

Изменение № 6 ГОСТ 9357—81 Электробритвы. Общие технические условия
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.03.91 № 302

Дата введения 01.07.91

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, а пп. 1, 2, 4 табл. 1 — рекомендуемыми».

Пункт 1.1. Таблицу и примечание изложить в новой редакции:

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра электробритвы типа				
	с вращательным движением ножей и неподвижными круглыми ножами	с вращательным движением ножей и неподвижными круглыми ножами с универсальным питанием или автономных источников	с вращательным движением ножей и неподвижным ножом-сеткой	с возвратно-поступательным движением ножей и неподвижным ножом-сеткой	с возвратно-поступательным движением ножей и неподвижным ножом-сеткой с универсальным питанием и питанием от автономных источников
	БЭВ	БЭВУ	БЭВС	БЭТС	БЭПСУ
1. Продолжительность бритья, ч, не более	0,067*	0,075*	0,070*	0,067*	0,067*
2. Масса, кг, не более	0,27* (0,29)*	0,28* (0,30)*	0,30* (0,32)*	0,32*	0,25*
3. Толщина неподвижных ножей, мм:					
номин.	0,08	0,08	0,06	0,06	0,06
пред. откл.	±0,02	±0,02	+0,02 —0,01	±0,01	+0,02 —0,01
4. Номинальная потребляемая мощность, Вт, не более	10*	9*	8* (10)*	9*	6* (9)*
5. Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более:					
при нормальном режиме работы	66	66	66	66	66
при контурной раске или стрижке длинных волос	68	68	68	68	68

(Продолжение см. с. 96)

Наименование параметра	Значение параметра электробритвы типа				
	с вращательным движением ножей и неподвижными круглыми ножами	с вращательным движением ножей и неподвижными круглыми ножами с универсальным питанием или питанием от автономных источников	с вращательным движением ножей и неподвижным ножом-сеткой	с возвратно-поступательным движением ножей и неподвижным ножом-сеткой	с возвратно-поступательным движением ножей и неподвижным ножом-сеткой с универсальным питанием и питанием от автономных источников
	БЭВ	БЭВУ	БЭВС	БЭПС	БЭПСУ
6. Среднее квадратическое значение виброскорости, мм/с, не более: на неподвижной части режущей головки на поверхностях, которых касаются руки потребителя	6	5	5(6)	15	8
	7	5	5	50	10

* Рекомендуемые значения.

Примечания:

1. Значения параметра, заключенные в скобки, допускается использовать для электробритв, поставленных на производство до 01.01.91, а также разрабатываемых и изготовляемых с использованием сетевых коллекторных двигателей, работающих от напряжения 127 и 220 В.

2. Допускается применять унифицированные ножи в электробритвах других типов.

3. Верхнее отклонение потребляемой мощности не должно превышать 3 Вт, нижнее отклонение потребляемой мощности не регламентируется.

Пункт 1.2. Примечание 1 дополнить словами: «а также в электробритвах, работающих с переключением на 220 В».

Пункт 1.3. Исключить слова: «обозначение типа и».

Пункт 2.1. Заменить слова: «с заказ-нарядом внешнеторговой организации» на «с договором между предприятием и внешнеэкономической организацией или контрактом с иностранным покупателем».

Пункт 2.2. Исключить слова: «Требования к механическим факторам внешней среды — по ГОСТ 17516—72».

Пункт 2.3 дополнить абзацем: «Требования безопасности электробритв, работающих от сухих элементов, устанавливаются в технических условиях на конкретные модели».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Режим работы электробритв — кратковременный. Длительность рабочего периода должна быть равна продолжительности бритья».

Пункты 2.5, 2.8.1, 2.8.3, 2.8.5 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.12: «2.12. Вероятность возникновения пожара не должна быть более 10^{-6} в расчете на одну электробритву в год».

Пункты 4.2, 4.3 изложить в новой редакции: «4.2. Приемосдаточным испытаниям должна подвергаться каждая электробритва по программе, указанной в табл. 2».

(Продолжение см. с. 97)

Таблица 2

Программа испытаний	Методы испытаний
Внешний осмотр*	По п. 5.2
Испытание электрической прочности изоляции в холодном состоянии без увлажнения	По п. 5.12 и ГОСТ 14087—88
Испытание на функционирование*	По ГОСТ 14087—88
Проверка потребляемой мощности*	По ГОСТ 27570.2—87 и ГОСТ 27570.10—88

* Допускается применение статистического выборочного контроля. План контроля должен указываться в НТД изготовителя, согласованной с потребителем».

4.3. Периодическим испытаниям, проводимым не реже одного раза в год, подвергают не менее трех образцов, взятых методом случайного отбора по ГОСТ 18321—73.

Периодические испытания электробритв проводят по программе, приведенной в табл. 3.

Таблица 3

Программа испытаний	Методы испытаний
1. Испытание на механическую прочность при транспортировании	По ГОСТ 23216—78 и п. 5.8 настоящего стандарта
2. Внешний осмотр	По ГОСТ 14087—88 и п. 5.2 настоящего стандарта
3. Проверка защиты от поражения электрическим током	По ГОСТ 27570.2—87 и ГОСТ 27570.10—88
4. Проверка запуска	По ГОСТ 27570.2—87 и ГОСТ 27570.10—88
5. Проверка массы	По п. 5.4
6. Проверка длины соединительного шнура	По ГОСТ 27570.2—87 и ГОСТ 27570.10—88
7. Проверка потребляемой мощности	То же
8. Определение скорректированного уровня звуковой мощности	По п. 5.7
9. Измерение вибрационной скорости	По п. 5.6
10. Проверка толщины неподвижных ножей	По п. 5.3
11. Измерение тока утечки	По ГОСТ 27570.2—87 и ГОСТ 27570.10—88
12. Определение превышения температуры нагрева частей	То же
13. Испытание на влагостойкость	»
14. Проверка механической прочности	»
15. Испытание при ненормальной работе	»
16. Измерение путей утечки, воздушных зазоров и расстояний по изоляции	»

(Продолжение см. с. 98)

Программа испытаний	Методы испытаний
17. Испытание на допускаемые радиопомехи	По ГОСТ 16842—82 и ГОСТ 23511—79
18. Проверка притирки бреющих ножей	По п. 5.17
19. Испытание на пожарную безопасность*	По п. 5.13

* При квалификационных испытаниях.

Электробритвы класса III, питающиеся от безопасного сверхнизкого напряжения, не превышающего 24 В, не подвергаются следующим видам испытаний: проверка от поражения электрическим током;

измерение тока утечки;

измерение путей утечки, воздушных зазоров и расстояний по изоляции».

Пункт 5.4. Второй абзац дополнить словами: «и защитного колпачка».

Пункт 5.6. Заменить ссылку: СТ СЭВ 4921—84 на ГОСТ 27805—88.

Пункт 5.8 изложить в новой редакции: «5.8. Электробритвы на прочность при транспортировании и в части воздействия механических факторов внешней среды (условия транспортирования Л) испытывают — по ГОСТ 23216—78».

Пункт 5.11 исключить.

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.12, 5.13:

«5.12. Проверку электрической прочности изоляции в холодном состоянии без увлажнения проводят при приемосдаточных испытаниях на не присоединенной к источнику питания электробритве. При этом выключатель должен находиться в положении «включено».

Испытательное напряжение 3750 В переменного тока частотой 50 Гц в течение 1 мин прикладывают между соединенными накоротко сетевыми штырями штепсельной вилки и ножевым блоком.

Допускается сокращение длительности испытаний до 1 с при повышении испытательного напряжения на 20 %.

Во время испытаний не должно происходить пробоя или перекрытия изоляции.

При проверке электрической прочности изоляции электробритв с универсальным питанием зарядное устройство должно быть присоединено к электро-механическому узлу.

Электробритвы класса III с автономными источниками питания испытаниям не подвергаются.

5.13. Вероятность возникновения пожара (п. 2.12) определяют в соответствии с ГОСТ 12.1.004—85 по методике, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 6.2 исключить.

Пункты 6.3—6.6 изложить в новой редакции: «6.3. При изготовлении на экспорт маркировка — в соответствии с договором между предприятием и внешнеэкономической организацией или контрактом с иностранным покупателем.

6.4. Каждая электробритва должна быть упакована в картонную коробку или полиэтиленовый чехол, или в любую другую потребительскую тару, обеспечивающую сохранность и товарный вид изделий при транспортировании и хранении.

Другие требования к упаковке должны устанавливаться в НТД на конкретную продукцию.

(Продолжение см. с. 99)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9357—81)

6.5. Упаковка должна иметь следующие данные электробритв:

наименование модели;

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

номинальное напряжение.

6.6. Электробритвы, упакованные в потребительскую тару, должны быть уложены в транспортную тару.

Допускается транспортирование электробритв способом пакетирования.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Пункт 6.7 исключить.

Приложение. Пункт 5 исключить.

(ИУС № 6 1991 г.)