зам. поправка изг 6-84г

15062-83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИДЕНЬЯ ДЛЯ УНИТАЗОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 15062—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

О. П. Мчедов, канд. техн. наук (руководитель темы); В. И. Горбунов, канд. техн. наук; А. Н. Афонин, канд. техн. наук; В. И. Фельдман, канд. техн. наук

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Зам. министра А. Я. Анпилов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 31 октября 1983 г. № 295

Группа Ж21

к ГОСТ 15062—83 Сиденья для унитазов. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 6.2	завернутые в бумагу сиденья	завернутые в бумагу или переложенные бумагой сиденья
Пункт 6.7	талон, паспорт и инструкцию	талон и инструкцию
Пункт 6.8	паспорт и инструкцию по монтажу	инструкцию по монтажу
Пункт 6.9	В паспорте на сиденье указывают:	В паспорте на партию сидений указывают:
	дату выдачи паспорта и его номер	дату изготовления сидений

(ИУС № 6 1984 г.)

к ГОСТ 15062—83 Сиденья для унитазов. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Под наименованием стандарта	ОКП 49 4000	ОКП 49 9261
Пункт 2.5 (2 раза)	ЛС-5—1	ЛС 59—1
Пункт 5.5	резьбовыми проходными и гладкими калибрами	резьбовыми калибрами
Пункты 6.1, 6.11	по ГОСТ 1.9—67	—
Пункт 6.4	или ГОСТ 7933—75	—
Пункт 6.6. Второй абзац	п. 6.2	п. 6.3
Пункт 6.10. Последний абзац	номер партии	—

(ИУС № 7 1987 г.)

к ГОСТ 15062—83 Сиденья для унитазов. Технические условия (переиздание. 1985 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.1 Раздел 1	в передней их части —	— 1.3. Конфигурация сидений должна соответствовать конфигурации смывного кольца унитазов исполнений 1, 2 и 3 ГОСТ 22847—85
Пункт 2.2	полипропилен	полипропилен по ГОСТ 26996—86 и действующим техническим условиям
Пункт 2.5	болты и гайки для комплектования унитазов с цельнолитой полочкой и без полочки — из латуни марки ЛС-59—1 или пластмассы любых видов	болты, винты и гайки из полиэтилена низкого давления марки 273 по ГОСТ 16338—85 или пластмасс не худшего качества; для комплектования унитазов с цельнолитой полочкой и без полочки — из тех же материалов или из пластмассы других видов.
Пункты 2.12, 2.13, 5.5, 5.6	болтах и гайках	болтах, винтах и гайках

(Продолжение см. с. 394)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.12	степень точности 6	—
Пункт 2.15	на горизонтальную плоскость	на горизонтальную плоскость. Гарантийный срок эксплуатации, получаемых для строящихся объектов, — два года со дня получения потребителем, а при реализации через торговую сеть, — полтора года со дня продажи
Пункты 4.2, 4.3	приемо-сдаточный контроль	приемо-сдаточные испытания
Пункты 4.3.1, 4.3.3	при приемо-сдаточном контроле	при приемо-сдаточных испытаниях
Пункт 5.2	Качество поверхности деревянных	Качество поверхности
Пункт 6.3	в единой упаковке с сиденьями	в единой упаковке с сиденьями в разобранном или собранном с сиденьями виде
Пункт 6.7	талон и инструкцию	талон с указанием даты упаковки и номера упаковщика и инструкцию

(ИУС № 11 1988 г.)

УДК 645.687.2:006.354 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СИДЕНЬЯ ДЛЯ УНИТАЗОВ

Технические условия

W. c. bowl seats.
Specifications

ГОСТ 15062—83

Взамен
ГОСТ 15062—69

ОКП 49 4000

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 31 октября 1983 г. № 295 срок введения установлен

с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пластмассовые и деревянные сиденья, предназначенные для комплектования керамических унитазов, устанавливаемых в санитарных узлах зданий различного назначения, и на арматуру крепления сидений.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категории качества.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сиденья изготовляют с прорезью в передней их части или без нее. Пластмассовые сиденья изготовляют с крышками и без крышек, деревянные — без крышек.

1.2. Размеры сидений должны приниматься из условий полного перекрытия контуров смывного кольца унитазов не менее чем на 5 мм с внутренней и наружной сторон по всему очертанию смывного кольца унитазов, для которых сиденья предназначены.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сиденья и арматура крепления должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, и соответствовать образцам-эталонам.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984



2.2. Для изготовления пластмассовых сидений и пластмассовых крышек следует применять следующие материалы: фенольные прессовочные массы по ГОСТ 5689—79, акрилонитрилбутадиенстирольный пластик по ГОСТ 13077—77, полиэтилен высокого давления по ГОСТ 16337—77, полиэтилен низкого давления по ГОСТ 16338—77, полипропилен, сополимеры формальдегида СТД и СФД, смола поликарбонатная «Дифлон», пластичный полиуретан на основе полиэфира П 2200 по техническим условиям, а также пластмассы других видов, удовлетворяющие требованиям эстетики, органолептики и прочности, изготовляемые по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.3. Для изготовления деревянных сидений следует применять березовую фанеру марок ФСФ и ФК сорта $\frac{АВ}{ВВ}$ и $\frac{В}{ВВ}$ по ГОСТ 3916—69.

2.4. Амортизаторы следует изготовлять из кислотощелочестойкой резины средней твердости по ГОСТ 7338—77 и из пластмассы.

2.5. Арматуру крепления сидений следует изготовлять из пластмассы любых видов, удовлетворяющих требованиям прочности. Болты и гайки арматуры крепления сидений, предназначенных для комплектования унитазов с приставной полочкой, следует изготовлять из латуни марки ЛС-5—1 по ГОСТ 15527-70, для комплектования унитазов с цельнолитой полочкой и без полочки — из латуни марки ЛС-5-1 или пластмассы любых видов.

2.6. Лицевая поверхность пластмассовых сидений должна быть ровной и гладкой. На них не допускаются трещины, наплывы, вздутия, заусенцы и облой по месту резъема формы.

Цвет сидений, их декоративной отделки и пластмассовой арматуры крепления должен быть согласован с потребителем.

2.7. Лицевая поверхность деревянных сидений должна быть покрыта водостойкими лаками, эмалями или полимерными пленками. Отслоение покрытий и пленок не допускается.

2.8. Качество покрытия деревянных сидений должно соответствовать IV классу по ГОСТ 24404—80.

2.9. Сиденья и их крышки должны легко поворачиваться на осях арматуры крепления.

2.10. Сиденье должно иметь не менее четырех резиновых или пластмассовых амортизаторов.

Армотизаторы пластмассовых сидений могут быть выполнены как одно целое с сиденьями.

2.11. Отклонение сидений от плоскостности не должно быть более 4 мм.

2.12. Размеры метрической резьбы на латунных болтах и гайках арматуры крепления должны соответствовать требованиям ГОСТ 24705—81 с допусками по ГОСТ 16093—81, степень точности 6.

2.13. Резьба на пластмассовых болтах и гайках должна быть полного профиля без сорванных или недооформленных ниток и обеспечивать возможность свинчивания деталей вручную.

2.14. Сиденье в сборе должно выдерживать без разрушения и растрескивания вертикальную нагрузку 1200 Н (120 кгс), а также вертикальную нагрузку 800 Н (80 кгс), приложенную эксцентрично к одной стороне относительно плоскости симметрии.

2.15. Сиденье в сборе должно выдерживать без разрушения, растрескивания, поломки арматуры крепления и амортизаторов 25000 свободных падений на горизонтальную плоскость.

2.16. По высшей категории качества могут быть аттестованы только сиденья, у которых отклонения от плоскостности не превышают 3 мм, в сборе они выдерживают не менее 30000 свободных падений на горизонтальную плоскость.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Сиденья должны поставляться предприятием-изготовителем в комплекте с арматурой крепления. В состав комплекта входит сиденье и арматура крепления его к унитазу в соответствии со сборочным чертежом комплекта рабочих чертежей, утвержденных в установленном порядке.

Допускается по требованию потребителя поставка сидений без арматуры крепления и арматуры крепления без сидений.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Приемку и поставку сидений производят партиями. В состав партии входят сиденья одного типа, изготовленные из одного материала. Партией считают число сидений, одновременно предъявляемых к сдаче и оформленных одним документом о их качестве.

4.2. Для проверки соответствия сидений и арматуры крепления требованиям настоящего стандарта и стандартов или технических условий на сиденья конкретных типов предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточный контроль, периодические и типовые испытания.

4.3. Приемо-сдаточный контроль

4.3.1. При приемо-сдаточном контроле на соответствие требованиям пп. 2.6, 2.7 и 2.10 проверяют каждое сиденье.

4.3.2. Проверке на соответствие требованиям пп. 2.8, 2.9, 2.11 — 2.13 подвергают 0,5% сидений от партии, но не менее 5 шт.

4.3.3. Если при приемо-сдаточном контроле хотя бы одно сиденье не будет соответствовать требованиям настоящего стандар-

та, то проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного числа сидений, взятых из той же партии. Результаты повторной проверки считают окончательными и распространяют на всю партию.

4.3.4. Потребитель имеет право проведения проверки любого показателя качества, соблюдая порядок отбора изделий, приведенный в пп. 4.3.1 и 4.3.2, и применяя методы контроля, указанные в разд. 5.

4.4. Периодические испытания

4.4.1. Периодические испытания на соответствие требованиям п. 2.14 проводят на пяти изделиях, прошедших приемо-сдаточный контроль, не реже раза в год.

4.4.2. На соответствие требованиям п. 2.15 проверяют не менее пяти сидений, прошедших приемо-сдаточный контроль, не реже раза в два года.

4.5. Типовые испытания

4.5.1. Типовые испытания сидений и арматуры крепления проводят при внесении изменений в конструкцию изделий, применении новых материалов или изменении технологических процессов.

4.5.2. Типовые испытания проводят по видам и в объемах, согласованных с базовой организацией по стандартизации.

4.6. Сиденья, подвергшиеся периодическим или типовым испытаниям, поставке потребителям не подлежат.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Внешний вид изделий (пп. 2.6 и 2.7) проверяют визуально без применения увеличительных приборов с расстояния 1,0—1,5 м при естественном или искусственном освещении с освещенностью не менее 300 лк.

5.2. Качество поверхности деревянных сидений следует проверять путем сравнения с утвержденными образцами-эталонами.

5.3. Легкость поворота сиденья на осях арматуры крепления (п. 2.9) проверяют вручную после сборки сиденья с арматурой на стенде-унитазе.

5.4. Наличие и значение отклонений от плоскостности (п. 2.11) определяют на поверочной плите измерением зазора между плитой и проверяемой поверхностью сиденья в четырех точках, максимально удаленных от поперечной и продольной осей сиденья, калибром (щупом).

5.5. Размеры резьбы на латунных болтах и гайках (п. 2.12) проверяют резьбовыми проходными и гладкими калибрами.

5.6. Качество резьбы на пластмассовых болтах и гайках (п. 2.13) проверяют визуально и свинчиванием их вручную.

5.7. Прочность сидений под воздействием вертикальной нагрузки (п. 2.14) проверяют следующим образом.

Сиденье кладут на плиту стенда или другого приспособления и на среднюю часть сиденья перпендикулярно к плоскости симметрии устанавливают брусок из дерева шириной 300 мм длиной не менее ширины сиденья и толщиной не менее 30 мм. На брусок дают последовательно нагрузку от 100 Н (10 кгс) до достижения 1200 Н (120 кгс) и выдерживают в течение 60 с.

При испытании сиденья на прочность под воздействием вертикальной эксцентрично приложенной нагрузки брусок размером 30×80×300 мм устанавливают на одну из сторон сиденья и дают последовательно нагрузку от 100 Н (10 кгс) до достижения 800 Н (80 кгс) и выдерживают под нагрузкой в течение 60 с.

Нагружение допускается производить любым способом.

5.8. Прочность сидений при свободном падении на горизонтальную плоскость (п. 2.15) проверяют следующим образом.

Сиденье в сборе с крышкой или без нее укрепляют на кронштейнах (опорах) на горизонтальной плоскости испытательного стенда, устанавливают его под углом 60° к горизонтали и позволяют ему свободно падать с интервалом 2—5 с.

5.9. Сиденья считают выдержавшими испытания по пп. 5.7 и 5.8, если после окончания испытаний при визуальном осмотре без применения увеличительных приборов не будут обнаружены трещины, сколы, поломки сиденья, арматуры крепления или амортизаторов.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На каждом сиденье должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя.

На сиденьях, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должно быть дополнительно нанесено его изображение по ГОСТ 1.9—67, а на сиденьях, предназначенных для поставки торговым организациям, должна быть обозначена также розничная цена сиденья.

Место нанесения маркировки должно указываться в рабочих чертежах на сиденья.

Маркировку допускается наносить водостойкой краской или путем наклейки этикетки. Маркировка пластмассовых сидений может производиться также в процессе их изготовления в виде отпечатков гравировки в форме и дополнительно может содержать номер литьевой формы, номер гнезда, дату изготовления.

6.2. Сиденья для их транспортирования поштучно завертывают в оберточную бумагу любой марки по ГОСТ 8273—75, полиэтиленовую или целлюлозную пленку и укладывают в обрешетки по ГОСТ 12082—82 или в другую деревянную или картонную тару,

обеспечивающую сохранность сидений при транспортировании и хранении.

При использовании тары, бывшей в употреблении, старая маркировка должна быть удалена.

Допускается также укладывать завернутые в бумагу сиденья в полиэтиленовые по ГОСТ 17811—78 или бумажные по ГОСТ 2226—75 мешки. Мешки могут быть увязаны в пачки по 3 шт. шпагатом из лубяных волокон по ГОСТ 17308—71 или шнуром из синтетических материалов по двум взаимно перпендикулярным направлениям.

6.3. Арматуру крепления сидений завертывают в бумагу любой марки по ГОСТ 8273—75 или упаковывают в бумажные пакеты по ГОСТ 13502—68 или в полиэтиленовые мешки и поставляют их предприятиям — изготовителям керамических унитазов и строительным организациям в раздельной или общей таре с сиденьями.

Торговым организациям арматуру крепления поставляют в единой упаковке с сиденьями.

6.4. Сиденья, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, при поставке их торговым организациям укладывают в индивидуальные коробки по ГОСТ 12301—81 или ГОСТ 7933—75 или в индивидуальные полиэтиленовые или бумажные мешки.

6.5. Масса брутто одного транспортного грузового места с упакованными сиденьями (арматурой) при поставке их предприятиям — изготовителям керамических унитазов и строительным организациям не должна превышать 50 кг, при поставке торговым организациям — 35 кг.

6.6. При транспортировании в контейнерах сиденья завертывают в оберточную бумагу любой марки по ГОСТ 8273—75, перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—71, ГОСТ 16266—70 или оклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251—72 в пачки по 5 шт. и укладывают рядами.

Арматуру крепления, при поставке ее в раздельной таре согласно п. 6.2, укладывают поверх уложенных в контейнер сидений в количестве комплектов, соответствующем количеству сидений.

6.7. При поставке сидений предприятиям — изготовителям керамических унитазов и строительным организациям в каждое грузовое место вкладывают упаковочный талон, паспорт и инструкцию по монтажу и эксплуатации.

6.8. При поставке сидений торговым организациям паспорт и инструкцию по монтажу и эксплуатации вкладывают в упаковку на каждое сиденье.

6.9. В паспорте на сиденье указывают:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя и его ведомственную принадлежность;

число изделий;

розничную цену и номер прейскуранта или дополнения к нему, согласно которому она утверждена (при поставке сидений торговым организациям) ;

отметку о приемке изделий техническим контролем предприятия-изготовителя;

дату выдачи паспорта и его номер;

обозначение настоящего стандарта.

Допускается в паспорте указывать данные упаковочного талона, а также совмещать паспорт с инструкцией по монтажу и эксплуатации в одном документе.

6.10. На таре (ящиках, обрешетке, мешках) с сиденьями и арматурой крепления несмываемой краской или ярлыке, наклеенном на тару водостойким клеем, указывают:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование изделий;

количество изделий;

дату изготовления;

цену (при поставке торговым организациям);

номер партии.

6.11. Вся товаросопроводительная документация (паспорт, инструкция по монтажу и эксплуатации, упаковочный талон) на сиденья, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, и маркировка на таре для этих изделий должны содержать изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

6.12. Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков: «Осторожно, хрупкое» для пластмассовых сидений и «Боится сырости» для деревянных сидений.

6.13. Транспортируют сиденья и арматуру крепления любым видом транспорта с предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений в транспортных средствах согласно правилам перевозки грузов, действующим на каждом виде транспорта, в контейнерах или транспортными пакетами.

6.14. Транспортирование сидений в районы Крайнего Севера и упаковка их должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

6.15. Сиденья и арматуру крепления хранят в сухих закрытых помещениях при температуре (20±10)°С и относительной влажности не более 65% на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов с предохранением от попадания на изделия солнечных лучей. В помещении не должны одновременно храниться химически активные вещества, разлагающие пластмассу, лакокрасочные и полимерные покрытия.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в наб. 30.11.83 Подп. к печ. 23.01.84 0,5 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,32 уч.-изд. л.
Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1351