

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
34525—  
2019

---

# МОЙКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

## Технические условия

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2019

## Предисловие

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

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Центр методологии нормирования и стандартизации в строительстве» (АО «ЦНС»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и сертификации в строительстве (протокол от 29 марта 2019 г. № 117-П)

За принятие проголосовали:

| Краткое наименование страны<br>по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны<br>по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа<br>по стандартизации |
|--------------------------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Беларусь                                               | BY                                    | Госстандарт Республики Беларусь                                    |
| Киргизия                                               | KG                                    | Кыргызстандарт                                                     |
| Россия                                                 | RU                                    | Росстандарт                                                        |
| Таджикистан                                            | TJ                                    | Таджикстандарт                                                     |
| Узбекистан                                             | UZ                                    | Узстандарт                                                         |

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 19 ноября 2019 г. № 1194-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34525—2019 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июня 2020 г.

### 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© Стандартиформ, оформление, 2019



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

## МОЙКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

## Технические условия

Stainless steel sinks. Specifications

Дата введения — 2020—06—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на мойки из нержавеющей стали, устанавливаемые в кухнях и бытовых помещениях зданий различного назначения.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 2.601 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы
- ГОСТ 5582 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия
- ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия
- ГОСТ 9378 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
- ГОСТ 10905 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия
- ГОСТ 14192 Маркировка грузов
- ГОСТ 15846 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 19300 Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры
- ГОСТ 26663 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
- ГОСТ 33756 Упаковка потребительская полимерная. Общие технические условия
- ГОСТ 33781 Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

**Примечание** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ([www.easc.by](http://www.easc.by)) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затра-

гивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ 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 применен следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **мойка**: Санитарный прибор в виде одной или двух чаш с пристроенной сливной полкой или без нее, принимающий воду от смесителя или крана для осуществления мытья посуды и продуктов питания.

### 4 Классификация и основные размеры

4.1 Типы и основные размеры моек должны соответствовать указанным на рисунках 1—8 и в таблице 1.

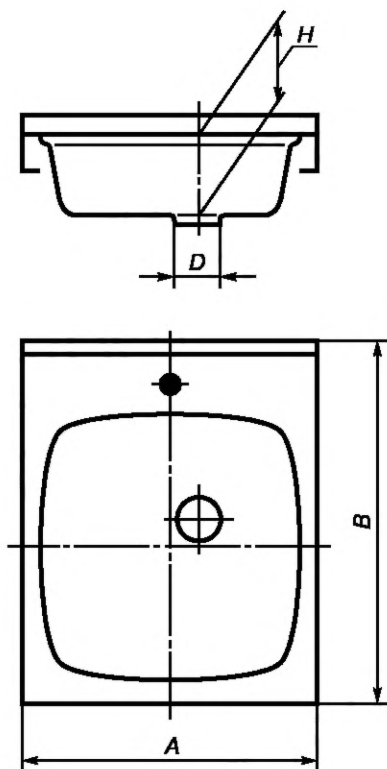


Рисунок 1 — Мойка из нержавеющей стали с одной чашей накладная (тип МН)

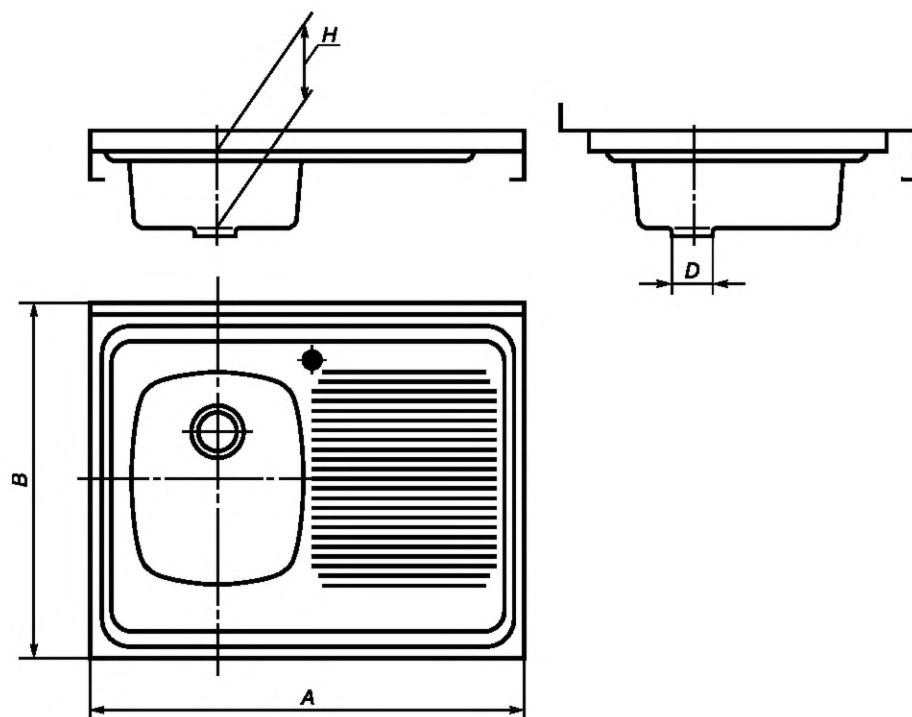


Рисунок 2 — Мойка из нержавеющей стали с одной чашей, сливной полкой, накладная (тип МНП)

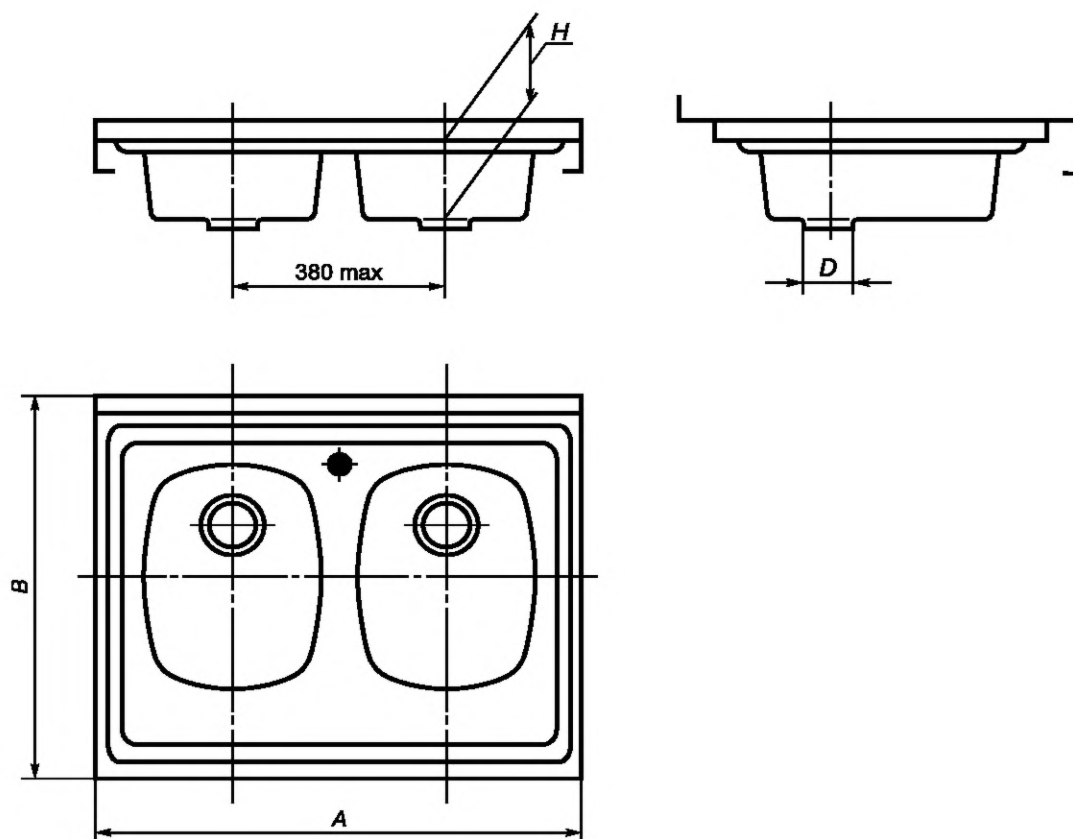


Рисунок 3 — Мойка из нержавеющей стали с двумя чашами, накладная (тип МН2)

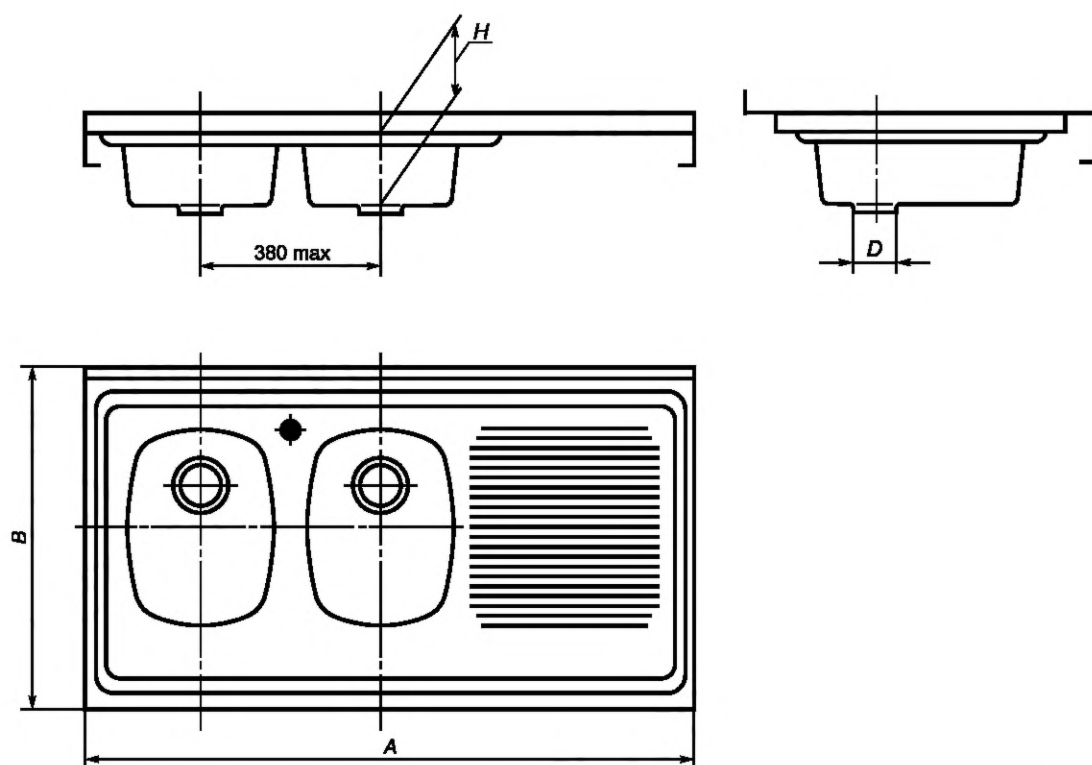


Рисунок 4 — Мойка из нержавеющей стали с двумя чашами, сливной полкой, накладная (тип МНП2)

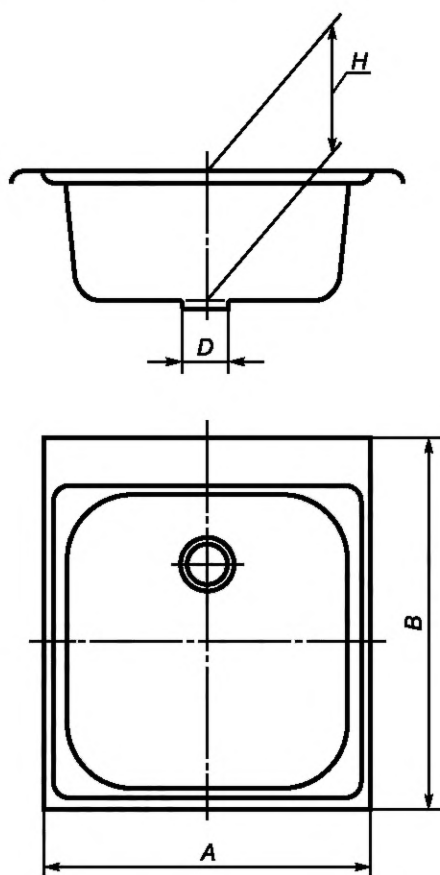


Рисунок 5 — Мойка из нержавеющей стали с одной чашей, встраиваемая (тип МНВ)

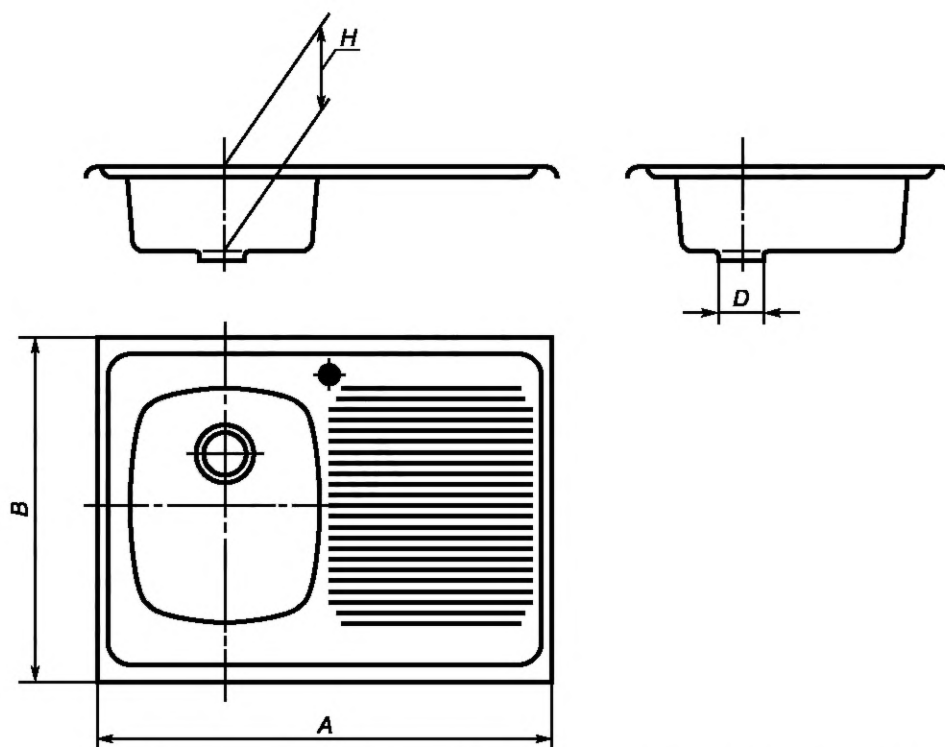


Рисунок 6 — Мойка из нержавеющей стали с одной чашей, сливной полкой, встраиваемая (тип МНВП)

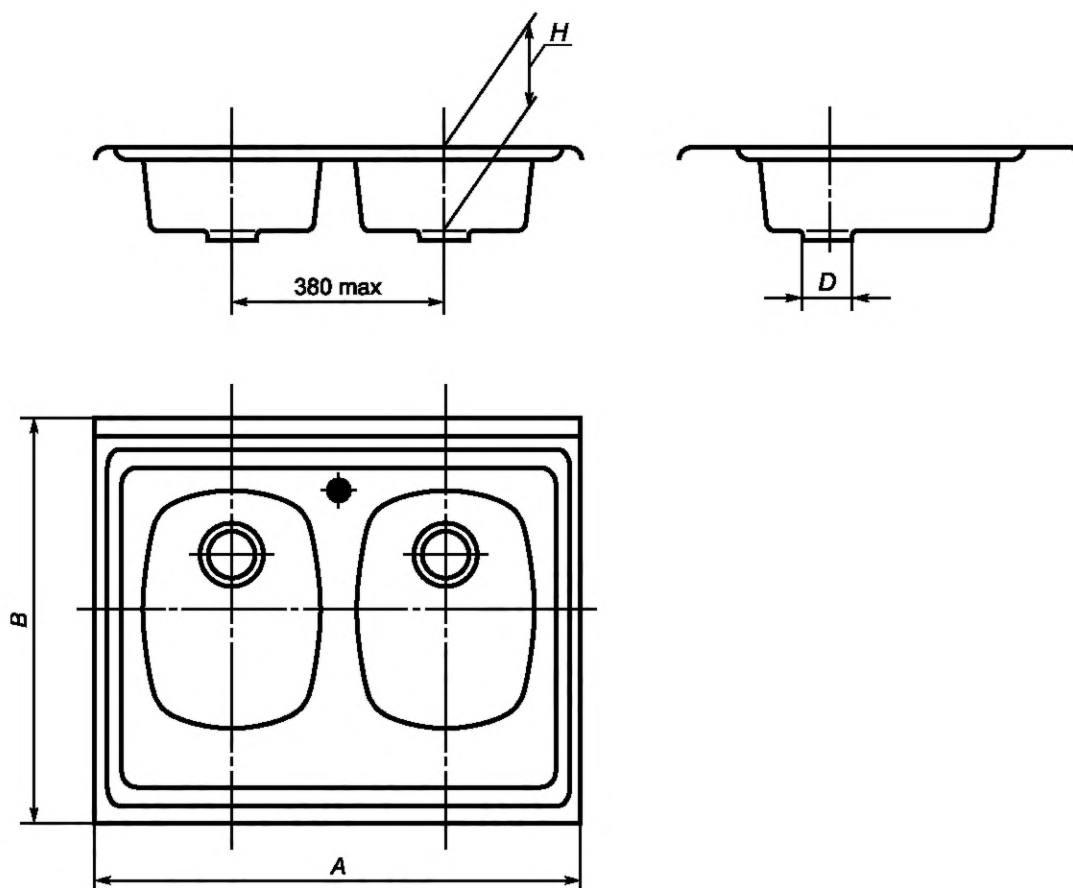


Рисунок 7 — Мойка из нержавеющей стали с двумя чашами, встраиваемая (тип МНВ2)

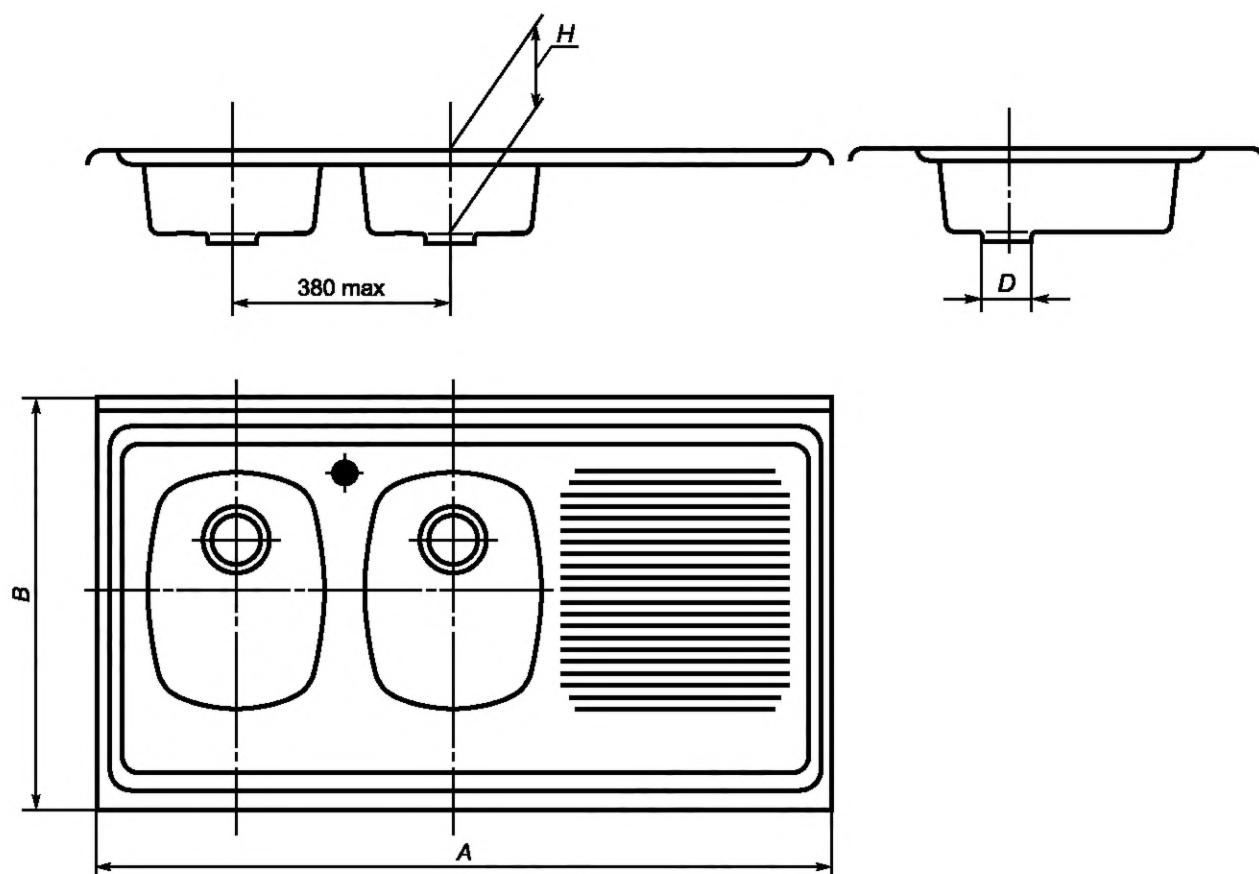


Рисунок 8 — Мойка из нержавеющей стали с двумя чашами, сливной полкой, встраиваемая (тип МНВП2)

Таблица 1

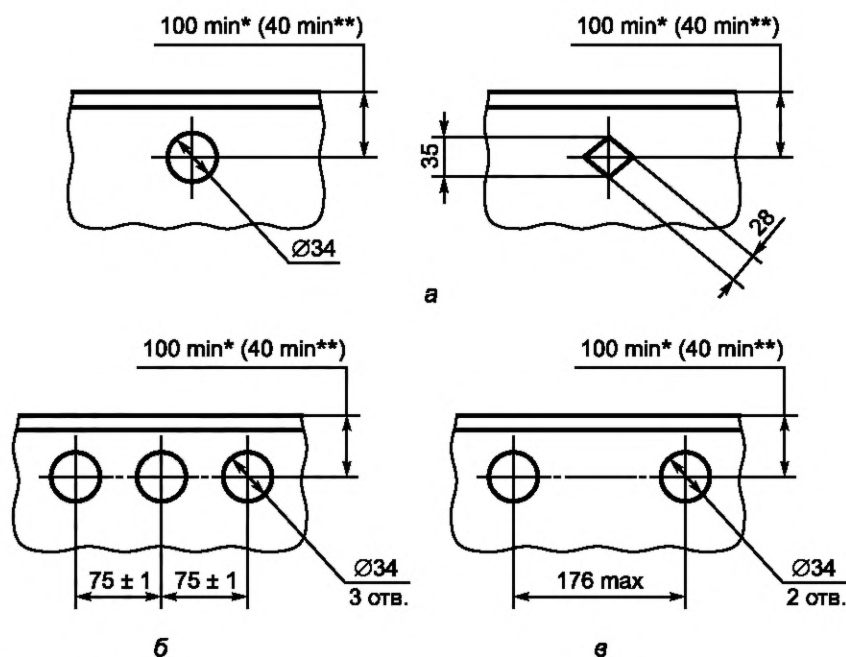
В миллиметрах

| Тип мойки    | Длина $A$<br>$\pm 3$ | Ширина $B$<br>$\pm 3$ | Глубина чаши $H$ , не менее |
|--------------|----------------------|-----------------------|-----------------------------|
| Накладные    |                      |                       |                             |
| МН           | 500                  | 600                   | 1500                        |
| МНП          | 800                  |                       |                             |
| МН2          | 800                  |                       |                             |
| МНП2         | 1200                 |                       |                             |
| Встраиваемые |                      |                       |                             |
| МНВ          | 450                  | От 500 до 520         | 1500                        |
| МНВП         | От 750 до 780        |                       |                             |
| МНВ2         | От 750 до 780        |                       |                             |
| МНВП2        | 1150                 |                       |                             |

4.2 Конструкция мойки должна предусматривать наличие отверстий для установки выпуска и водоразборной арматуры.

4.3 Диаметры и расположение отверстий в мойках для установки водоразборной арматуры должны соответствовать указанным на рисунке 9 с отклонениями  $\pm 1,0$  мм.





\*Для моек типов МН, МНП, МН2, МНП2.  
 \*\*Для моек типов МНВ, МНВП, МНВ2, МНВП2.

а — для центрального смесителя; б — для смесителя с отдельными подводками; в — для смесителя с моечной щеткой или душем на гибком шланге

Рисунок 9 — Расположение и размеры отверстий на мойках для водоразборной арматуры

По требованию потребителя мойки допускается изготавливать без отверстий для водоразборной арматуры.

Диаметр отверстия для установки выпуска должен быть  $52^{+1,0}_{-3,0}$  мм. По согласованию с потребителем допускается предусматривать выпускное отверстие диаметром 60 мм с теми же отклонениями.

4.4 Конструкция и конфигурация моек, расположение отверстия под выпуск, а также расположение отверстия под дополнительный смеситель настоящим стандартом не регламентируются, а определяются рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке.

4.5 Условное обозначение моек в технической документации и при заказе должно состоять из слова «Мойка», обозначения ее типа и обозначения настоящего стандарта.

Для моек после обозначения типа указывают буквы:

Ц — для моек с отверстиями для установки центрального смесителя;

Щ — для моек с отверстиями для установки смесителя со щеткой или душем на гибком шланге;

Р — для моек с отверстиями для установки смесителя с отдельными подводками;

Л — для моек типов МНП, МНВП, изготовленных в левом исполнении (чаша расположена слева при взгляде на мойку спереди);

О — для моек с отверстием для установки дополнительного смесителя очистки воды.

Примеры условных обозначений:

мойка из нержавеющей стали накладной, с одной чашей, с отверстием для установки центрального смесителя

*Мойка МНЦ ГОСТ 34525—2019*

мойка из нержавеющей стали накладной, с двумя чашами, со сливной полкой, в левом исполнении, с отверстиями для установки смесителя со щеткой на гибком шланге

*Мойка МНП2ЩЛ ГОСТ 34525—2019*

## 5 Технические требования

5.1 Мойки следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, конструкторской и технологической документации. При разработке конструкторской и технологической документации на изделия конкретных видов необходимо применять следующие показатели качества:

- механическая прочность прибора;
- присоединительные размеры;
- габаритные размеры, отклонение от них;
- отклонение от плоскостности и коробление;
- показатели внешнего вида.

### 5.2 Характеристики

5.2.1 При горизонтальном положении бортов мойки дно ее чаши должно иметь уклон к выпускному отверстию, обеспечивающий полный слив воды через выпуск, а сливная полка — в сторону чаши.

5.2.2 Допуски плоскостности и формы заданной поверхности моек не должны превышать значений, указанных ниже:

- 2,0 мм — допуск плоскостности продольных и поперечных бортов;
- 0,5 мм — допуск формы заданной поверхности бортов;
- 0,1 мм — то же, боковых стенок, днища и радиусов перехода борта к стенкам.

5.2.3 Мойки должны иметь на невидимой поверхности чаши шумопоглощающее покрытие.

5.2.4 Мойки должны выдерживать механическую нагрузку.

5.2.5 Видимая поверхность моек должна быть полированной и ее шероховатость должна быть не более 0,32 мкм. Не допускается наличие пятен различных оттенков, волнистости и царапин.

5.2.6 Сварные швы на видимой поверхности моек должны быть тщательно зачищены и отполированы.

### 5.3 Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям

5.3.1 Мойки изготавливают из тонколистовой нержавеющей коррозионностойкой стали улучшенной плоскостности, пригодной для штамповки и полировки, травленной или после светлого отжига с чистотой поверхности М2а и по ГОСТ 5582 марок 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Тч (Ди77), 10Х13Г18Д (Ди61).

5.3.2 Детали крепления моек, выполненные на сварке, следует изготавливать из стали той же марки, что и мойки.

### 5.4 Комплектность

5.4.1 Мойки должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно. В состав комплекта моек входят: мойка, водосливная арматура (сифон, выпуск, перелив), водоразборная арматура, детали крепления мойки к подстолью и детали для обеспечения водонепроницаемости мест соединения мойки с подстольем.

По согласованию потребителя и изготовителя мойки допускается поставлять частично или полностью без комплектующих изделий, за исключением деталей, обеспечивающих водонепроницаемость.

5.4.2 Мойки, отгружаемые потребителю в одной транспортной единице по одному сопроводительному документу, должны сопровождаться эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601.

5.4.3 В паспорте должны быть указаны:

- наименование мойки;
- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и адрес;
- наименование страны-изготовителя;
- условное обозначение мойки;
- комплектность;
- срок службы и гарантия предприятия-изготовителя;
- дата выпуска или отгрузки;
- обозначение настоящего стандарта;
- штриховый код изготовленной мойки.

5.4.4 При поставке в торговую сеть паспорт следует прикладывать к каждой мойке, а в состав комплекта должна входить также инструкция по монтажу и эксплуатации.

5.4.5 Допускается совмещать паспорт с инструкцией по монтажу и эксплуатации.

## 5.5 Маркировка

5.5.1 Мойки подлежат маркировке.

5.5.2 На наружной поверхности мойки должны быть указаны:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование страны-изготовителя;
- дата изготовления.

5.5.3 Место и способ нанесения маркировки определяет предприятие-изготовитель.

5.5.4 Маркировка должна быть прочной, сохраняться в течение всего срока службы мойки.

5.5.5 Упакованные изделия должны иметь транспортную маркировку в соответствии с ГОСТ 14192.

## 5.6 Упаковка

5.6.1 Мойки должны быть упакованы в соответствии с технической документацией предприятия-изготовителя.

5.6.2 При поставке моек в торговую сеть каждую мойку упаковывают отдельно в картонную коробку или в деревянную обрешетку.

5.6.3 Упаковку моек осуществляют в деревянные поддоны любых видов, деревянные ящики или обрешетки, полимерную упаковку по ГОСТ 33756 или картонную упаковку по ГОСТ 33781, прокладывая между мойками бумагу.

При этом тара может быть сформирована в транспортные пакеты по ГОСТ 26663 с указанием массы и размеров пакетов по согласованию с транспортными организациями.

5.6.4 Упаковка должна обеспечивать сохранность моек и их рукояток от механических повреждений при погрузочно-разгрузочных и транспортных операциях.

5.6.5 Масса брутто ящика не должна превышать 50 кг.

## 6 Правила приемки

6.1 Мойки принимают партиями. В состав партии входят мойки одного типа. Объем партии устанавливает предприятие-изготовитель, но не более сменной выработки.

6.2 Для проверки соответствия моек требованиям настоящего стандарта следует проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

### 6.3 Приемо-сдаточные испытания

6.3.1 При приемо-сдаточных испытаниях каждую мойку проверяют на соответствие требованиям 4.2, 5.2.2, 5.2.3, 5.2.5, 5.4, 5.5.

6.3.2 Проверке на соответствие требованиям 4.1, 4.3, 5.2.1, 5.2.4, 5.4.1 подвергают 1 % моек от партии, но не менее 3 шт.

6.3.3 Проверке на соответствие требованиям 5.3.1 подвергают каждую партию металла, поступившую на предприятие-изготовитель.

6.3.4 Проверке на соответствие требованиям 5.6 подвергают партию моек, подготовленную к отправке и поставляемую по одному сопроводительному документу. Проверку проводят не реже одного раза в квартал.

6.3.5 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному показателю при выборочном контроле, проводят повторный контроль по этому показателю удвоенного количества моек, отобранных от той же партии.

В случае неудовлетворительных результатов повторного контроля партию моек бракуют. Допускается поштучная приемка моек.

6.4 Периодические испытания проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

Проверке подвергают не менее трех моек, прошедших приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в год.

6.5 Типовые испытания проводят с целью определения эффективности и целесообразности предполагаемых изменений конструкций и технологии изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики продукции.

Типовые испытания проводят на образцах моек, в конструкцию которых на основании временных документов внесены изменения. Виды и объем испытаний определяет организация-разработчик.

## 7 Методы контроля

7.1 Внешний вид и качество поверхностей моек (4.2, 5.2.6) проверяют визуально<sup>1)</sup>, сравнивая с образцом, без применения увеличительных приборов при естественном или искусственном освещении на расстоянии 0,7 м и освещенности не менее 200 лк.

7.2 Размеры моек и допуски (4.1, 4.3) определяют универсальными или специальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений (металлической линейкой, штангенциркулем, высоотомером), или шаблонами.

### 7.3 Определение допуска плоскостности и формы заданной поверхности (5.2.2)

#### 7.3.1 Средства контроля и вспомогательные материалы

Плита поверочная по ГОСТ 10905.

Набор щупов.

Линейка поверочная по ГОСТ 8026.

Индикатор рычажно-механического типа.

#### 7.3.2 Порядок проведения контроля

На поверочной плите измеряют наибольший зазор между плитой и проверяемой поверхностью набором щупов.

Отклонение формы заданной поверхности (гофры) определяют с помощью индикатора.

Допускается проводить проверку плоскостности при помощи поверочной линейки и набора щупов.

Допускаются другие методы контроля, обеспечивающие заданную точность.

7.3.3 Контроль уклона дна к отверстию для выпуска и уклона сливной полки в сторону чаши (5.2.1) определяют частичным заполнением мойки водой.

После слива в мойке не должна оставаться вода.

7.4 Контроль применяемых материалов осуществляют по сопроводительной документации на материалы при входном контроле или путем лабораторных анализов.

7.5 Контроль шероховатости поверхности (5.2.5) проводят профилометром-профилографом или другим прибором, указанным в ГОСТ 19300, или сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

7.6 Проверку наличия шумопоглощающего материала (5.2.3), комплектности (5.4), маркировки (5.5) осуществляют визуально.

### 7.7 Определение механической прочности мойки (5.2.4)

#### 7.7.1 Средства контроля и вспомогательные материалы

Деревянная доска 200 × 300 мм толщиной 40 мм.

Резина листовая 250 × 400 мм толщиной 15 мм.

Набор грузов массой 50 кг.

#### 7.7.2 Порядок проведения контроля

Прочность моек проверяют постепенным нагружением деревянной доски, уложенной через резиновую прокладку на дно чаши, грузом 50 кг в течение 10 мин.

#### 7.7.3 Правила определения результатов испытаний

Мойки считают выдержавшими испытание, если:

- после проверки габаритных и присоединительных размеров не обнаружено отклонений, выходящих за пределы допусков;
- при осмотре с помощью лупы четырехкратного увеличения не обнаружено деформации поверхностей, деформации крепежных деталей, срыва резьбы, выдавливания прокладок.

## 8 Транспортирование и хранение

8.1 Мойки следует перевозить крытым транспортом любого вида согласно правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

---

<sup>1)</sup> В Российской Федерации визуальный контроль выполняют по ГОСТ Р ЕН 13018—2014 «Контроль визуальный. Общие положения».

8.2 При транспортировании моек в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности тара и упаковка должны соответствовать ГОСТ 15846.

8.3 Мойки следует хранить в закрытом помещении или под навесом, исключающим возможность попадания на них атмосферных осадков.

## **9 Указания по монтажу и эксплуатации**

9.1 Сведения по монтажу и эксплуатации должны быть изложены в эксплуатационной документации в соответствии с ГОСТ 2.601.

9.2 Мойки должны иметь горизонтальное положение бортов, отклонение не должно превышать 2 мм по длине мойки.

9.3 Мойки должны быть прочно закреплены на подстолье. Рекомендуемые монтажные схемы установки моек на подстолье приведены в приложении А.

9.4 При чистке моек не допускается применение моющих средств, содержащих абразивные материалы.

## **10 Гарантии изготовителя**

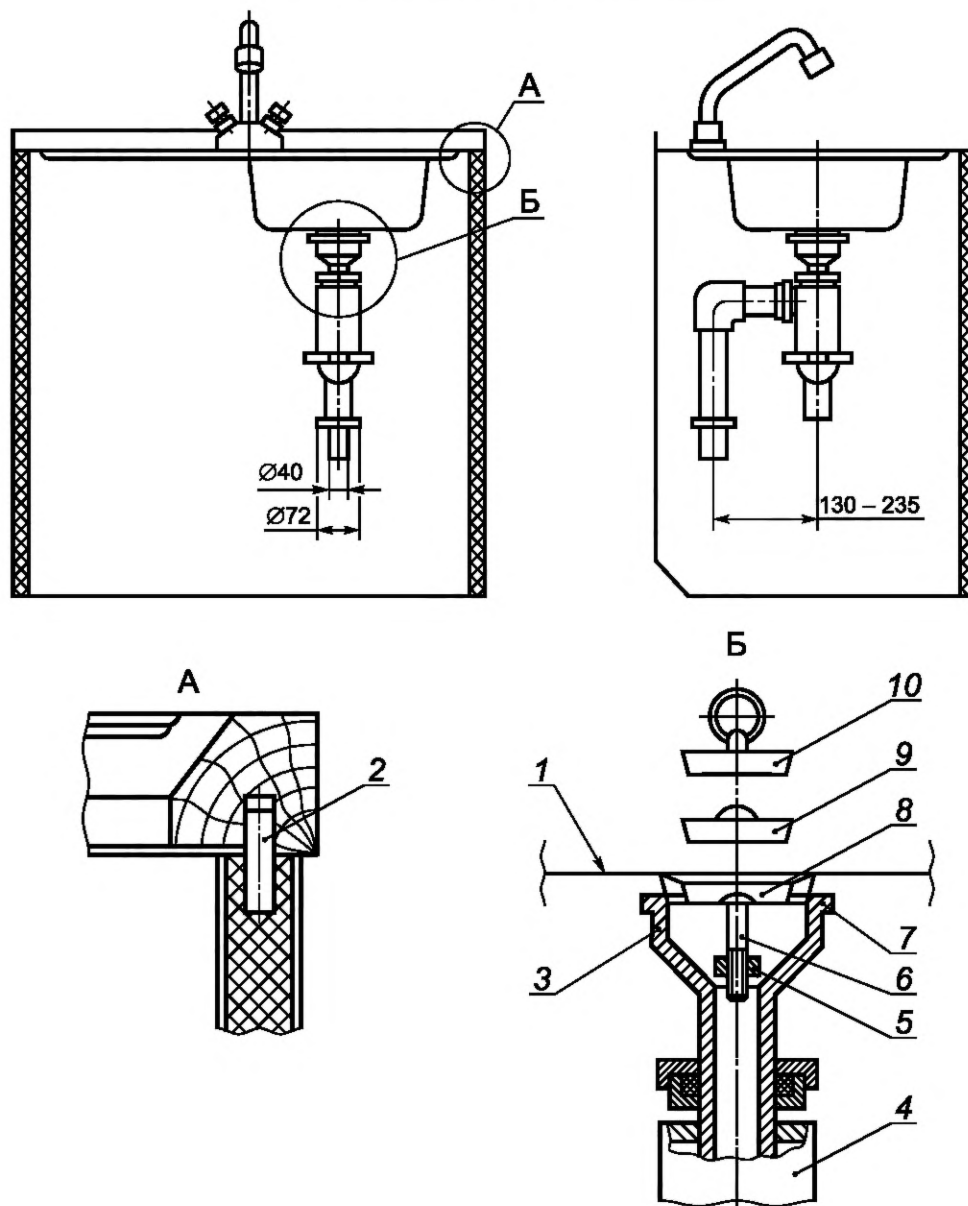
10.1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие моек требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

10.2 Гарантийный срок эксплуатации моек — два года со дня сдачи объекта в эксплуатацию или продажи (при реализации приборов через торговую сеть), но не более двух с половиной лет со дня их отгрузки предприятием-изготовителем.

10.3 Гарантийный срок эксплуатации комплектующих изделий моек рекомендуется устанавливать равным гарантийному сроку на мойки.

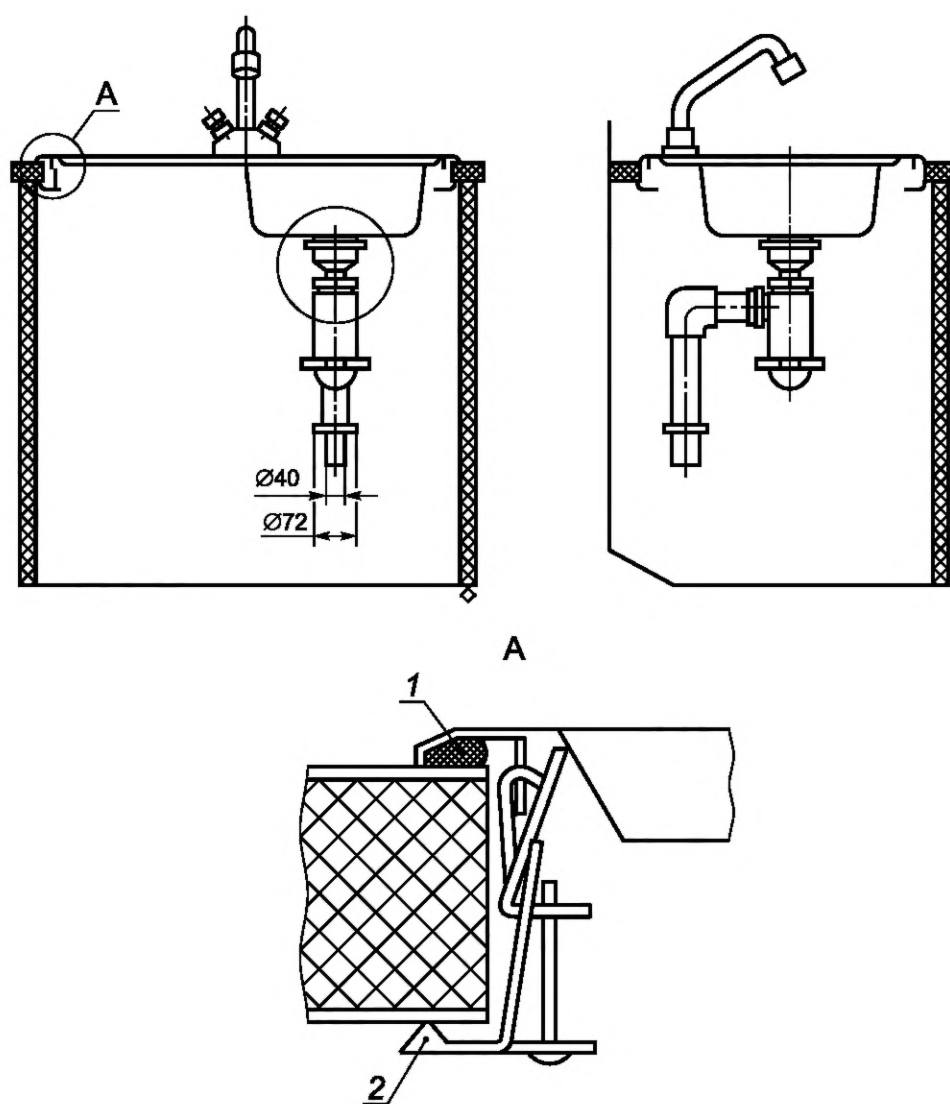
Приложение А  
(рекомендуемое)

Монтажные схемы установки моек



1 — мойка; 2 — нагель; 3 — выпуск; 4 — сифон; 5 — гайка; 6 — винт; 7 — резиновая прокладка; 8 — воронка; 9 — сетка; 10 — пробка

Рисунок А.1 — Монтажная схема установления мойки типа МНП на подстолье



1 — прокладка; 2 — зажим

Рисунок А.2 — Монтажная схема установки мойки типа МНВП на подстолье

Ключевые слова: мойки, нержавеющая сталь, технические условия

---

**БЗ 4—2019/35**

Редактор *Н.В. Таланова*  
Технический редактор *И.Е. Черепкова*  
Корректор *О.В. Лазарева*  
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 21.11.2019. Подписано в печать 19.12.2019. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,58.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального  
информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)