



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ИЗДЕЛИЯ САНИТАРНЫЕ  
КЕРАМИЧЕСКИЕ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 15167—78**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
Москва**

ИЗДЕЛИЯ САНИТАРНЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ

Общие технические условия

Ceramic sanitary wears.  
General technical requirements

ГОСТ  
15167—78

Взамен  
ГОСТ 15167—70

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от  
9 ноября 1978 г. № 213 срок введения установлен

с 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на керамические (фаянсовые, полуфарфоровые и фарфоровые) умывальники, мойки, унитазы, писсуары, смывные бачки, ванны, бидэ и другие аналогичные санитарные керамические изделия, устанавливаемые в жилых домах, общественных и производственных зданиях.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Санитарные керамические изделия должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а также стандартов или технических условий на изделия конкретных типов по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Поверхности изделий должны быть гладкими, без искривлений, прогибов, выпуклостей и вмятин.

Предельные отклонения по размерам, короблению бортов и поверхностей изделий устанавливаются стандартами или техническими условиями на изделия конкретных типов.

1.3. Поверхности изделий, исходя из назначения изделия и условий их установки (монтажа) и эксплуатации, разделяются на видимую, рабочую, монтажную и невидимую.

Видимая поверхность — поверхность изделия, видимая при рассмотрении смонтированного изделия спереди, с боков и сверху; рабочая поверхность — поверхность изделия, соприкасающаяся при его эксплуатации с жидкостью; монтажная поверхность — поверхность изделия, примыкающая после его монтажа к стене, полу и закрываемая стационарной арматурой; невидимая поверхность — поверхность изделия, невидимая при рассмотрении смонтированного изделия спереди, с боков и сверху.

Распределение поверхностей между собой в умывальниках, мойках, унитазах, писсуарах, смывных бачках, биде приведены в приложении к настоящему стандарту.

Примечание. Знак «+» в таблицах приложения означает, что поверхность изделия относится к данному наименованию, знак «—» — не относится.

1.4. Изделия должны быть равномерно, без пропусков, покрыты блестящей белой или цветной глазурью.

Цвет и оттенки цвета глазурей на поверхностях изделий должны соответствовать цвету и оттенкам цвета образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке.

Места на поверхностях изделий, которые могут не покрываться глазурью, указываются в стандартах или технических условиях на изделия конкретных типов.

1.5. Водопоглощение изделий, изготовленных из фарфора, не должно превышать 1%, изделий из полуфарфора — 5%, изделий из фаянса — 12%.

Водопоглощение фарфоровых изделий высшей категории качества не должно превышать 0,5%, полуфарфоровых — 4%, фаянсовых — 11%.

1.6. Изделия и глазурь на изделиях должны быть герметически стойкими.

1.7. Изделия в зависимости от показателей внешнего вида подразделяются на изделия высшей категории качества, первого, второго и третьего сортов.

Изделия третьего сорта могут поставляться по предварительному согласованию с потребителем.

1.8. На видимых поверхностях и видимых местах рабочих поверхностей изделий первого сорта дефекты, за исключением рассеченных мушек и наколов диаметром до 0,5 мм и мушек диамет-

ром свыше 0,5 до 1,0 мм в количестве не более 2 шт., не допускаются. На указанных поверхностях изделий высшей категории качества допускаются только рассеянные мушки и наколы диаметром до 0,5 мм.

На невидимых местах рабочих поверхностей изделий первого сорта и высшей категории качества допускаются: разница в оттенке цвета и матовость глазури, натеки, мушки, наколы, нецарящая засорка общей площадью не более 1 см<sup>2</sup>, подглазурные пятна и (только для изделий первого сорта) выплавки (выгорки) в количестве не более 3 шт.

1.9. По показателям внешнего вида видимые и рабочие поверхности изделий второго и третьего сортов должны удовлетворять требованиям, указанным в таблице.

| Наименование дефекта             | Характеристика дефекта   | Нормы для сортов   |   |
|----------------------------------|--|--|---|
|                                  |  | Второго  | Третьего                                    |
| Разница в оттенке цвета          | Разница в оттенке цвета, видимая на изделии с расстояния 1 м   | На видимой поверхности и видимых местах рабочей поверхности допускаются:<br>два слабо отличающихся друг от друга | два отличающихся друг от друга              |
|                                  |  | На невидимых местах рабочей поверхности допускается  |   |
| Матовость глазури                | Тусклый блеск или отсутствие блеска глазури  | Не допускается   | Не допускается портящая внешний вид изделия |
| Натеки глазури                   | Местные утолщения глазурного слоя  | Допускаются не ухудшающие внешний вид изделия  |   |
| Плешины, слипыш и места шлифовки | Места на глазуревой поверхности изделия, не покрытые глазурью, а также образующиеся после шлифовки засорки и слипыша | Допускаются общей площадью не более:<br>1,5 см <sup>2</sup>  | 3,0 см <sup>2</sup>                         |

## Продолжение

| Наименование дефекта     | Характеристика дефекта   | Нормы для сортов   |   |
|--------------------------|--|--|---|
|                          |  | Второго  | Третьего  |
| Вскипание глазури        | Мелкие сконцентрированные пузырьки на поверхности глазури, не поддающиеся раздавливанию            | Не допускается портящее внешний вид изделия  |   |
| Прыщи                    | Мелкие вздутия глазури или массы   | Не допускаются   | Допускаются диаметром до 2 мм в количестве не более 4 шт.   |
| Мушки                    | Пятнышки темного или зеленого цвета в массе или глазури, не нарушающие гладкой поверхности глазури | На видимой поверхности и видимых местах рабочей поверхности допускаются диаметром до 2 мм в количестве, не более:<br>7 шт. | 10 шт.  |
|                          |  | На невидимых местах рабочей поверхности допускаются  |   |
| Посечки и мелкие трещины | Мелкие несквозные трещины циричной до 1 мм   | На рабочей поверхности не допускаются; на видимой допускаются общей длиной до 50 мм  | На видимой поверхности допускаются общей длиной до 70 мм, в том числе на видимых местах рабочей поверхности — до 40 мм; на невидимых местах рабочей поверхности допускаются общей длиной до 60 мм |
| Наколы                   | Мелкие открытые углубления на поверхности глазури  | Допускаются рассеянные, не нарушающие блеск глазури.   |   |

## Продолжение

| Наименование дефекта | Характеристика дефекта   | Нормы для сортов  |  |
|----------------------|--|---|--|
|                      |  | Второго   | Третьего   |
| Засорка нецарящая    | Инородные тела, выступающие на поверхности изделия, покрытые или не покрытые глазурью    | На видимой поверхности и видимых местах рабочей поверхности допускается общей площадью не более:<br><br>0,5 см <sup>2</sup>     | 1 см <sup>2</sup>  |
|                      |  | На невидимых местах рабочей поверхности допускается общей площадью не более:<br><br>2 см <sup>2</sup>                           | 3 см <sup>2</sup>  |
| Задувка              | Окрашенный шероховатый налет на поверхности изделия                                      | Не допускается  | Допускается не интенсивно окрашенная общей площадью не более 3 см <sup>2</sup>       |
| Пятна                | Пятна под глазурью или на ее поверхности, отличающиеся от основного цвета изделия        | На видимой поверхности и видимых местах рабочей поверхности не допускаются  | На видимой поверхности и видимых местах рабочей поверхности допускаются малозаметные |
|                      |  | На невидимых местах рабочей поверхности допускаются   |  |
| Выплавка (выгорка)   | Поверхностное углубление, образующееся вследствие сгорания или плавления инородного тела | На видимых местах рабочей поверхности не допускается.<br>На невидимых местах рабочей поверхности допускается не более:<br>2 шт. | На видимой поверхности допускается диаметром до 3 мм не более 2 шт.                  |
|                      |  |   | На видимой поверхности допускается не портящая внешний вид изделия                   |
| Холодный треск       | Волосные трещины по глазури и чепреку  | Не допускается  |  |

## Продолжение

| Наименование дефекта | Характеристика дефекта           | Нормы для сортов  |   |
|----------------------|----------------------------------|---|---|
|                      |                                  | Второго   | Третьего  |
| Цек глазури          | Поверхностные волосные трещины   | Не допускается  |   |
| Откол (отбитости)    | Механические повреждения изделия | Допускается на ребрах, прилегающих к стене или полу, глубиной до 2 мм, длиной не более 10 мм в количестве 1 шт. | Допускается на видимой поверхности глубиной до 3 см и общей длиной не более 20 мм |

П р и м е ч а н и е. При определении сортности изделий не учитывают сосредоточенные на небольшом участке изделия бледные мушки диаметром менее 0,5 мм, заглазурованные мелкие посечки и царапины, а на наружной поверхности дна смызных высокорасполагаемых бачков также следы от подставок общей площадью до 4 см<sup>2</sup>.

1.10. Общее количество видов дефектов на видимой и рабочей поверхностях одного изделия не должно превышать:

два — в изделии высшей категории качества;

три — в изделии первого сорта;

пять — в изделии второго сорта;

семь — в изделии третьего сорта.

1.11. На монтажной и невидимой поверхностях изделий не допускается холодный треск и цек. Другие виды дефектов, указанные в п. 1.8 для изделий высшей категории качества и первого сорта и в п. 1.9 для изделий второго и третьего сортов, допускаются, если они не препятствуют монтажу или эксплуатации изделия.

1.12. Дефекты на поверхности изделия: мелкие трещины, выгорки, царапающая засорка, шероховатость, слипыш, отбитости должны быть устранины путем их заделки белым цементом, зачистки, шлифовки или другим способом, определяемым предприятием-изготовителем.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

2.2. Изделия поставляются предприятием-изготовителем и принимаются потребителем партиями. Размеры партий устанавливаются стандартами или техническими условиями на изделия конкретных типов.

2.3. Порядок отбора изделий для испытаний, их количество, а также виды испытаний, которым изделия должны быть подвергнуты, принимаются в зависимости от требований стандартов или технических условий на изделия конкретных типов.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Методы испытаний — по ГОСТ 13449—78.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На невидимой поверхности изделия несмыываемой краской или на наклеенной этикетке должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

сорт изделия, а на изделиях, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, — его изображение по ГОСТ 1.9—67;

дата выпуска (месяц, год).

4.2. При отгрузке потребителю изделия упаковывают в дощатые решетчатые ящики или между дощатыми щитками с распорками и обвязкой из стальной ленты или проволоки диаметром 2,5—3,0 мм либо в контейнеры с перекладкой изделий дре-весной стружкой или морской травой, а рядов изделий — досками.

По согласованию с местными потребителями допускается поставка изделий без упаковки, при этом должны быть приняты меры к предохранению изделий от механических повреждений.

4.3. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию изделий документом, в котором указывают:

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

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

наименование изделий, их тип, сорт, количество, условное обозначение;

наименование материалов, из которых они изготовлены (фарфор, полуфарфор, фаянс);

обозначение стандарта или технических условий на изделия конкретных типов;

номер и дату выдачи документа.

Документ должен быть подписан ответственным лицом технического контроля предприятия-изготовителя.

Сопроводительные документы на изделия, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должны содержать также его изображение по ГОСТ 1.9—67.

4.4. Транспортируют изделия в крытых вагонах или контейнерах. Допускается перевозка изделий открытыми средствами

транспорта при условии защиты их от воздействия атмосферных осадков.

4.5. Хранить изделия следует раздельно по типам и сортам в складских помещениях защищенными от механических повреждений и воздействия атмосферных осадков.

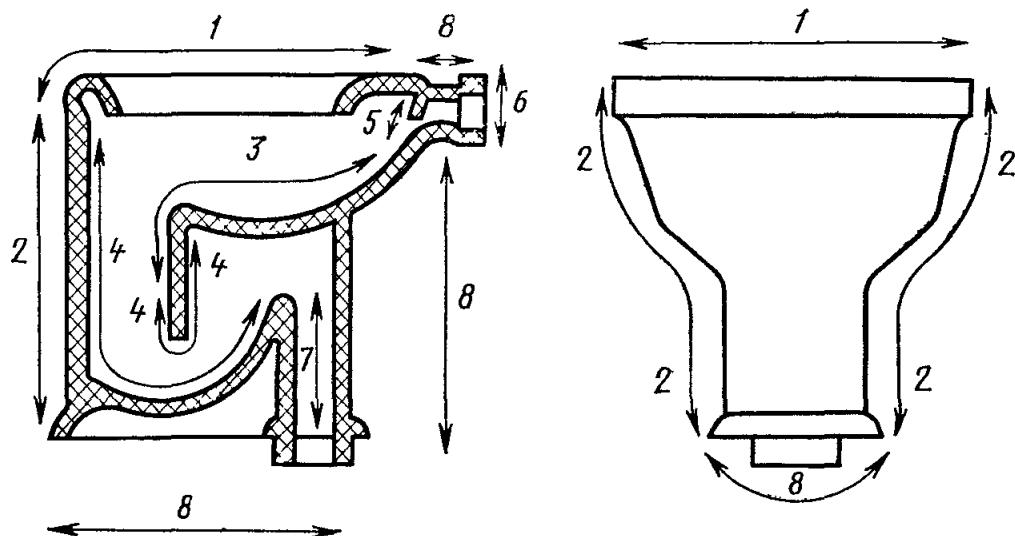
#### **5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

5.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта и стандартов или технических условий на изделия конкретных типов при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийные сроки — согласно стандартам или техническим условиям на изделия конкретных типов.

---

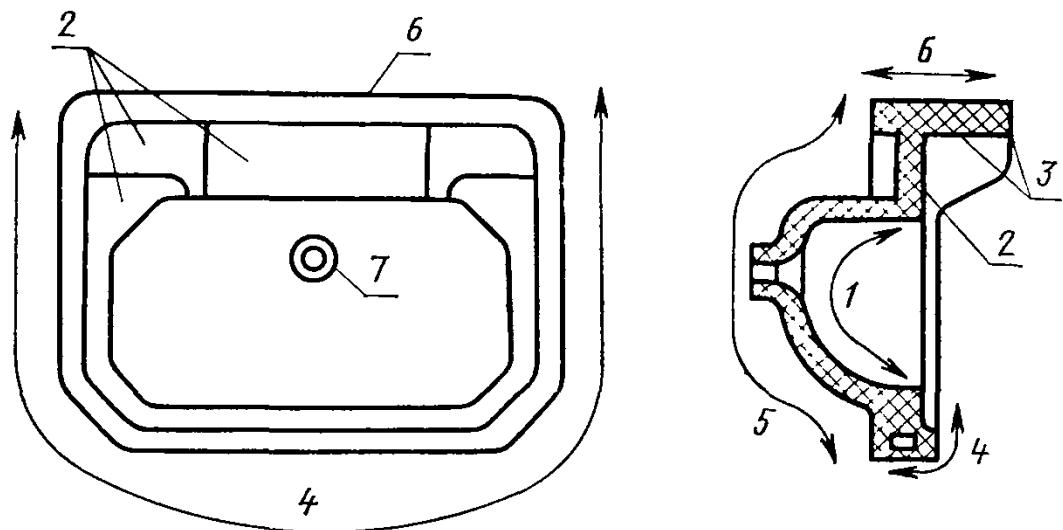
**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Обязательное**

**Унитаз**

Черт. 1

| Обозначение поверхности | Поверхность |         |                         |
|-------------------------|-------------|---------|-------------------------|
|                         | видимая     | рабочая | монтажная или невидимая |
| 1                       | +           | —       | —                       |
| 2                       | +           | —       | —                       |
| 3                       | +           | +       | —                       |
| 4                       | —           | +       | —                       |
| 5                       | —           | +       | +                       |
| 6                       | —           | —       | +                       |
| 7                       | —           | +       | +                       |
| 8                       | —           | —       | +                       |

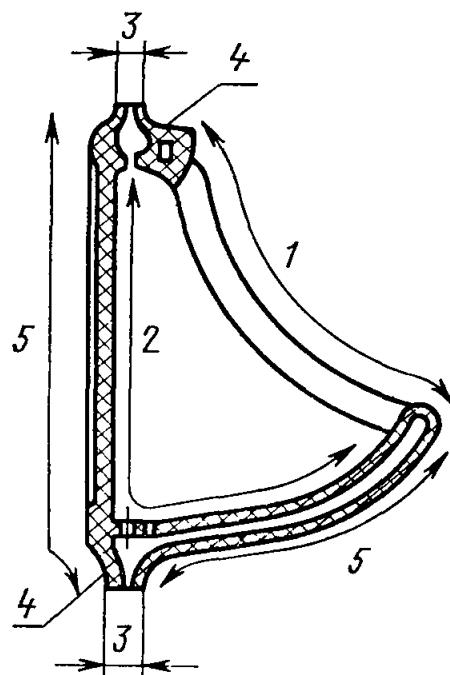
Умывальник



Черт. 2

| Обозначение поверхности | Поверхность |         |                         |
|-------------------------|-------------|---------|-------------------------|
|                         | видимая     | рабочая | монтажная или невидимая |
| 1                       | +           | +       | —                       |
| 2                       | +           | +       | —                       |
| 3                       | +           | —       | —                       |
| 4                       | +           | —       | —                       |
| 5                       | —           | —       | +                       |
| 6                       | —           | —       | +                       |
| 7                       | —           | —       | +                       |

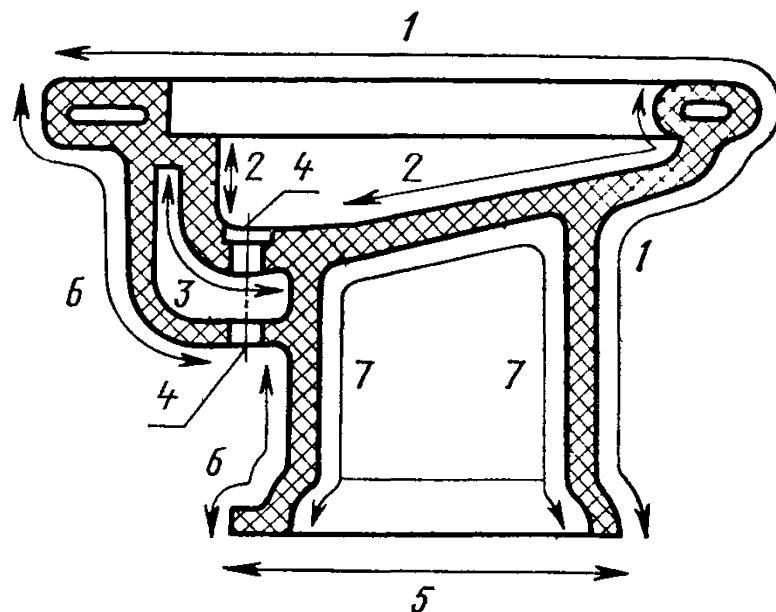
## Писсуар



Черт. 3

| Обозначение поверхности | Поверхность |         |                         |
|-------------------------|-------------|---------|-------------------------|
|                         | видимая     | рабочая | монтажная или невидимая |
| 1                       | +           | —       | —                       |
| 2                       | +           | +       | —                       |
| 3                       | —           | —       | +                       |
| 4                       | —           | —       | ++                      |
| 5                       | —           | —       | +                       |

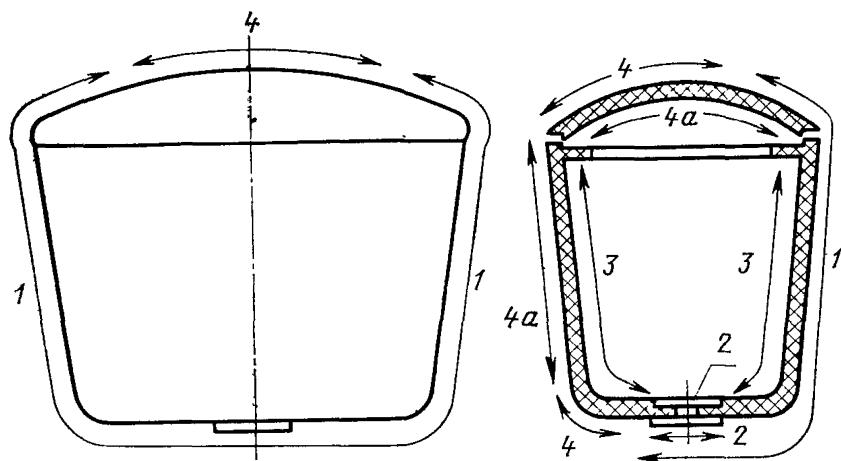
Бидэ



Черт. 4

| Обозначение поверхности | Поверхность |         |                         |
|-------------------------|-------------|---------|-------------------------|
|                         | видимая     | рабочая | монтажная или невидимая |
| 1                       | +           | —       | —                       |
| 2                       | +           | +       | —                       |
| 3                       | —           | +       | +                       |
| 4                       | —           | —       | +                       |
| 5                       | —           | —       | +                       |
| 6                       | —           | —       | +                       |
| 7                       | —           | —       | +                       |

## Смывной бачок

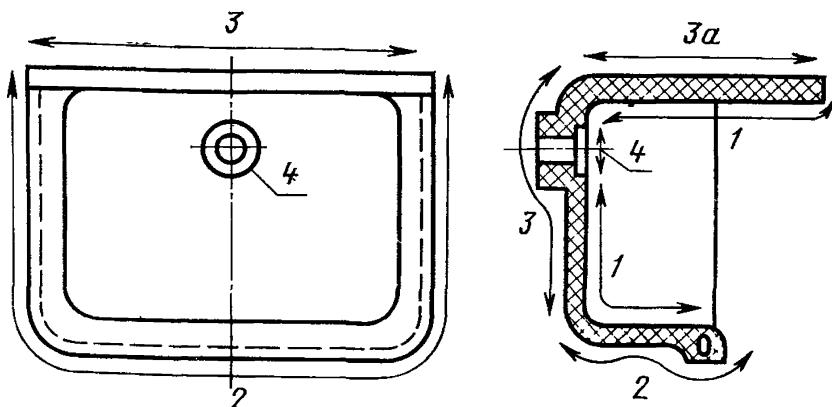


Черт. 5

| Обозначение поверхности | Поверхность |         |                         |
|-------------------------|-------------|---------|-------------------------|
|                         | вилимая     | рабочая | монтажная или невидимая |
| 1                       | +           | —       | —                       |
| 2                       | —           | —       | +                       |
| 3                       | —           | +       | +                       |
| 4 и 4a                  | —           | —       | +                       |

П р и м е ч а н и е. Поверхность 1 для бачков, непосредственно устанавливаемых на унитазе, является невидимой, а поверхность 4 — видимой.

Мойка



Черт. 6

| Обозначение поверхности | Поверхность |         |                         |
|-------------------------|-------------|---------|-------------------------|
|                         | видимая     | рабочая | монтажная или невидимая |
| 1                       | +           | +       | —                       |
| 2                       | +           | —       | —                       |
| 3 и 3a                  | —           | —       | +                       |
| 4                       | —           | —       | +                       |

Редактор Р. Г. Говердовская  
Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн  
Корректор М. Г. Байрашевская

Сдано в наб. 26.12.79 Подп. в печ. 19.04.80 1,0 п. л. 0,64 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 290