ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ КЕРАМИЧЕСКИЕ ДЛЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ И АРМАТУРЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9387—81

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Канаева (руководитель темы), **Н. С. Белостоцкая, Л. А. Юрасова**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Зам. министра **П. А. Воронин**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от **10 июня 1981 г. № 92**

УДК 696.14-2:006.354 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ КЕРАМИЧЕСКИЕ ДЛЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ И АРМАТУРЫ

Технические условия

Ceramic parts for sanitary appliances and plumbing fixtures. Specification

ОКП 49 9270

ГОСТ 9387—81

Взамен ГОСТ 9387—73

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 10 июня 1981 г. № 92 срок введения установлен

с 01.07 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на керамические (фарфоровые и полуфарфоровые) детали, применяемые для комплектования санитарно-технических изделий и арматуры.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Типы и основные размеры деталей должны соответствовать указанным в табл. 1—3 и на черт. 1—14.

Таблица 1

Обозначение типа	Наименование	Номер чертежа
КСм-I	Корпус смесителя типа I	1
КСм-II	Корпус смесителя типа II	2
КСм-III	Корпус смесителя типа III	3
СБС	Стакан бутылочного сифона	4
МВГ-I	Маховичок вентильной головки типа I	5
МВГ-II	Маховичок вентильной головки типа II	5
МВГ-III	Маховичок вентильной головки типа III	6
МВГ-IV	Маховичок вентильной головки типа IV	6
МВГ-V	Маховичок вентильной головки типа V	7
МВГ-VI	Маховичок вентильной головки типа VI	8
РДС-I	Рукоятка душевой сетки на гибком шланге типа I	9
РДС-II	Рукоятка душевой сетки на гибком шланге типа II	10

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1981

Продолжение табл. 1

Обозначение типа	Наименование	Номер чертежа
РСм	Рукоятка смесителя для ванн	11
РДТ	Рукоятка дверки топки водогрейной колонки	12
ВУ	Вставка-указатель маховичков вентильных головок	13
КВГ	Колпачок вентильной головки	14

Форма деталей стандартом не регламентируется.

1.2. Условное обозначение керамических деталей (за исключением условных обозначений корпусов смесителей и стаканов бутылочных сифонов) в технической документации и при заказе должно состоять из первого слова наименования детали, обозначения ее типа, буквы «ф» — для деталей, изготовленных из фарфора, или букв «пф» — для деталей, изготовленных из полуфарфора, и обозначения настоящего стандарта.

Условное обозначение корпуса смесителя и стакана бутылочного сифона должно состоять соответственно из слова «Корпус» или «Стакан», обозначения его типа и настоящего стандарта.

Пример условного обозначения корпуса смесителя типа I:

Корпус КСм-I ГОСТ 9387—81

То же, стакана бутылочного сифона:

Стакан СБС ГОСТ 9387—81

То же, маховичка вентильной головки типа III, изготовленного из фарфора:

Маховичок МВГ-Шф ГОСТ 9387—81

То же, рукоятки душевой сетки типа II, изготовленной из полуфарфора:

Рукоятка РДС-IIпф ГОСТ 9387—81

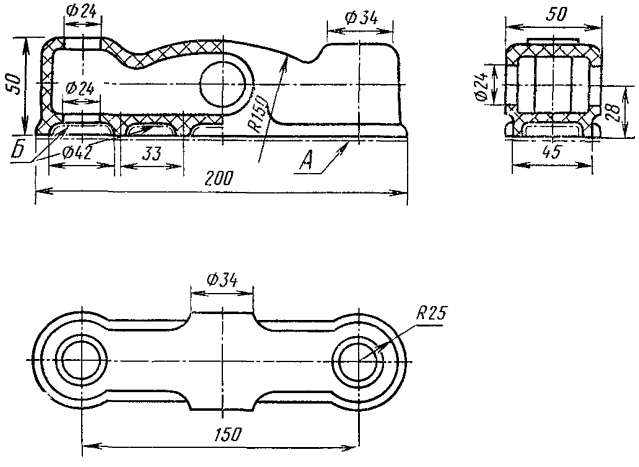
То же, колпачка вентильной головки, изготовленного из фарфора:

Колпачок КВГф ГОСТ 9387—81

То же, вставки-указателя маховичков вентильных головок, изготовленной из полуфарфора:

Вставка ВУпф ГОСТ 9387—81

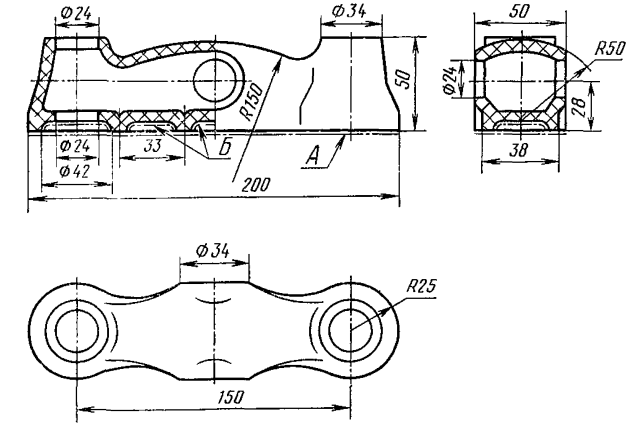
КОРПУС СМЕСИТЕЛЯ ТИПА КСм-I



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*.
Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 1

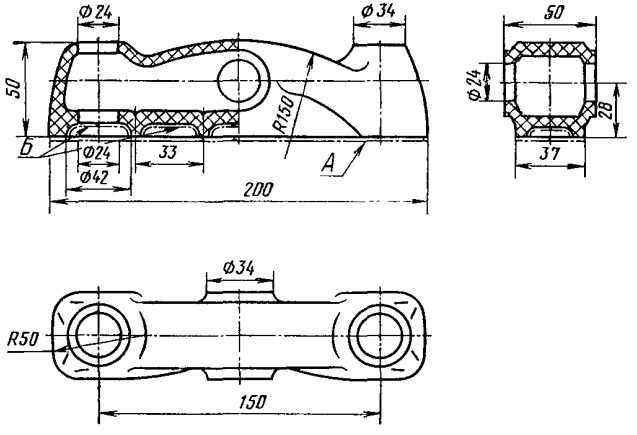
КОРПУС СМЕСИТЕЛЯ ТИПА КСм-II



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*.
Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 2

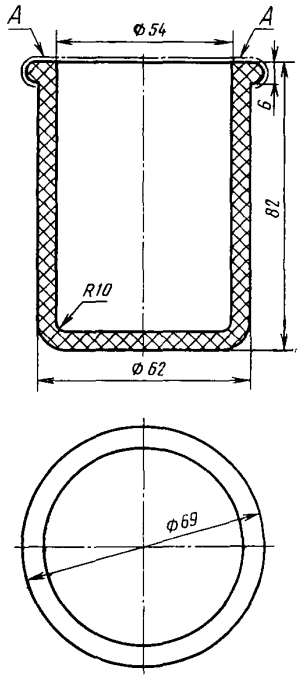
КОРПУС СМЕСИТЕЛЯ ТИПА КСм-III



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*.
Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 3

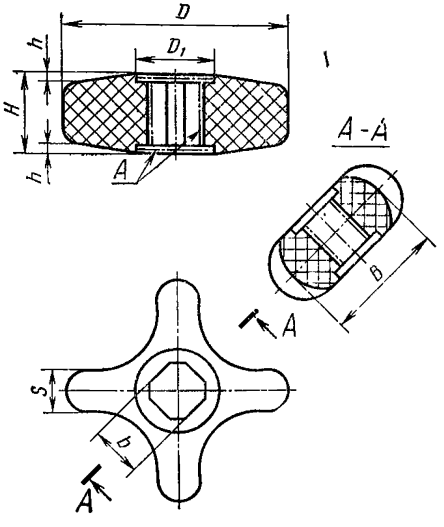
СТАКАН БУТЫЛОЧНОГО СИФОНА ТИПА СБС



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*

Черт. 4

МАХОВИЧОК ВЕНТИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ ТИПОВ МВГ-I и МВГ-II



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*

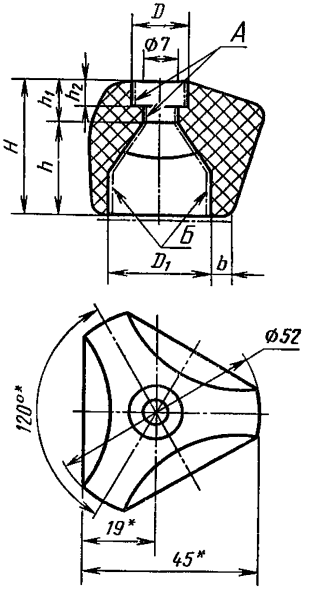
Черт. 5

Таблица 2

мм

Типы	*b*	*s*	*B*	*H*	*h*	*D*	D_1
МВГ-I	7,5	7	30	15	2	50	18,5
МВГ-II	10,5	10	32	20	2	60	18,5

МАХОВИЧОК ВЕНТИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ ТИПОВ МВГ-III и МВГ-IV



* Размеры для справок.

Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*. Поверхность *Б* допускается не глазуровать

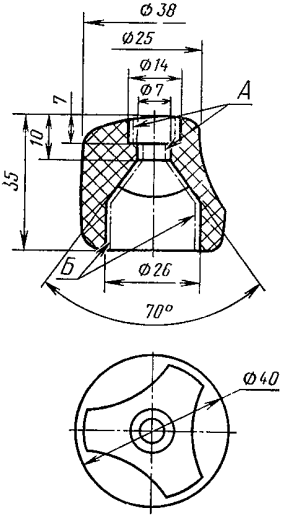
Черт. 6

Таблица 3

мм

Типы	*H*	*h*	h_1	h_2	*b*	*D*	D_1
МВГ-III	36*	26	10	7	4,5	14	26
МВГ-IV	43*	33	10	7	4	14	26

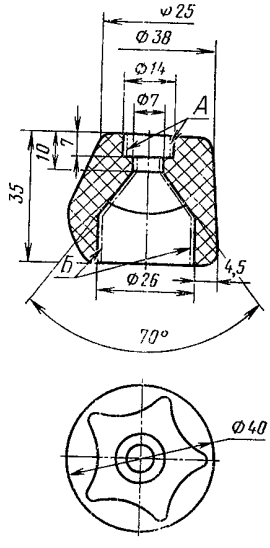
МАХОВИЧОК ВЕНТИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ ТИПА МВГ-V



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*. Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 7

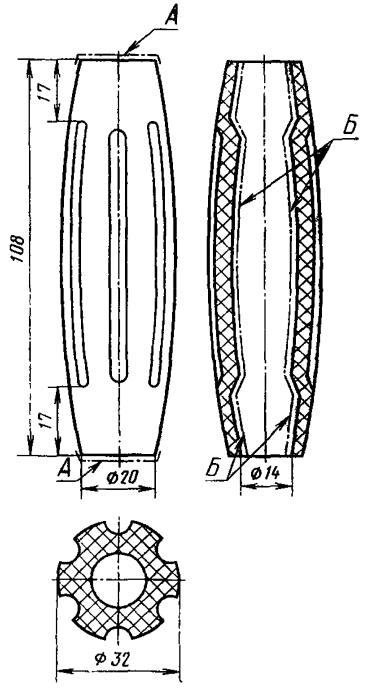
МАХОВИЧОК ВЕНТИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ ТИПА МВГ-VI



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*. Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 8

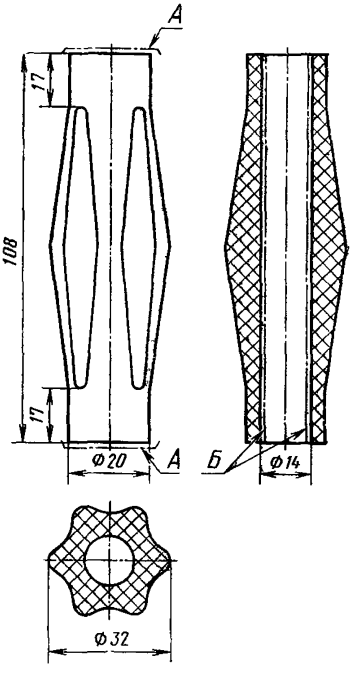
РУКОЯТКА ДУШЕВОЙ СЕТКИ НА ГИБКОМ ШЛАНГЕ ТИПА РДС-I



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*. Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 9

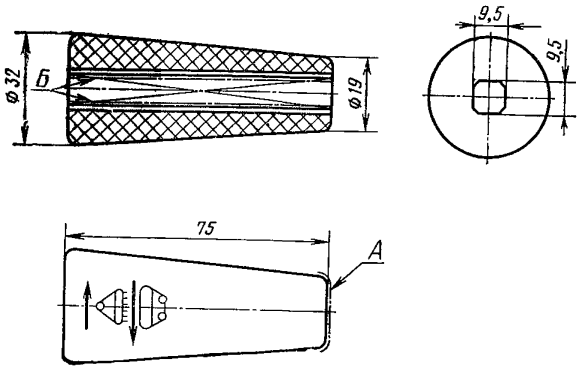
РУКОЯТКА ДУШЕВОЙ СЕТКИ НА ГИБКОМ ШЛАНГЕ ТИПА РДС-II



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*. Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 10

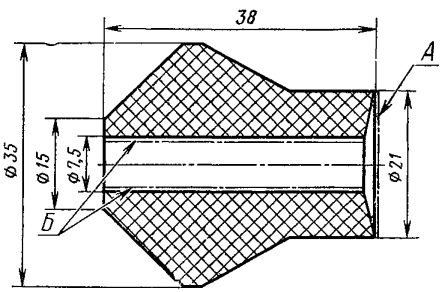
РУКОЯТКА СМЕСИТЕЛЯ ДЛЯ ВАНН ТИПА РСм



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*.
Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 11

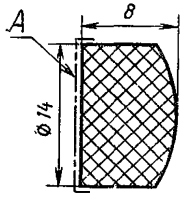
РУКОЯТКА ДВЕРКИ ТОПКИ ВОДОГРЕЙНОЙ КОЛОНКИ ТИПА РДТ



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*.
Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 12

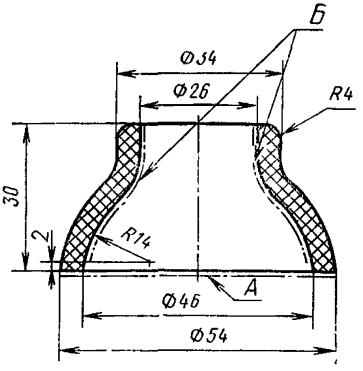
ВСТАВКА-УКАЗАТЕЛЬ ДЛЯ МАХОВИЧКОВ ВЕНТИЛЬНЫХ ГОЛОВОК ТИПА ВУ



Покрытие— глазурь, кроме поверхности *А*

Черт. 13

КОЛПАЧОК ВЕНТИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ ТИПА КВГ



Покрытие — глазурь, кроме поверхности *А*. Поверхность *Б* допускается не глазуровать

Черт. 14

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Керамические детали для санитарно-технических изделий и арматуры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали, за исключением корпусов смесителей и стаканов бутылочных сифонов, следует изготовлять из фарфора и полуфарфора.

Корпуса смесителей и стаканы сифонов должны изготовляться только из фарфора.

2.3. Детали, за исключением вставок-указателей маховичков, должны быть равномерно, без пропусков покрыты блестящей белой или цветной глазурью.

Вставки-указатели маховичков покрывают глазурью синего цвета (вставки—указатели холодной воды) и глазурью красного цвета (вставки—указатели горячей воды).

Цвет и оттенки цвета глазури на поверхности деталей должны соответствовать цвету и оттенкам цвета образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке.

2.4. По показателям внешнего вида глазурованные поверхности деталей должны удовлетворять требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателей	Норма на одну деталь
Прыщи (пузырьки)	Не допускаются диаметром более 1 мм в количестве более 2 шт.
Мушки	Не допускаются диаметром более 1 мм в количестве более 2 шт. Рассеянные мушки диаметром до 0,2 мм не регламентируются
Посечки и мелкие трещины	Не допускаются длиной более 3 мм, шириной более 0,2 мм в количестве более 3 шт.
Засорка царапающая	Не допускается
Выплавка (выгорка)	Не допускается диаметром более 0,5 мм, глубиной более 0,4 мм в количестве более 3 шт.
Подтек	Не допускается ухудшающий внешний вид детали
Цек глазури	Не допускается
Плешины	Не допускаются общей площадью более 0,5 см^2
Отколы (отбитости) заглазурованные или зашлифованные	Не допускаются глубиной более 1 мм, площадью более 0,5 см^2 в количестве более 1 шт.

Общее количество видов дефектов на одной детали, за исключением вставок-указателей маховичков, не должно быть более 3 шт; на вставке-указателе допускается не более чем один из видов дефектов.

2.5. На невидимых после монтажа поверхностях деталей отклонения по показателям внешнего вида не нормируются, если они не препятствуют монтажу деталей и их эксплуатации.

2.6. Детали и глазурь на них должны быть термически стойкими.

2.7. Водопоглощение деталей, изготовленных из фарфора, не должно превышать 1%, деталей, изготовленных из полуфарфора, кроме маховичков вентильных головок,— 5%.

Водопоглощение маховичков вентильных головок, изготовленных из полуфарфора, не должно превышать 3,5%.

2.8. Отклонения от габаритных размеров деталей не должны превышать ±3%. Предельные отклонения от других размеров должны указываться в рабочих чертежах деталей.

2.9. Искривление поверхностей и ребер деталей не должно превышать ±3% от их диаметра или высоты.

2.10. Овальность отверстий в корпусе смесителя и неплоскостность его поверхности, прилегающей к стене, не должны быть более 2 мм.

2.11. Непараллельность между поверхностями плоскостей: торца отверстия для изливной трубки и торца отверстия для трубки

(гибкого шланга) душа, торца отверстия для вентильной головки и торца отверстия для подключения к системе водопровода в корпусах смесителей не должна превышать 1 мм.

2.12. Корпус смесителя должен выдерживать внутреннее гидравлическое или пневматическое давление не менее 0,6 МПа (6 кгс/см^2).

2.13. На рукоятках смесителей для ванн должен быть нанесен несмываемой краской рисунок, указывающий направление поворота рукоятки для переключения воды в изливную трубку (в ванну) или в душевую сетку.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Керамические детали для санитарно-технических изделий и арматуры поставляет предприятие-изготовитель и принимает потребитель партиями.

Размер партии, за исключением корпусов смесителей и стаканов бутылочных сифонов, устанавливается в количестве 25 тыс. деталей одного наименования и типа. Размер партии корпусов смесителей и стаканов бутылочных сифонов устанавливается в количестве по 2,5 тыс. шт.

Поставку деталей в меньших количествах считают целой партией.

3.2. Для проверки соответствия деталей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемочный контроль, а также типовые испытания.

Примечание. Типовым испытаниям подвергают только корпусы смесителей.

3.3. Приемочный контроль

3.3.1. При приемочном контроле проверке на соответствие требованиям пп. 2.3—2.5 и 2.13 подвергают 2% деталей, но не менее 50 шт., отбираемых от партии методом случайного отбора.

3.3.2. Проверке на соответствие требованиям пп. 2.6 и 2.7 подвергают 20 деталей, на соответствие требованиям пп. 2.8—2.11 — 10 деталей и на соответствие требованиям п. 2.12 — 5 корпусов смесителей от партии.

3.3.3. Если при приемочном контроле по пп. 2.6—2.12 хотя бы одна деталь или по пп. 2.3—2.5 и 2.13 более 4% деталей по какому-либо показателю не будут соответствовать требованиям настоящего стандарта, то производят повторную проверку по этому показателю удвоенного числа деталей, отобранных от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки по пп. 2.6; 2.7 и 2.12 партию деталей бракуют.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки по пп. 2.8—2.11 допускается поштучная приемка деталей по этим пунктам.

Примечание. Несоответствие деталей требованиям пп. 2.3—2.5 и 2.13 не должно превышать 4% от их общего числа в партии.

3.3.4. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку деталей по любому показателю качества, соблюдая порядок отбора деталей, приведенный в пп. 3.3.1—3.3.3, и применяя методы контроля, указанные в разд. 4.

3.4. Типовые испытания

3.4.1. Типовые испытания корпусов смесителей проводят при изменении его формы, технологических режимов изготовления, исходных материалов.

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

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид и качество поверхностей деталей (пп. 2.3—2.5 и 2.13), термическую стойкость (п. 2.6), водопоглощение (п. 2.7), размеры и отклонения от них (п. 2.8), наличие и величину искривления поверхностей и ребер в деталях (п. 2.9), наличие и величину неплоскостности поверхности, прилегающей к стене, в корпусе смесителя (п. 2.10) проверяют по методам, изложенным в ГОСТ 13449—78, со следующим изменением.

За величину водопоглощения принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний пяти образцов (деталей). При этом водопоглощение отдельных образцов (деталей) не должно превышать величину водопоглощения, указанную в п. 2.7, более чем на 0,3%.

4.2. Наличие и величину овальности отверстий в корпусе смесителя (п. 2.10) определяют как разность между наибольшими и наименьшими их диаметрами.

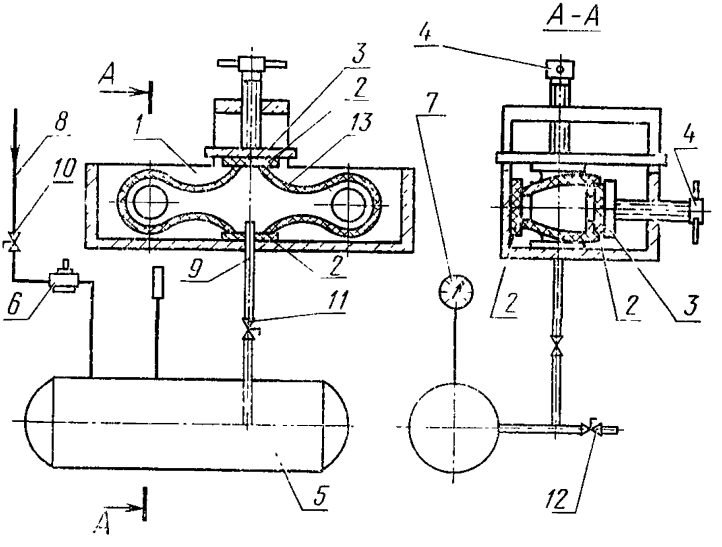
4.3. Наличие и величину непараллельности между поверхностями плоскостей торцов отверстий (п. 2.11) определяют как разность между наибольшим и наименьшим расстоянием между точками, расположенными на противоположных поверхностях плоскостей торцов отверстий перпендикулярно относительно одна другой.

4.4. Испытание корпусов смесителей на прочность (п. 2.12) производят на установке, схема которой приведена на черт. 15.

Испытываемый корпус смесителя *13* устанавливают в камере *1* отверстиями строго напротив резиновых уплотнителей *2* и при помощи винтов *4* планками *3* плотно прижимают уплотнители к торцам отверстий корпуса смесителя. При этом краны *10, 11* и *12* должны быть закрыты. Затем открывают кран *10* на трубопроводе

сжатого воздуха *8* и при помощи редуктора *6* по манометру *7* создают в рессивере *5* давление воздуха, равное 0,6 МПа (6 кгс/см^2), открывают кран *11* и воздух из рессивера под давлением заполняет полость корпуса смесителя. После этого кран *10* закрывают и выдерживают в таком положении не менее 30 с. Если в течение этого времени давление воздуха не упадет, то считают, что испытание на прочность корпус смесителя выдержал.

Снимают корпус смесителя только после снижения в его полости давления воздуха до атмосферного. Для этого, при открытом кране *11* и закрытом кране *10,* открывают кран *12* и воздух стравливают в атмосферу. При помощи винтов *4* освобождают планки *3* и корпус свободен для снятия.



Черт. 15

Испытание на прочность корпуса смесителя может быть проведено также водой. В этом случае вместо системы сжатого воздуха (трубопровода *1,* редуктора *6* и рессивера *5* с манометром *7*) к камере *1* при помощи трубки (штуцера) *9* подключают гидравлический насос, при помощи которого и создают необходимое давление воды в полости корпуса смесителя. Насос должен быть оборудован манометром и подсоединен к емкости с водой.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На невидимой после установки поверхности стакана бутылочного сифона и корпуса смесителя несмываемой краской должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя.

5.2. Детали по их наименованиям и типам упаковывают рядами в картонные коробки, деревянные или из другого материала ящики. Ряды деталей перекладывают древесной стружкой.

В каждый ящик (коробку) вкладывают упаковочный ярлык, содержащий:

наименование предприятия-изготовителя;

наименование деталей, их тип и количество;

дату упаковки;

отметку технического контроля.

5.3. На каждом ящике (коробке) с деталями несмываемой краской или на этикетке, наклеенной на ящик (коробку) влагостойким клеем, должно быть указано:

наименование, тип и количество деталей;

масса ящика (коробки) брутто.

Масса ящика (коробки) брутто не должна превышать 40 кг.

5.4. Детали, отгружаемые потребителю предприятием-изготовителем, должны сопровождаться паспортом, в котором указывают:

наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие-изготовитель;

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

наименование деталей, их тип, условное обозначение и количество;

розничную цену (при поставке деталей в торговую сеть);

обозначение настоящего стандарта;

номер и дату выдачи паспорта.

5.5. Транспортирование деталей допускается производить транспортом любого вида при условии обеспечения сохранности деталей от механических повреждений и попадания на них атмосферных осадков в пути следования и сохранности деталей от механических повреждений при погрузочно-разгрузочных работах.

5.6. Хранить детали следует в складских закрытых помещениях или под навесом при условии защиты их от механических повреждений и атмосферных осадков.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 02.07.81 Подп. в печ. 12.10.81 1,0 п. л. 0,87 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 6
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1032

Группа Ж21

Изменение № 1 ГОСТ 9387—81 Детали керамические для санитарно-технических изделий и арматуры. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 25.12.86 № 62

Дата введения 01.01.87

Пункт 1.1. Таблица 2. Графа *Н*. Заменить значение: 15 на 16.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Отклонения от габаритных и других размеров деталей более 50 мм не должны превышать $^{+2,5}_{-3,0}$ %, а от размеров 50 мм и менее должны устанавливаться в рабочих чертежах».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 13449—78 на ГОСТ 13449—82.

Пункты 5.2, 5.3, 5.5 изложить в новой редакции: «5.2. Детали упаковывают в ящики типа III—2 по ГОСТ 2991—85 или ящичные поддоны по ОСТ 23.4.97—81. В каждый ящик или поддон укладывают детали одного наименования и типа. Ряды деталей перестилают бумажной стружкой по ГОСТ 10700—84 или древесной стружкой по ГОСТ 5244—79.

Каждый корпус смесителя должен быть завернут в бумагу марки Е-80 по ГОСТ 8273—75 или марки М-78А по ГОСТ 2228—81.

(Продолжение см. с. 164)

В каждый ящик или поддон вкладывают упаковочный ярлык, содержащий:
наименование предприятия-изготовителя;
наименование деталей, их тип и число;
дату упаковки;
отметку технического контроля;
обозначение настоящего стандарта.

5.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционного знака «Осторожно, хрупкое!».

На каждом ящике или поддоне с деталями несмываемой краской или на этикетке, наклеенной влагостойким клеем, должно быть указано: наименование, тип и число деталей, масса брутто ящика или поддона.

5.5. Изделия транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, при условии обеспечения защиты деталей от атмосферных осадков.

По железной дороге изделия транспортируют в крытых вагонах мелкими отправками.

Изделия, поставляемые в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы СССР, упаковывают в ящики типа III—2 по ГОСТ 2991—85 в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

При погрузочно-разгрузочных работах следует соблюдать правила безопасности, установленные ГОСТ 12.3.009—76».

(ИУС № 4 1987 г.)

gost.e-ecolog.ru