



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СИДЕНЬЯ ДЛЯ УНИТАЗОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 15062—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

О. П. Михеев, 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

к ГОСТ 15082—83 Сиденья для унитазов. Технические условия

В каком месте	Имеется	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 6.16. Последний абзац	номер партии	—

(ИУС № 7 1987 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 Пункт 2.15	степень точности 6 на горизонтальную плоскость	— на горизонтальную плоскость. Гарантийный срок экс- плуатации, получае- мых для строящихся объектов, — два года со дня получения пот- ребителем, а при реали- зации через торговую сеть, — полтора года со дня продажи
Пункты 4.2, 4.3 Пункты 4.3.1, 4.3.3 Пункт 5.2 Пункт 6.3	приемо-сдаточный конт- роль при приемо-сдаточном контроле Качество поверхности деревянных в единой упаковке с сиденьями	приемо-сдаточные испы- тания при приемо-сдаточных испытаниях Качество поверхности в единой упаковке с сиденьями в разобран- ном или собранном с сиденьями виде
Пункт 6.7	талон и инструкцию	талон с указанием да- ты упаковки и номера упаковщика и инструк- цию

(ИУС № 11 1988 г.)

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.

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 СД 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, изготавливаемые по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

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

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

2.5. Арматуру крепления сидений следует изготавливать из пластмассы любых видов, удовлетворяющих требованиям прочности. Болты и гайки арматуры крепления сидений, предназначенных для комплектования унитазов с приставной полочкой, следует изготавливать 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.

Амортизаторы 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-эталоны.

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 литевой 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 отдельной 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 отдельной 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 $(20 \pm 10)^\circ\text{C}$ 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 Подл. к печ. 23.01.84 0,5 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,32 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 3 коп.

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

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: дату выдачи паспорта и его номер	В паспорте на партию сидений указывают: дату изготовления сидений

(ИУС № 6 1984 г.)