

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»

ОКПД 2 32.99.23.120

Группа М 38 (ОКС 61.040)

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель начальника
Департамента управления персоналом

Заместитель генерального
директора ОАО «РЖД»


А.Б. Покидько
«30» 04 2020 г.


Д.С. Шаханов
«30» 04 2020 г.

Начальник Департамента охраны
труда, промышленной безопасности и
экологического контроля


П.Н. Потанин
«30» 04 2020 г.

Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
зарегистрирован каталожный лист
внесен в реестр 26.05.2020
та № 200/132408

ПУГОВИЦЫ ФОРМЕННЫЕ
ОАО «РЖД»

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

Срок действия установлен с 06 мая 2020 г.

Председатель Российского
профессионального союза
железнодорожников и транспортных
строителей


Н.А. Никифоров
«30» 04 2020 г.

Заместитель генерального
директора АО «ВНИИЖТ»


С.Е. Аладуров
«30» 04 2020 г.

Первый заместитель начальника
Центральной дирекции закупок и
снабжения (по снабжению)


Р.В. Смолич
«30» 04 2020 г.

Начальник Департамента
корпоративных коммуникаций


М.М. Лунёв
«30» 04 2020 г.

2020 г.

Изм. № 01

Изм. № 02

Изм. № 03

Изм. № 04

Изм. № 05

Настоящее техническое условия распространяется на пуговицы форменные ОАО «РЖД». Пуговицы изготавливаются из нейзильбера цельноштампованные.

Пример записи продукции при заказе:

**«Пуговица форменная ОАО «РЖД» 22 мм., ТипА
ТУ 32.99.23-001-00083262-2020»**

**«Пуговица форменная ОАО «РЖД» 14 мм., ТипБ
ТУ 32.99.23-001-00083262-2020»**

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Пуговицы форменные ОАО «РЖД» (Рис.1, Черт. 1) должны соответствовать требованиям настоящего Технического условия, чертежам и рисункам, материалам, характеристикам, а также требованиям ОСТ 17-805-85 «Пуговицы форменные», Общие технические условия».

1.2 Типы

Пуговицы форменные должны изготавливаться следующих типов:

Тип А - пуговицы форменные ОАО «РЖД» с диаметром 22 мм (Рис. 1).

Тип Б - пуговицы форменные ОАО «РЖД» с диаметром 14 мм (Рис. 1).

Инт. № подл.	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Полп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

Лист

2



14 мм.

22 мм.

Рис. 1

Инв. № подл.	Полп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Полп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

1.3 Основные размеры

1.3.1 пуговицы форменные должны выпускаться двух размеров Ø22 мм и Ø14мм.

1.3.2 Измерения готовых пуговиц форменных Тип А и Тип Б должны соответствовать измерениям, указанным в таблице 1 и на чертеже 1.

Таблица 1

№	Наименование измерения	Размер, мм		Допускаемое отклонение, см
		Ø14	Ø22	
1	2	3	4	5
1	Наибольшая толщина пуговицы без ножки	2,0	3,0	±0,1
2	Наибольшая толщина пуговицы с ножкой	4,4	5,7	±0,1

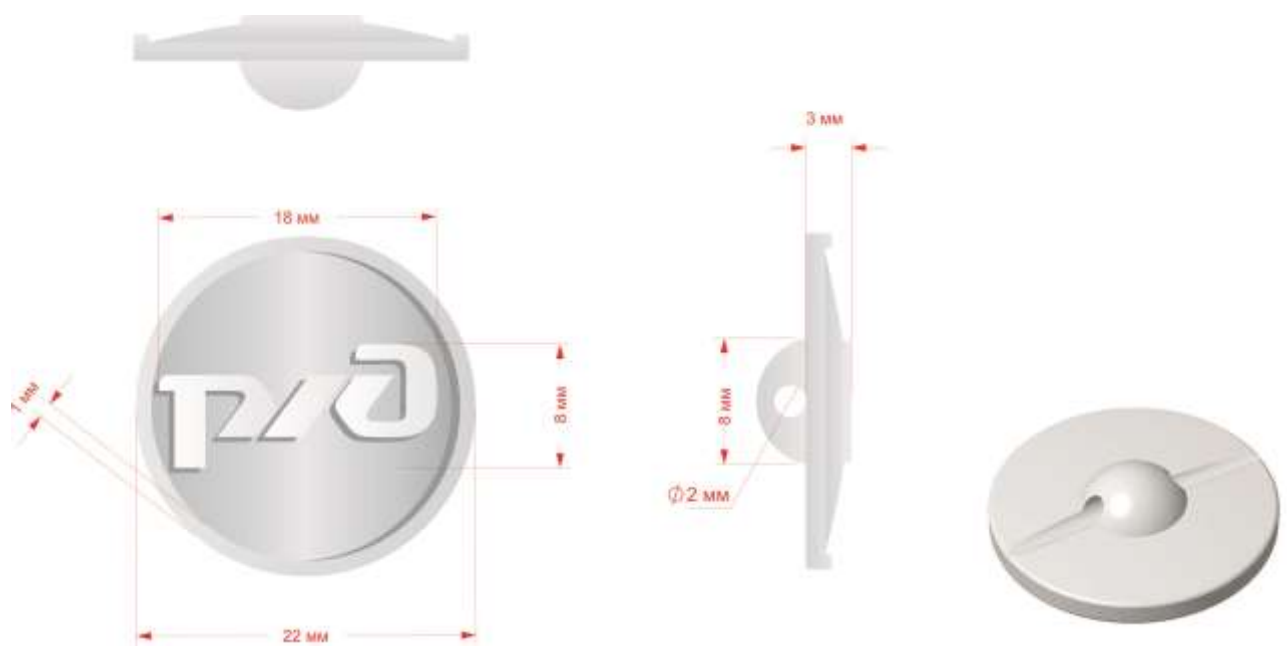
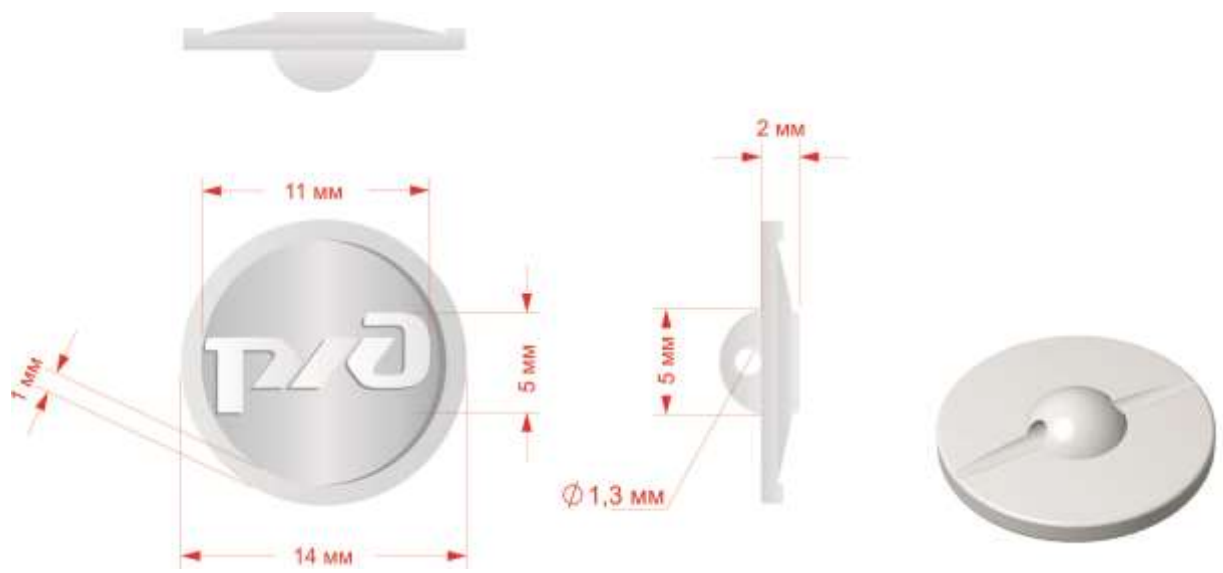
Инт. № подл.	Полп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Полп. и дата	
Инт. № подл.	Полп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

Лист

4



Черт. 1

Инв. № подл.	Полг. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Инв. № дубл.	Полг. и дата
Инв. № дубл.	Полг. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

1.4 Внешний вид

Пуговицы форменные Тип А и Тип Б для работников ОАО «РЖД»

1.4.1 Пуговицы форменные из металла серебристо матового цвета с бортиком и изображением эмблемы ОАО «РЖД».

1.4.2 Ножка тоннельного типа.

1.4.3 Лицевая поверхность пуговиц должна быть матовой, без наличия пятен. Обратная сторона – гладкая, блестящая.

1.5 Основные требования к изготовлению

Пуговица Тип А и Тип Б

1.5.1 Изготавливается литьевым методом.

1.6 Требования к материалам

Пуговица Тип А и Тип Б

1.6.1 Пуговица форменная ОАО «РЖД» должна быть изготовлена из материалов, указанных в таблице 2.

Таблица 2

№ п/п	Наименование материалов	Цвет	Состав сырья	Назначение материала	Наименование НТД
1	2	3	4	5	6
1	Сплав металлов	серебристо матовый	Нейзильбер (медь-65%, никель-15%, цинк-20%)	Для изготовления пуговиц	ГОСТ 9.301-86

Примечания:

Центральная дирекция закупок и снабжения - филиал ОАО «РЖД» совместно с причастными департаментами и управлениями ОАО «РЖД», а также при необходимости по согласованию с АО «ВНИИЖТ», вправе вносить изменения в перечень применяемых материалов таблицы 2 по качеству не ниже, указанных в таблице 2.

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

Лист

6

Инт. № подл. Полп. и дата. Инт. № дубл. Взам. инв. №. Полп. и дата. Инт. № подл.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

1.7 Маркировка

1.7.1 Товарный знак предприятия-изготовителя наносится методом штамповки на обратную сторону изделия.

1.7.2 на упаковочной коробке указывается:

- наименование предприятия-изготовителя, адрес и товарный знак, телефон;

- наименование изделия и его количество.

1.8 Упаковка

1.8.1 Пуговицы **Тип А** и **Тип Б** упаковываются в пакет полиэтиленовый по одной штуке.

1.8.2 Партия изделий по 100 шт. упаковываются в полиэтиленовый пакет и укладывается в коробку из плотного ламинированного картона.

1.8.3 Каждая коробка плотно фиксируется скотчем.

1.8.4 Масса коробки не должна превышать 30 кг.

2 ПРИЕМКА

Правила приемки изделия – по ГОСТ 8036–2013.

3 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Проверка и отбраковка пуговиц **Тип А** и **Тип Б** по своим качественным показателям производится в соответствии с требованиями настоящего технического описания.

3.2 Контроль размеров проводится поверенным штангенциркулем по ГОСТ 166–89 Штангенциркули. Технические условия либо рулеткой металлической по ГОСТ 7502–98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

3.3 Несоответствие форме утвержденных образцов и требованиям чертежей не допускается. Допустимое отклонение от размеров $\pm 1,0$ мм.

Полп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Полп. и дата
Инв. № подл.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

Лист

7

3.4 Проверка и приемка пуговиц представителями заказчика производится в соответствии с настоящим Техническим условием.

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение изделий по ГОСТ 10581–91.

4.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующих на данном виде транспорта.

4.2 Изделия должны храниться в закрытых проветриваемых складских помещениях, свободных от содержания химически активных веществ, на стеллажах, полках, в ящиках, на расстоянии от отопительных приборов не менее 1,0 м.

5 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1 Инструкцию по эксплуатации, разрабатывает изготовитель изделия, в которой излагает особенности ухода за изделием или условия эксплуатации в соответствии со свойствами материалов, использованных при изготовлении изделия. Инструкция должна содержать характеристику свойств материалов и изделия. Изготовитель должен в обязательном порядке прикладывать инструкцию по эксплуатации к каждому изделию.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Готовые изделия должны быть приняты техническим контролером предприятия-изготовителя.

6.2 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

Инт. № подл.	Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Полп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

Лист

8

**Перечень используемой
нормативно-технической документации**

Таблица 3

№ п/п	Обозначение	Наименование
1	2	3
1	ТР ТС 017/2011	О безопасности продукции легкой промышленности
2	ГОСТ 7502–98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
3	ГОСТ 166–89	Штангенциркули. Технические условия
4	ГОСТ 2.503–2013	Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений
5	ГОСТ 2.114–2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
6	ГН 2.2.5.2308–07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
7	ГН 2.2.5.3532–18	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
8	ГОСТ 9.301-86	Единая система защиты от коррозии и старения Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

Интв. № подл.	Полп. и дата
Интв. № дубл.	Взам. интв. №
Полп. и дата	Полп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
к техническим условиям ТУ 32.99.23-00083262-2020

ПУГОВИЦЫ ФОРМЕННЫЕ
ОАО «РЖД»

Настоящие технические условия разработаны АО «Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» на основе проектно-конструкторской документации на пуговицы форменные ОАО «РЖД» с диаметром 14 мм и 22 мм.

Представленные технические условия по построению, изложению и оформлению соответствуют требованиям ГОСТ 2.114-2016 «Единая система конструкторской документации. Технические условия», а установленные техническими условиями требования, нормы и методы контроля соответствуют требованиям действующих стандартов и технических условий.

Директор Центра «Охрана труда,
экология и промышленная безопасность»
АО «ВНИИЖТ»

А.Г. Колупанов

Начальник отдела «Охрана труда и экология»
Центра «Охрана труда, экология и
промышленная безопасность»
АО «ВНИИЖТ»

М.Г. Ефремова

Ведущий инженер отдела «Охрана труда и
экология» Центра «Охрана труда,
экология и промышленная безопасность»
АО «ВНИИЖТ»

В.И. Кытина

Полп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Полп. и дата
Инв. № подл.

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 32.99.23-001-00083262-2020

