РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

РАКОВИНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОД УМЫВАЛЬНИК.

Общие технические условия

РСТ РСФСР 202—87

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 696.669.01 Группа У23

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

РАКОВИНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОД УМЫВАЛЬНИК. Общие технические условия

РСТ РСФСР 202—87

ОКП 96 9579 0100

Срок действия с 01.04.88
до 01.04.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Металлические раковины могут изготавливаться двух типов:
1) РУ — раковины угловые;
2) РП — раковины прямые.

1.2. Основные размеры металлических раковин должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование измерения	Размеры, мм
Длина	от 450 до 600
Ширина	от 360 до 500
Высота	от 450 до 550

1.3. Пример условного обозначения угловой металлической раковины с размерами: длиной — 500 мм, шириной — 400 мм, высотой — 450 мм.

РУ 500×400×450 РСТ РСФСР 202—87

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Характеристики.

2.1.1. Металлические раковины под умывальник (далее по тексту — раковины) должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, конструкторско-технологической документации и образцами-эталонами, утвержденными в установленном порядке.

2.1.2. Раковины могут быть сшивными, сварными, штампованными и комбинированными.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

2.1.3. Раковины могут иметь место для мыла и (или) предметов туалета на горизонтальных бортах раковины или съемные мыльницы и (или) полочки, крепящиеся на спинке.

2.1.4. Горизонтальные борта раковины должны иметь уклон в сторону чаши раковины.

2.1.5. Место соединения патрубка с чашей должно обеспечивать полный сток воды.

2.1.6. На спинке раковин должны быть отверстия для подвешивания. Форма отверстий должна позволять легко снимать и подвешивать раковину.

2.1.7. На спинке, вертикальных бортах раковины, изготовленных из материала толщиной до 0,5 мм включительно, должны быть ребра жесткости.

Ребра жесткости должны иметь правильную форму по всей длине.

2.1.8. Края спинки раковины должны быть подвернуты или иметь ребро жесткости по периметру.

2.1.9. Края бортов раковин должны быть отбортованы, подвернуты, закатаны в бурт с проволокой или без проволоки.

Обработка края борта должна быть без гофр и ровной по всей длине.

2.1.10. Соединения деталей раковин должны производиться фальцевыми швами, контактной сваркой по ГОСТ 15878—79 или пайкой по ГОСТ 17349—79.

Фальцевые швы должны быть ровными, плотно обжатыми, не иметь гофр, разрывов, трещин.

В сварных соединениях не допускаются пропуски и непровары.

В паяных соединениях не допускаются непропаи, неспаи, наплывы, общая и локальная эрозия.

2.1.11. Соединения должны быть водонепроницаемыми.

2.1.12. Раковины, кроме изготовленных из оцинкованной стали, должны иметь защитное лакокрасочное или цинковое покрытие.

Лакокрасочное покрытие должно соответствовать 5 классу, условиям эксплуатации 4/1 по ГОСТ 9.032—74.

Цинковое покрытие должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301—86.

2.1.13. На поверхностях раковин не должно быть трещин, вмятин, острых кромок и заусенцев.

2.2. Требования к материалам.

2.2.1. Для изготовления раковин должны применяться следующие материалы:

1) сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения по ГОСТ 16523—70;

2) прокат тонколистовой холоднокатаный из малоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки по ГОСТ 9045—80;

3) сталь листовая кровельная по ОСТ 14—11—196—86;

4) жесть черная холоднокатаная по ГОСТ 13345—85;

5) сталь тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918—80;

Допускается применение отходов вышеперечисленных материалов и некондиционной стали по действующей нормативно-технической документации, обеспечивающих требования настоящего стандарта.

2.2.2. Толщина применяемых материалов должна быть от 0,4 до 1,0 мм.

2.3. Маркировка.

2.3.1. На каждую раковину должна быть нанесена методом штамповки или несмываемой краской маркировка, содержащая:

1) товарный знак;

2) розничную цену.

2.3.2. На каждую упаковку должна быть прикреплена бирка или бумажная этикетка с указанием:

1) товарного знака;

2) наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;

3) условного обозначения;

4) артикула;

5) розничной цены;

6) количества изделий в упаковке;

7) массы брутто;

8) даты выпуска;

9) штампа технического контроля.

2.3.3. Маркировка должна быть четкой.

2.3.4. Транспортная маркировка груза должна соответствовать ГОСТ 14192—77, без нанесения манипуляционных знаков.

2.4. Упаковка.

2.4.1. Раковины одного типа и размера должны быть уложены одна в другую с прокладкой между ними бумаги.

Съемные мыльницы и (или) полочки должны быть упакованы в пачки с прокладкой из оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75.

Пачки раковин и съемных частей раковины должны быть упакованы в два слоя оберточной бумаги и обвязаны шпагатом, тесьмой или шнуром, вырабатываемым из всех видов волокон, кроме натуральных, по действующей нормативно-технической документации.

Пачки должны упаковываться в обрешетки типа III по ГОСТ 12082—82, штабелируемые по высоте, в дощатые ящики типов V, VI по ГОСТ 2991—85 или в ящики из листовых древесных материалов типов V, VI по ГОСТ 5959—80.

2.4.2. Масса (брутто) обрешетки не должна превышать 35 кг.

2.4.3. По согласованию с потребителем допускаются другие виды и способы упаковки.

3. ПРИЕМКА

3.1. Раковины должны быть подвергнуты приемочному контролю.

3.2. Раковины к приемке предъявляются партиями.

Партией считается количество изделий одного типа и размера, изготовленных при неизменном технологическом режиме, предъявляемых одновременно и оформленных одним документом.

3.3. При приемочном контроле проводится сплошной и выборочный контроль.

3.4. Сплошной контроль должен проводиться на соответствие раковин требованиям настоящего стандарта по внешнему виду, наличию съемных элементов, качеству выполнения соединительных швов, внешнему виду покрытий, качеству маркировки.

3.5. Для проверки размеров раковин, толщины цинкового покрытия, прочности сцепления покрытий, водонепроницаемости соединительных швов должен проводиться выборочный контроль.

При выборочном контроле от партии отбирают 1% изделий, но не менее 3 штук.

3.6. При постановке на производство должны проводиться приемочные испытания для определения прочности конструкции раковин и обеспечения полного стока воды.

3.7. На изделиях, прошедших приемочный контроль, должен быть проставлен штамп ОТК.

3.8. Потребитель имеет право производить выборочный контроль на соответствие раковин требованиям настоящего стандарта. Для контроля от партии отбирают 5% изделий, но не менее 5 штук.

За партию принимается количество изделий, одновременно отгружаемых потребителю и сопровождаемых одним документом.

3.9. При получении неудовлетворительных результатов по одному из показателей производят повторную проверку удвоенного количества изделий, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры раковины должны проверяться универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166—80, ГОСТ 427—75, ГОСТ 4126—82 или шаблонами.

4.2. Проверка внешнего вида изделий, качества выполнения соединительных швов, внешнего вида покрытий, качества марки-

ровки, наличия съемных элементов должна производиться визуально, сравнением с образцом-эталоном.

4.3. Проверка обеспечения полного стока воды производится опробированием раковины в эксплуатации в течение 3 минут. Наличие остатка воды в месте соединения патрубка с чашей раковины не допускается.

4.4. Для проверки швов соединений на водонепроницаемость, раковину, установленную на подставку, заполняют водой на уровне ниже верхнего края чаши раковины на 20 мм и выдерживают в течение 10 минут. Патрубок стока воды предварительно закрывают пробкой.

Просачивание воды в швах не допускается.

4.5. Контроль прочности сцепления (адгезии) лакокрасочного покрытия должен производиться по ГОСТ 15140—78 методом решетчатых или параллельных надрезов непосредственно на изделиях или образцах-свидетелях, изготовленных из одних и тех же материалов и по одной и той же технологии, что и контролируемая партия раковин.

Оценочный балл не должен быть более 3 — для метода решетчатых надрезов и 2 — для метода параллельных надрезов.

4.6. Проверка качества цинкового покрытия должна производиться по ГОСТ 9.302—79.

4.7. Ипытание на прочность должно производиться путем загрузки чаши раковины, подвешенной за отверстие, равномерно распределенным грузом массой 2 кг и выдержки в течение 5 минут. Остаточные деформации и поломки не допускаются.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Раковины должны храниться в упакованном виде в условиях хранения 4 (Ж 2) по ГОСТ 15150—69.

5.2. Хранение изделий в помещениях с веществами, вызывающими коррозию металла, запрещается.

5.3. Транспортирование раковин может производиться любым видом крытых транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном транспорте.

В пределах одного населенного пункта допускается перевозка раковин в открытых транспортных средствах, в состоянии, защищенном от атмосферных осадков.

Транспортирование по железной дороге может производиться мелкими и повагонными отправками.

При повагонных отправках должна обеспечиваться загрузка до полного использования вместимости (грузоподъемности).

Обрешетки или ящики, с упакованными в них раковинами, формируются в транспортные пакеты по ГОСТ 21929—76 на поддонах по ГОСТ 9557—73. Размеры пакетов по ГОСТ 24597—81.

5.4. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение раковин, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы должны соответствовать ГОСТ 15846—79.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН** Министерством местной промышленности ТАССР

ИСПОЛНИТЕЛИ. **М. П. Штретер** (руководитель темы),
Г. П. Луговнина

2. **ВНЕСЕН** Министерством местной промышленности РСФСР

Сорокин Б. В.

3. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** постановлением Госплана РСФСР от 3 июля 1987 г. № 124

4. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Российским республиканским управлением Госстандарта СССР за № 202—87 от 10 июля 1987 г.

5. **ВЗАМЕН РСТ РСФСР 202—77**

6. **Срок первой проверки 1992 г.**

Периодичность проверки 5 лет

Подписано к печати 10.11.87 г. Заказ 1974
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,5 п. л. Тираж 1000 Цена 9 коп.

gost.e-ecolog.ru

Типография Госплана РСФСР