МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 15062— 2017

СИДЕНЬЯ ДЛЯ УНИТАЗОВ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2017

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский институт санитарной техники» (ОАО «НИИсантехники)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 465 «Строительство»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 сентября 2017 г. № 103-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 12 октября 2017 г. № 1402-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 15062—2017 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 марта 2018 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 15062—83

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2017

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Типы и размеры 2
5 Технические требования 2
6 Комплектность 3
7 Правила приемки 3
8 Методы испытаний 3
9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение 4
10 Гарантии изготовителя 5

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СИДЕНЬЯ ДЛЯ УНИТАЗОВ

Технические условия

Seats for toilets. Specifications

Дата введения — 2018—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пластмассовые и деревянные сиденья, предназначенные для комплектования керамических унитазов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 2226—2013 Мешки из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 3916.1—96 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 5632—2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5960—72 Пластикат поливинилхлоридный для изоляции и защитных оболочек проводов и кабелей. Технические условия

ГОСТ 7338—90 Пластины резиновые и резинотканевые. Технические условия

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 12082—82 Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15527—2004 (ИСО 965—1:1998, ИСО 965—3:1998) Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16093—2004 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 17308—88 Шпагаты. Технические условия

ГОСТ 17811—78 Мешки полиэтиленовые для химической продукции

ГОСТ 18251—87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 24404—80 Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения

ГОСТ 24705—2004 (ИСО 724:1993) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 26996—86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам

Издание официальное

ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **сиденье для унитаза:** Комплектующая унитаза, используемая для сидения при пользовании.

3.2 **амортизаторы:** Элементы сиденья, обеспечивающие снижение шума при его опускании.

3.3 **борт унитаза:** Верхняя поверхность унитаза.

3.4 **крепления:** Комплект соединительных деталей унитаза и сиденья.

4 Типы и размеры

4.1 Пластмассовые и деревянные сиденья изготовляют с крышками. Допускается изготовление без крышек при согласовании с потребителем.

4.2 Размеры сидений следует принимать из условий полного перекрытия борта унитаза не менее чем на 5 мм с внутренней и наружной сторон.

5 Технические требования

5.1 Сиденья и крепления следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам; они должны соответствовать образцам-эталонам.

5.2 Для изготовления пластмассовых сидений и пластмассовых крышек применяют следующие материалы: акрилонитрилбутадиенстирольный пластик по нормативным документам и технической документации, утвержденным в установленном порядке, полипропилен по ГОСТ 26996 и действующим техническим условиям, сополимеры формальдегида СТД и СФД, поликарбонатная смола , 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. Допускается использовать концентраты добавок на полимерной основе, суперконцентраты красителей, антимикробные добавки, удовлетворяющие требованиям эстетики, органолептики и прочности, изготавляемые по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.3 Для изготовления деревянных сидений следует применять березовую фанеру марок ФСФ и ФК сортов АВ, ВВ, В по ГОСТ 3916.1.

5.4 Амортизаторы следует изготовлять из кислотощелочестойкой резины средней твердости по ГОСТ 7338, а также пластиката ПВХ по ГОСТ 5960.

5.5 Детали крепления сидений следует изготовлять из следующих материалов, удовлетворяющих требованиям прочности: латуней (ГОСТ 15527), нержавеющих сталей (ГОСТ 5632), полипропилена (ГОСТ 26996) или пластмасс других видов, удовлетворяющих требованиям по прочности.

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

Цвет сидений, их декоративной отделки и пластмассовых креплений должен быть согласован с потребителем.

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

5.8 Качество покрытия деревянных сидений должно соответствовать классу IV по ГОСТ 24404.

5.9 Сиденья и их крышки должны без усилия подниматься и опускаться (кроме сидений с функцией плавного опускания) на осях креплений и при полном открывании удерживаться в вертикальном положении.

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

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

5.12 Размеры метрической резьбы на металлических деталях крепления должны соответствовать требованиям ГОСТ 24705 с допусками по ГОСТ 16093.

5.13 Резьба на пластмассовых болтах, винтах и гайках должна быть полного профиля и обеспечивать возможность свинчивания деталей вручную.

5.14 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.

5.15 Сиденье в сборе должно выдерживать без разрушения, растрескивания, поломки арматуры крепления и амортизаторов 30000 свободных падений на горизонтальную плоскость.

6 Комплектность

6.1 Сиденья должны поставляться в комплекте с деталями крепления в соответствии с конструкторской документацией.

6.2 Допускается по требованию потребителя поставка сидений без деталей крепления и деталей крепления без сидений с системой плавного опускания.

7 Правила приемки

7.1 Приемку и поставку сидений проводят партиями. В состав партии входят сиденья одного типа, изготовляемые из одного материала. Партией считают число сидений, одновременно предъявляемых к сдаче и оформленных одним документом об их качестве.

7.2 Для проверки соответствия сидений и деталей крепления требованиям настоящего стандарта и стандартов или технических условий на сиденья конкретных типов предприятие-производитель проводит приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

7.3 Приемо-сдаточные испытания

7.3.1 При приемо-сдаточных испытаниях на соответствие требованиям 5.6, 5.7 и 5.10 проверяют каждое сиденье.

7.3.2 Проверке на соответствие требованиям 5.8, 5.9, 5.11—5.13 подвергают 0,5 % сидений партии, но не менее 5 шт.

7.3.3 Если при приемо-сдаточных испытаниях хотя бы одно сиденье не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта, проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного числа сидений, взятых из той же партии. Результаты повторной проверки считают окончательными и распространяют на всю партию.

7.3.4 Потребитель имеет право проведения проверки любого показателя качества, соблюдая порядок отбора изделий, приведенный в 7.3.1 и 7.3.2, и применяя методы контроля, указанные в разделе 8.

7.4 Периодические испытания

7.4.1 Периодические испытания на соответствие требованиям 5.14 проводят на пяти изделиях, прошедших приемо-сдаточный контроль, не реже раза в год.

7.4.2 На соответствие требованиям 5.15 проверяют не менее пяти сидений, прошедших приемо-сдаточный контроль, не реже раза в два года.

7.5 Типовые испытания

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

7.5.2 Типовые испытания проводят по видам в объемах, определяемых организацией-разработчиком по согласованию с национальным органом по стандартизации.

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

8 Методы испытаний

8.1 Внешний вид изделий (5.6 и 5.7) проверяют визуально без применения увеличительных приборов с расстояния 1,0—1,5 м при естественном или искусственном освещении с освещенностью не менее 300 лк.

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

8.3 Легкость поворота сиденья на осях крепления (5.9) проверяют вручную после установки сиденья с креплениями на стенде-унитазе.

8.4 Наличие и значение отклонений от плоскостности (5.11) 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).

8.5 Размеры метрической резьбы на металлических деталях креплений (5.12) проверяют резьбовыми калибрами.

8.6 Качество резьбы на пластмассовых болтах, винтах и гайках (5.13) проверяют визуально и свинчиванием их вручную.

8.7 Прочность сидений под воздействием вертикальной нагрузки (5.14) проверяют следующим способом.

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 размерами 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 проводить любым способом.

8.8 Прочность сидений при свободном падении на горизонтальную плоскость (5.15) проверяют следующим способом.

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.

8.9 Сиденья считают выдержавшими испытания по 8.7 и 8.8, если после окончания испытаний при визуальном осмотре без применения увеличительных приборов не будут обнаружены трещины, сколы, поломки сиденья, деталей крепления или амортизаторов.

9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

9.1 На каждом сиденье должен быть нанесен товарный знак предприятия-производителя.

Маркировку наносить водостойкой краской или наклейкой этикетки. Маркировка пластмассовых сидений допускается проводить также в процессе их изготовления в виде отдельных отпечатков гравировки в форме; дополнительно она может содержать номер литьевой формы, номер гнезда, дату изготовления.

9.2 Сиденья для их транспортирования поштучно завертывают в оберточную бумагу любой марки по ГОСТ 8273, полиэтиленовую или целлюлозную пленку и укладывают в обрешетки по ГОСТ 12082 или 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 или переложенные бумагой сиденья в полиэтиленовые по ГОСТ 17811 или бумажные по ГОСТ 2226 мешки. Мешки могут быть увязаны в пачки по 3 шт. шпагатом из лубяных волокон по ГОСТ 17308 или шнуром из синтетических материалов по двум взаимно перпендикулярным направлениям.

9.3 Крепления сидений завертывают в бумагу любой марки по ГОСТ 8273 или упаковывают в бумажные пакеты по ГОСТ 2226 или полиэтиленовые мешки и поставляют их предприятиям — производителям керамических унитазов и строительным организациям в раздельной или общей таре с сиденьями.

Торговым организациям детали крепления поставляют в единой упаковке с сиденьями в разобранном или собранном с сиденьями виде.

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

9.5 При транспортировании в контейнерах сиденья завертывают в оберточную бумагу любой марки по ГОСТ 8273, перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308 или оклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251 в пачки по 5 шт. и укладывают рядами.

Крепления при поставке в раздельной таре согласно 9.3 укладывают поверх уложенных в контейнер сидений числом комплектов, соответствующим числу сидений.

9.6 При поставке сидений предприятиям — производителям керамических унитазов и строительным организациям в каждое грузовое место вкладывают упаковочный талон с указанием даты упаковки и номера упаковщика и инструкцию по монтажу и эксплуатации.

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

9.8 В паспорте на партию сидений указывают:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя и его ведомственную принадлежность;
- число изделий;
- отметку о приемке изделий техническим контролем предприятия-производителя;
- дату изготовления сидений;
- обозначение настоящего стандарта.

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

9.9 На таре (ящиках, обрешетке, мешках) с сиденьями или ярлыке, наклеенном на тару водостойким клеем, несмываемой краской указывают:

- наименование предприятия-производителя или его товарный знак;
- наименование изделий;
- число изделий;
- дату изготовления;
- номер партии.

9.10 Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков: «Осторожно, хрупкое» для пластмассовых сидений и «Беречь от влаги» для деревянных сидений.

9.11 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 данном виде транспорта, в контейнерах или транспортными пакетами.

9.12 Транспортирование сидений в районы Крайнего Севера и их упаковку следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 15846.

9.13 Сиденья и крепления хранят в сухих закрытых помещениях при температуре не выше 30 °С и относительной влажности не более 80 % 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.

10 Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации сидений, поставляемых на строящиеся объекты — два года со дня получения потребителем, а при реализации через торговую сеть — полтора года со дня продажи.

УДК 696.14:006.354 МКС 91.140.70

Ключевые слова: сиденье для унитаза, амортизаторы, крепления, плавное опускание

БЗ 10—2017/7

Редактор *С.А. Широков*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 16.10.2017. Подписано в печать 24.10.2017. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,26. Тираж 21 экз. Зак. 2072.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru