



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

КНОПКИ КАНЦЕЛЯРСКИЕ

Технические условия

СТ РК 350-93

Издание официальное

**Алматы
1993**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Специальным конструкторских бюро
Казахского общества слепых

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Коллегии
Госстандарта Республики Казахстан от «06» апреля 2006 года № 132

3 СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ 1996
ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ 5

4 ВЗАМЕН РСТКазССР 350-83

5 ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 9.302-85	п.4.4
ГОСТ 166-89	п.4.2
ГОСТ 503-81	п. 1.3
ГОСТ 7933-89	п.2.2
ГОСТ 7950-77	п.2.2
ГОСТ 12301-81	п.2.4
ГОСТ 18617-83	п.2.4
ТУ 2-034-225-87	п.4.6

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

КНОПКИ КАНЦЕЛЯРСКИЕ
Технические условия

Дата введения 01.07.1994

Настоящий стандарт распространяется на канцелярские кнопки и вилки для снятия кнопок. Кнопки предназначены для крапления бумаги к деревянным поверхностям.

1 Технические требования

1.1. Кнопки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Кнопки в зависимости от размера выпускаются двух номеров.

1.2.2. Форма и основные размеры кнопок должны соответствовать требованиям, указанным в таблице и черт. 1.

Номер кнопки	Диаметр головки, d	Высота кнопки, h	Толщина головки, s
1	$8 \pm 0,5$	От 3 до 3,5	0,5 - 0,7
2	$10 \pm 0,5$	От 4 до 4,5	0,5-0,7

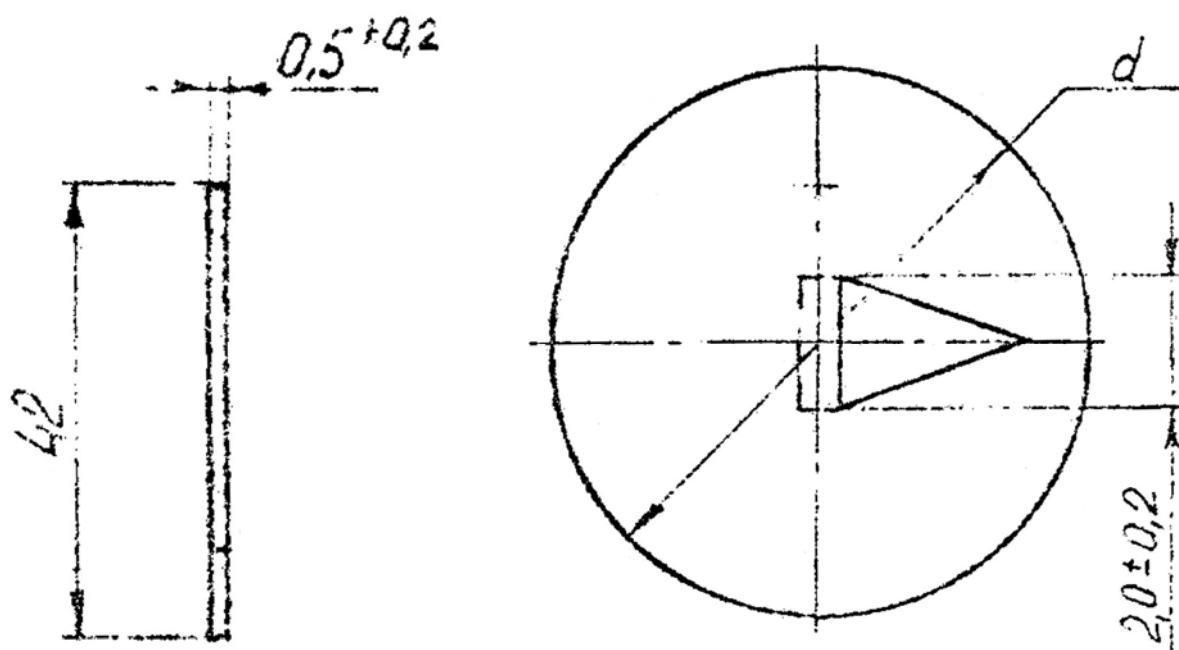
1.2.3. Основные размеры и форма вилки должны соответствовать указанным в черт. 2.

1.3. Кнопки и вилки должны изготавливаться методом штамповки из ленты холоднокатаной, изготовленной из низкоуглеродистой стали по ГОСТ 503.

1.4. Допускается изготавливать кнопки и вилки из отходов стали оцинкованной и холоднокатаной по действующей нормативно-технической документации.

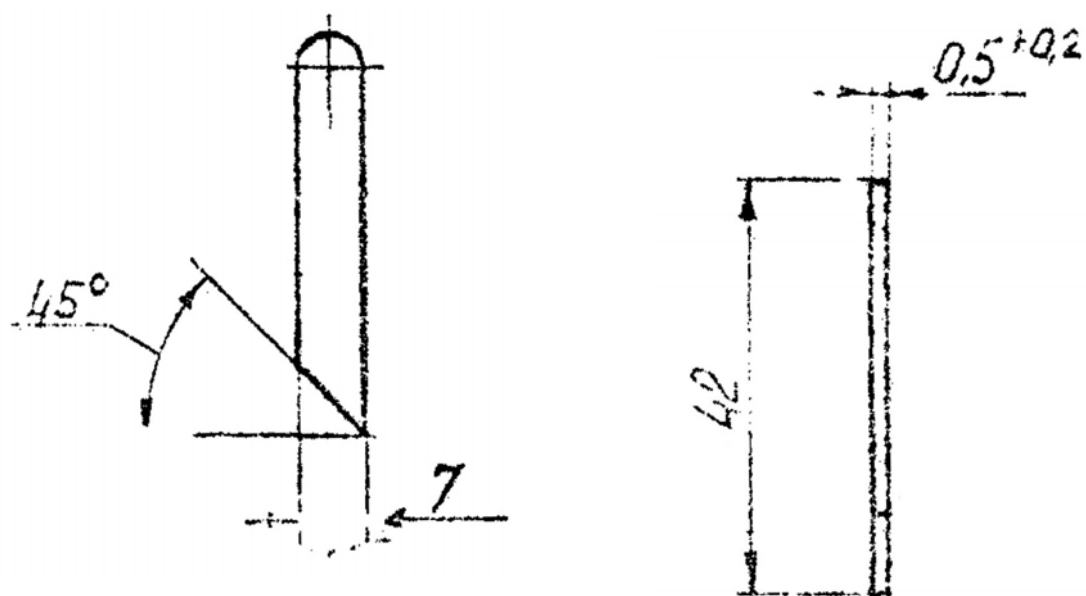
1.5. Поверхность кнопок и вилок должна быть чистой и галтованной. Не допускаются заусеницы, острые края, вмятины, ржавчина и механические повреждения.

Кнопка канцелярская



Чертеж 1

Вилка для снятия кнопок



Чертеж 2

1.6. Стержень кнопки должен быть перпендикулярным к плоскости головки. Неперпендикулярность стержня относительно головки кнопки не должна быть более 0,2 мм. Стержень должен располагаться по оси симметрии головки. Отклонение от оси головки не должно быть более 0,2 мм.

1.7. Стержень кнопки должен иметь треугольную форму и острый конец.

1.8. При вдавливании кнопки в древесину стержень не должен сгибаться или ломаться.

1.9. Поверхность головки кнопки может быть плоской или выпуклой и по периметру должна плотно прилегать к бумаге.

Выпуклость не должна быть более 0,5 мм.

2 Маркировка, упаковка

2.1. Кнопки упаковываются в картонные коробки по 100, 150 и 200 штук.

2.2. В каждую коробку с кнопками укладывают одну вилку для снятия кнопок. Коробки изготавливают из картона по ГОСТ 7950, ГОСТ 7933.

2.3. На каждую коробку должна быть наклеена художественно оформленная, отпечатанная типографским способом этикетка с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя, его товарный знак;
- наименование изделия;
- артикула;
- обозначения настоящего стандарта;
- количество изделий в коробке;
- номера кнопок;
- свободной оптовой (отпускной) цены;
- отметки отдела технического контроля.

2.4 Коробки с кнопками одного номера и типа.....
коробки из картона по ГОСТ 12301.

По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность при транспортировке и хранении.

Масса-брутто ящика не должна быть более 15 кг.

2.5 Упаковку расфасованных кнопок в картонные коробки допускается применять только при внутригородском транспортировании.

2.6 На каждую транспортную единицу должна быть наклеена этикетка с указанием:

- наименования предприятий-изготовителя и его товарный знак;
- наименование изделия;
- номера кнопок;
- обозначения настоящего стандарта;
- свободной оптовой (отпускной) цены;
- даты упаковки;
- количества коробок в транспортной упаковке;

- отметки отдела технического контроля.

3 Правила приемки

3.1 Каждая партия кнопок должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2 Партией следует считать любое количество кнопок данного номера, расфасованное и оформленное одним сопроводительным документом о качестве.

3.3 Для проверки соответствия кнопок и вилок требованиям настоящего стандарта применяется выборочный контроль.

3.4 Потребитель и контролирующие органы имеют право производить выборочный контроль кнопок и вилок на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.5 Контролю внешнего вида подвергают 3% коробок с кнопками, но не менее шести от каждой партии.

3.6 Из каждой коробки, прошедшей контроль согласно, п. 3.5., отбирают 5% кнопок для контроля размеров, прочности и симметричности стержня.

3.7 Если при контроле окажется, что кнопки не удовлетворяют требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль удвоенного количества коробок с кнопками от партии.

При неудовлетворительном результате повторного контроля вся партия бракуется.

3.8 Предприятию-изготовителю предоставляется право пересортировать забракованную партию и предъявить годные кнопки к последующей приемке.

4 Методы контроля

4.1 Контроль внешнего вида кнопок и вилок согласно п.1.1, 1.5, 1.7, 1.8, проводят визуально, путем сравнения с образцом-эталоном.

4.2 Контроль размеров кнопок и вилок на соответствие п.1.2, 2.1, 2.3, 1.9, проводится штангенциркулем по ГОСТ 166.

4.3 Прочность стержня на соответствие требованиям п.1.8 проверяется путем пятикратного вдавливания кнопки в гладкую древесину мягких пород.

После контроля стержень не должен быть изогнут.

4.4 Контроль кнопок на соответствие требованиям п.1.6 проводится при помощи специального калибра.

4.5 Плотность прилегания головки кнопки к бумаге (п.1.9) контролируется щупом толщиной 0,1 мм по ТУ 2-064-225. Щуп не должен подходить под головку кнопки, приколотой к доске.

4.6 Контроль количества кнопок в коробке проводится путем пересчета кнопок в каждой коробке, отобранной для контроля. Отклонение от необходимого количества кнопок в коробке в сторону уменьшения не должен быть более 3%.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование кнопок производится любым видом транспорта при условии защиты от атмосферных осадков.

5.2 Кнопки должны храниться в упакованном виде на стеллажах в сухих складских помещениях.

6 Гарантия изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие кнопок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения и хранения.

Гарантийный срок хранения устанавливается 12 месяцев со дня реализации продукции.

СТ РК 350-93

УДК 686.864.7

Група У 33

**ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
ГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНДАРТОВ**

Обозначение	Наименование	Номер и дата приказа	Срок действия
СТ РК 350-93	Кнопки канцелярские. Технические условия	№ 142-ОД от 6 марта 2008 года	до 01.01.2013 г.

(САС № 2 2008 ж.)