

ICS 91.140.70  
Q 31  
备案号:38947—2013

JC

# 中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2116—2012

---

## 非陶瓷类卫生洁具

Non-ceramic sanitary ware

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国建筑卫生陶瓷标准化技术委员会(SAC/TC 249)归口。

本标准起草单位：中国建筑卫生陶瓷协会、国家建筑材料工业建筑五金水暖产品质量监督检验测试中心、建筑材料工业技术监督研究中心、四川帝王洁具股份有限公司、中宇建材集团有限公司、申鹭达股份有限公司、浙江比奇控股集团有限公司、浙江摩尔舒卫生设备有限公司、广州热浪实业有限公司、潮州市名流陶瓷实业有限公司、潮安县舒曼卫浴陶瓷有限公司。

本标准主要起草人：赵钢、刘武强、缪斌、王巍、史红卫、吴志雄、蔡吉林、洪建城、倪文校、周显达、王勇刚。

本标准为首次发布。

# 非陶瓷类卫生洁具

## 1 范围

本标准规定了非陶瓷类卫生洁具的术语和定义、分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志和标识、包装、运输和贮存。

本标准适用于建筑物内和公共场所使用的非陶瓷类卫生洁具。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声来源 声功率级 反射法上采用包络测量表面的简易方法

GB 3854 纤维增强塑料巴氏(巴柯尔)硬度试验方法

GB 6952 卫生陶瓷

GB/T 26730 卫生洁具 便器用重力冲水装置及洁具机架

GB/T 26750 卫生洁具 便器用压力冲水装置

CJ/T 194 非接触式给水器具

JC/T 764 卫生陶瓷包装

JC/T 779 玻璃纤维增强塑料浴缸

JC/T 908 人造石

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**非陶瓷类卫生洁具 non-ceramic sanitary ware**

除了陶瓷材质之外的材料制成的卫生洁具。

### 3.2

**亚克力卫生洁具 sanitary ware of acrylic**

以亚克力板材和增强材料制成的非陶瓷类卫生洁具。

### 3.3

**人造石卫生洁具 sanitary ware of artificial stone**

以不饱和聚酯和/或甲基丙烯酸甲酯为基体，配以天然矿物料等其他化学原料制成的非陶瓷类卫生洁具。

## 4 分类

4.1 按用途分为：坐便器、小便器、洗面器、净身器、洗涤槽、浴缸和淋浴盆共七类，分类见表 1。

4.2 按材质分为：亚克力卫生洁具、人造石卫生洁具，分类见表 1。

表1 非陶瓷类卫生洁具分类表

种类	类型	结构	安装方式	排污方向	按用水量分	使用用途	材质
坐便器	挂箱式 坐箱式 连体式 冲洗阀式	冲落式 虹吸式 喷射虹吸式 漩涡虹吸式	落地式 壁挂式	下排式 后排式	普通型 节水型	成人型 幼儿型 残疾人/老年人专用型	亚克力 人造石
小便器	—	冲落式 虹吸式	落地式 壁挂式	—	普通型 节水型	—	亚克力 人造石
净身器	—	—	落地式 壁挂式	—	—	—	亚克力 人造石
洗面器	—	—	台式 立柱式 壁挂式	—	—	—	亚克力 人造石
洗涤槽	—	—	台式 壁挂式	—	—	住宅用 公共场所用	亚克力 人造石
浴缸	—	—	—	—	—	—	亚克力 人造石
淋浴盆	—	—	落地式	—	—	—	亚克力 人造石

## 5 技术要求

### 5.1 外观质量

#### 5.1.1 表面缺陷

安装后可见面应光滑平整，无划痕、开裂、裂纹、磕碰，不允许有波纹、落脏、麻面、气泡、杂质等明显缺陷。

#### 5.1.2 色差

一件产品或配套产品之间应无明显色差。

#### 5.1.3 光泽

一件产品或配套产品之间应无明显光泽差异。

### 5.2 最大允许变形

允许最大变形量应符合表 2 的规定。



表2 最大允许变形

产品名称	安装面 mm	表面 mm	整体 mm	边缘 mm
坐便器	3	4	6	—
小便器	5	6 mm/m, 最大 7	6 mm/m, 最大 7	—
洗面器	3	6 mm/m, 最大 10	6 mm/m, 最大 10	4
净身器	3	4	6	—
洗涤槽	4	6 mm/m, 最大 7	6 mm/m, 最大 7	5
浴缸	—	6 mm/m, 最大 10	6 mm/m, 最大 10	—
淋浴盆	—	6 mm/m, 最大 7	6 mm/m, 最大 7	—

注：形状为圆形或艺术造型的产品，边缘变形不作要求。

## 5.3 尺寸允许偏差

产品尺寸允许偏差应符合表 3 的规定。

表3 尺寸允许偏差

单位为毫米

尺寸类型	尺寸范围	允许偏差
外形尺寸	$\leq 1000$	+5 -5
	$> 1000$	-10
孔眼直径	$\Phi < 15$	+2
	$15 \leq \Phi \leq 30$	$\pm 2$
	$30 < \Phi \leq 80$	$\pm 3$
	$\Phi > 80$	$\pm 5$
孔眼圆度	$\Phi \leq 70$	2
	$70 < \Phi \leq 100$	4
	$\Phi > 100$	5
孔眼中心距	$\leq 100$	$\pm 3$
	$> 100$	规格尺寸 $\times \pm 3\%$
孔眼距产品中心线偏移	$\leq 100$	$\pm 3$
	$> 100$	规格尺寸 $\times \pm 3\%$
孔眼距边	$\leq 300$	$\pm 9$
	$> 300$	规格尺寸 $\times \pm 3\%$
安装孔平面度	—	2
排污口安装距	—	0 -30

#### 5.4 吸水率

人造石卫生洁具产品的吸水率  $E \leq 0.5\%$ 。

#### 5.5 耐污染性

非陶瓷类卫生洁具产品耐污染值总和不得超过 44，最大污迹深度不大于 0.12 mm。

#### 5.6 耐热水性

5.6.1 非陶瓷类浴缸产品按 6.6.1 进行试验，试验后产品表面的小裂纹不多于 5 条，气泡不多于 10 个，其中直径 10 mm 以上的气泡不超过 5 个且不应有明显的变色、褪色。

5.6.2 非陶瓷类洗面器、净身器、淋浴盆产品按 6.6.2 的规定进行试验，试验后产品表面应无裂纹、气泡，且无明显的变色、褪色。

#### 5.7 耐荷重性

以下被测非陶瓷类卫生洁具按 6.7 进行试验后无任何可见破损，变形量符合 5.2 的要求。

5.7.1 非陶瓷类壁挂式坐便器和落地式坐便器产品应能承受 2.2 kN 的荷重。

5.7.2 非陶瓷类小便器产品应能承受 0.22 kN 的荷重。

5.7.3 非陶瓷类洗面器产品应能承受 1.1 kN 的荷重。

5.7.4 非陶瓷类洗涤槽产品应能承受 0.44 kN 的荷重。

5.7.5 非陶瓷类淋浴盆产品应能承受 1.47 kN 的荷重。

5.7.6 非陶瓷类浴缸产品底面应能承受 1.47 kN 的荷重；侧面应能承受 0.22 kN 的荷重。

#### 5.8 溢流功能

设有溢流孔的洗面器、洗涤槽和净身器按 6.8 进行试验后，应保持 5 min 不溢流。

#### 5.9 耐日用化学药品性

经耐日用化学品试验后，非陶瓷类卫生洁具产品表面应无明显损伤，轻度损坏用 600 目砂纸轻擦即可除去，损伤程度应不影响产品的使用性能，并易恢复至原状。

#### 5.10 耐冲击性

非陶瓷类浴缸和淋浴盆产品按 6.10 进行试验后，不应有明显的裂纹或其他明显损坏。

#### 5.11 耐燃烧性

非陶瓷类卫生洁具产品按 6.11 进行试验后，不得有明火燃烧或阴燃，任何形式的损坏不得影响产品的使用。

#### 5.12 巴氏硬度

5.12.1 亚克力卫生洁具产品巴氏硬度不应低于 40。

5.12.2 人造石卫生洁具产品巴氏硬度不应低于 35。

#### 5.13 排水性能

非陶瓷类浴缸和淋浴盆产品底部滞留水单块的最大面积不大于 100 cm<sup>2</sup>。

#### 5.14 满水变形

非陶瓷类浴缸产品按 6.14 的规定进行试验，试验后底面排水口处变形小于 1 mm，上缘面水平部中央小于 2 mm。

## 5.15 便器要求

### 5.15.1 重要尺寸

#### 5.15.1.1 水封深度

所有带整体存水弯的坐便器的水封深度不得小于 50 mm。

#### 5.15.1.2 坐便器水封表面面积

安装在水平面的坐便器水封表面面积不得小于 100 mm×85 mm。

#### 5.15.1.3 坐便器和小便器水道最小过球直径

坐便器水道至少能通过直径为 41 mm 的固体球。

小便器水道至少能通过直径为 19 mm 的固体球。

### 5.15.2 用水量

非陶瓷类便器平均用水量应符合表 4 的规定，在任一试验压力下，最大用水量不得超过规定值的 1.5L，双档坐便器的小档排水量不得大于大档排水量的 70%。

表4

产品名称	类别	用水量限值 L
坐便器	普通型(单/双档)	9
	节水型(单/双档)	6
小便器	普通型	5
	节水型	3

### 5.15.3 便器冲洗功能

#### 5.15.3.1 洗净功能

5.15.3.1.1 非陶瓷类坐便器按 6.15.3.1.1 的规定进行墨线试验，每次冲洗后累积残留墨线的总长度不大于 50 mm，且每一段残留墨线长度不大于 13 mm。

5.15.3.1.2 非陶瓷类小便器按 6.15.3.1.2 的规定进行墨线试验，每次冲洗后累积残留墨线的总长度不大于 25 mm，且每一段残留墨线长度不大于 13 mm。

#### 5.15.3.2 固体物排放功能

##### 5.15.3.2.1 球排放

按 6.15.3.2.1 进行试验后，三次试验平均数应不少于 90 个。

##### 5.15.3.2.2 颗粒排放



按 6.15.3.2.2 进行试验,连续三次试验,坐便器存水弯中存留的可见聚乙烯颗粒三次平均数不多于 125 个(5%),可见尼龙球三次平均数不多于 5 个。

#### 5.15.3.3 污水置换功能

非陶瓷类坐便器和带有存水弯的小便器稀释率应不低于 100,对于双档坐便器,还应进行小档冲水的污水置换试验,稀释率应不低于 30。

#### 5.15.3.4 水封回复功能

非陶瓷类坐便器每次冲水后水封回复不得小于 50 mm。

#### 5.15.3.5 排水管道输送特性

节水型非陶瓷类坐便器按 6.15.3.5 进行试验后,球的平均传输距离应不小于 12 m。

#### 5.15.3.6 防溅污性

非陶瓷类坐便器按 6.15.3.6 进行试验后,不得有水溅到模板上,直径小于 8mm 的溅射水滴或水雾不计。

#### 5.15.4 坐便器冲洗噪声

冲洗噪声的累计百分数声级  $L_{50}$  应不超过 55 dB,累计百分数声级  $L_{10}$  应不超过 65 dB。

#### 5.15.5 便器配套技术要求

##### 5.15.5.1 冲水装置技术要求

所配套的冲水装置,包括水箱(重力)冲水装置、压力冲水装置在内的各种机械式或非接触式冲水装置,各种冲水装置应符合以下规定:

- 便器用冲水阀应符合 GB/T 26750 的规定;
- 便器用水箱配件应符合 GB/T 26730 的规定;
- 非接触式给水器具冲水装置应符合 CJ/T 194 的规定。

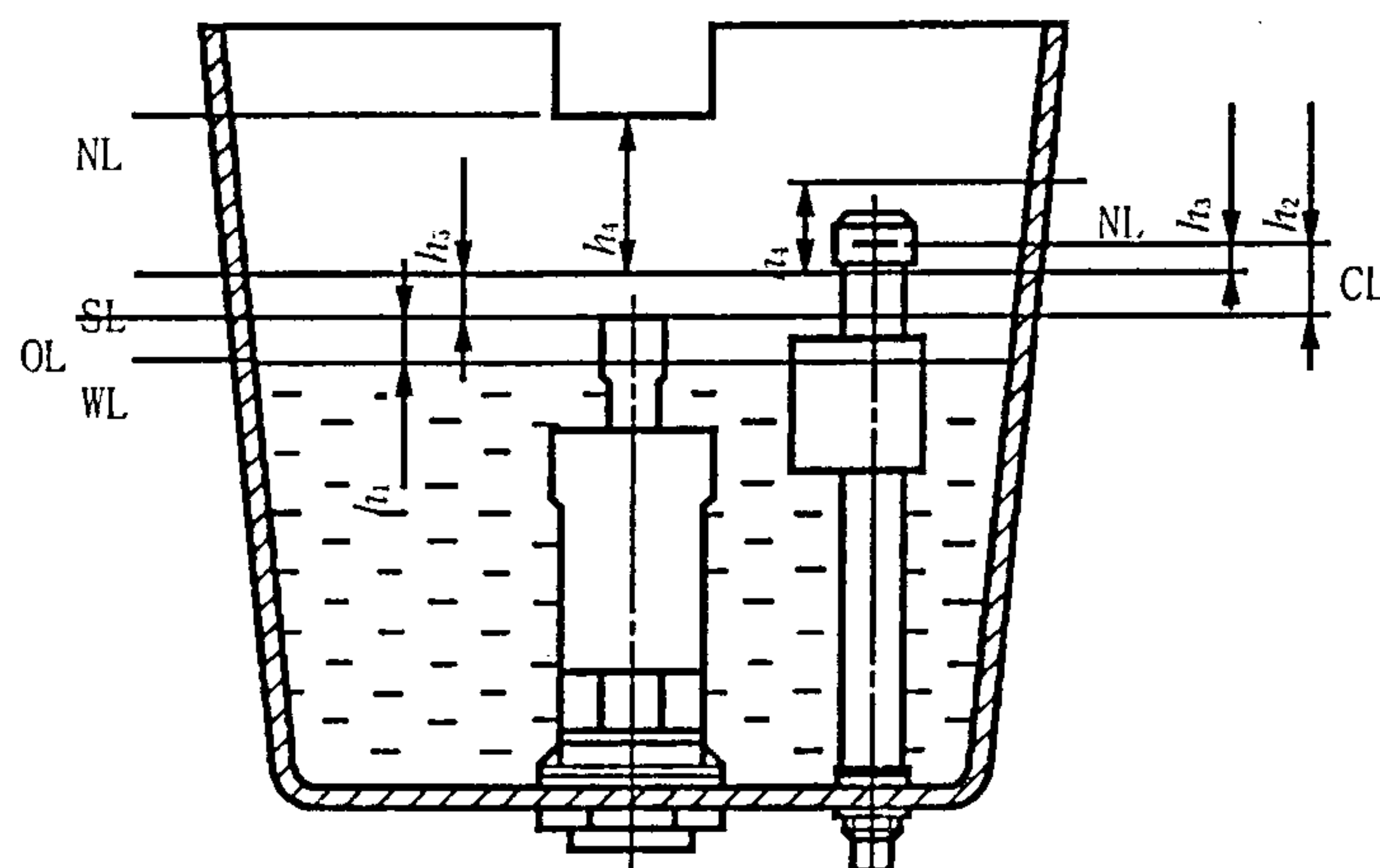
##### 5.15.5.2 防虹吸功能

非陶瓷类坐便器所配套的冲水装置应具有防虹吸功能。

##### 5.15.5.3 安全水位要求

配套水箱的有效工作水位至溢流口的垂直距离不大于 38 mm,进水阀临界水位应高于溢流口水位,其垂直距离应不小于 25 mm,水箱(重力)冲水装置的非密封口最低位应高于溢流水位,其垂直距离应不小于 5 mm。





说明:

CL——临界水位;

NL——非密封口最低水位;

OL——溢流水位;

SL——溢溢水位;

WL——工作水位。

图中:  $10\text{ mm} \leq h_1 \leq 38\text{ mm}$ ;  $h_2 \geq 25\text{ mm}$ ;  $h_3 \geq 5\text{ mm}$ ;  $h_4 \geq 5\text{ mm}$ ;  $h_5 \leq 20\text{ mm}$ 。

图1

## 6 试验方法

### 6.1 外观质量

#### 6.1.1 表面缺陷

在产品表面的漫射光线至少为 600 lx 光照条件下,距产品 0.6m 处目测检查表面,检查时应将产品翻转观察各检查面。

#### 6.1.2 色差

在产品表面的漫射光线至少为 600 lx 的光照条件下,距产品约 2m 处,对水平放置的一件产品或集中放置的一套产品目测检查是否有明显色差。

#### 6.1.3 光泽

在产品表面的漫射光线至少为 600 lx 的光照条件下,距产品约 2m 处,对水平放置的一件产品或集中放置的一套产品目测检查是否有明显光泽差异。

### 6.2 最大允许变形

#### 6.2.1 测量器具

6.2.1.1 分度值为 1 mm 的钢直尺。

6.2.1.2 精度为  $1^\circ$  的直角尺。

6.2.1.3 分度值为 0.02 mm 的高度尺。

- 6.2.1.3 分度值为 0.02 mm 的高度尺。
- 6.2.1.4 最小测量值为 0.02 mm 的塞尺；或类似的量具。
- 6.2.1.5 具有水平平面的检测工作台。

6.2.2 测量方法

6.2.2.1 钢直尺法

用钢直尺的直边紧贴测量面，测量其最大缝隙。

6.2.2.2 平台法

将产品的被测量面置于工作台上，用塞尺测量上翘部分到平台垂直距离或直角尺和钢直尺测量左右两边的高度差。

6.2.2.3 对角线法

用钢直尺测量两对角线，求其尺寸差。

6.2.3 变形部位及测量方法

各类产品变形部位及测量方法按表 5 规定进行。

表5 产品变形部位及测量方法

产品名称	变形名称	变形部位	测量方法
坐便器 净身器	安装面弯曲变形	底座平面、安装水箱口平面	平台法
	表面变形	坐圈平面	平台法
	整体变形	整体歪扭不平	平台法
洗面器	安装面弯曲变形	靠墙面、支架面、下水口的下平面	平台法、钢直尺法
	表面变形	洗净面以上的水平面	钢直尺法
	整体变形	对角方向的扭曲	平台法、对角线法
	边缘弯曲变形	边缘侧面	钢直尺法
小便器	安装面弯曲变形	靠墙面和地面	平台法
	表面变形	两侧面、前平面	钢直尺法、平台法
	整体变形	对角方向的歪扭	平台法、对角线法
洗涤槽	安装面弯曲变形	底面、靠墙面和支架面	钢直尺法、平台法
	表面变形	水平上表面、侧面	钢直尺法、平台法
	整体变形	整体歪扭	对角线法、平台法
	边缘弯曲变形	水圈侧边和侧面	钢直尺法、平台法
淋浴盆 浴缸	表面变形	底面和侧面	钢直尺法、平台法
	整体变形	整体歪扭	对角线法、平台法
各种产品	安装孔平面度	孔眼平面	钢直尺法

6.3 尺寸允许偏差

### 6.3.1 检测工作台

由水平工作面和垂直工作面组合而成的检测工作台。

### 6.3.2 测量工具

6.3.2.1 分度值为 1 mm 钢直尺、钢卷尺。

6.3.2.2 精度为 1° 的直角尺。

6.3.2.3 分度值为 0.02 mm 的游标卡尺。

6.3.2.4 分度值为 0.5 mm 的塞尺。

6.3.2.5 类似功能的测量器具。

### 6.3.3 外形尺寸

#### 6.3.3.1 长度、宽度

将被测产品放置在水平工作面上，使被测的一端紧靠在垂直工作面上，将直角尺直立于水平工作面上并紧靠被测的另一端，然后用钢直尺沿中心线测其垂直工作面与直角尺之间两测量点的距离，即为产品的长度或宽度值。

#### 6.3.3.2 高度

将产品的被测一端放置在工作面上，将钢直尺沿宽度方向紧靠另一端且使其平行于水平工作面，用直角尺测量水平工作面与钢直尺之间的距离，即为产品的高度值。

### 6.3.4 孔眼尺寸

#### 6.3.4.1 孔眼直径和孔眼圆度

用游标卡尺测量孔眼直径，对与特性孔眼可用内、外圆卡配合测量。每孔测量 3 个点，每次测量均在上次测量点将测量点旋转约 60°，取最小值为该孔眼直径，其最大半径差值为孔眼圆度值。

#### 6.3.4.2 孔眼中心距及中心线偏移

在产品水平放置情况下，将一个带尺锥台和一个锥台分别放入两个被测量孔眼中，由锥台直尺读出并记录孔眼中心距离。继续固体锥台直尺测量位置，用钢直尺和直角尺确定中心线偏移。

#### 6.3.4.3 安装孔平面度

将一块面积等于安装孔平面的平板置于被测面上，用塞尺测定两平面的最大在垂直间距。

#### 6.3.4.4 孔眼距边及排污口安装距

被测产品放置于检测台上，使产品所测边缘紧靠检测台垂直面或直角尺垂直边，用直尺或带尺锥台测量并记录孔眼中心与直角尺之间的数值。

### 6.4 吸水率试验方法

按 GB 6952 标准中的规定的方法进行试验。

### 6.5 耐污染性试验方法

按 JC/T 908 规定的方法进行试验。



## 6.6 耐热水性试验

6.6.1 非陶瓷类浴缸产品耐热水性试验按 JC/T 779 的规定进行试验。

6.6.2 非陶瓷类洗面器、净身器、淋浴盆产品耐热水性试验步骤如下：将产品放置在平台上，距产品底部中心 1 m 的高度安置花洒，花洒水流喷射方向垂直与产品底部，花洒流量为  $(0.09 \pm 0.01)$  L/s，水温为  $(65 \pm 5)$  °C，连续喷射水流 60 min。试验时产品的排水装置打开，保证水流畅通排出。

## 6.7 耐荷重性试验

### 6.7.1 试验一般要求

对壁挂式非陶瓷类卫生洁具产品进行荷重试验时应按产品安装说明将产品安装在试验台上进行试验，如果生产厂随产品提供配套的支撑装置，应用配套的支撑装置进行试验，支撑装置在试验时应可观察到。

落地式坐便器、立柱式洗面器、浴缸及淋浴盆产品应水平安放在试验台上试验。

### 6.7.2 坐便器、洗面器、小便器耐荷重性试验方法

试验板表面面积为  $600 \text{ mm} \times 225 \text{ mm}$  的钢板，且在一面贴有厚度为 13 mm 的橡胶垫。

将试验板放在被测产品上且使橡胶面紧贴被测面。缓缓向试验板垂直施加荷重，使被测产品所承受的总荷重达到 5.7 的规定，保持 10 min，观察并记录有无变形或可见结构破损。

### 6.7.3 洗涤槽耐荷重性试验方法

将试验直径为 76 mm 的钢板，且在一面贴有厚度为 13 mm 的橡胶垫。

将试验板平放在被测产品冲洗底面中心部位，且使橡胶面紧贴被测面，垂直施加荷重，使被测产品所承受的总荷重为 0.44 kN，保持 10 min，观察并记录有无变形或可见结构破损。

### 6.7.4 浴缸耐荷重性试验方法

试验板同 6.7.2。

垂直面耐荷重试验：将试验板分别平放在被测产品冲洗底面中心部位和上沿表面，且使橡胶面紧贴被测面，垂直施加荷重，使产品所承受的总荷重为 1.47 kN，保持 10 min，观察并记录有无变形或可见结构的破损。

内侧面耐荷重性试验：通过试验板，用压力弹簧秤分别对四个侧面中部施加 0.22 kN 的荷重，保持 3 min，观察并记录有无变形或可见结构破损。

### 6.7.5 淋浴盆耐荷重性试验方法

试验板同 6.7.2。

将试验板分别放在被测产品冲洗底面中心部位和上沿面，且使橡胶面紧贴被测面，垂直施加荷重，使产品所承受的总荷重为 1.47 kN，保持 10 min，观察并记录有无变形或可见结构的破损。

## 6.8 溢流功能试验

将洗面器、净身器或洗涤槽按使用状态安放，将水嘴的供水流量调至 0.15 L/s，关闭排水口，从水流流入溢流孔计时，保持 5 min，记录 5 min 内有水开始溢出洁具的时间，若 5 min 无溢流，停止试验并记录。

## 6.9 耐日用化学药品试验

在被测试产品表面按 JC/T 908 规定的方法进行试验。

### 6.10 耐冲击性试验

将产品安放在试验平台上,在产品底部大约中央部位上方,用一个质量为 $(112 \pm 1)$ g(直径约为 30mm)的钢球,从 2m 的高度自由落下,在钢球冲击处观察有无裂纹和剥离。

### 6.11 耐燃烧性试验

在被测试产品上按 JC/T 908 规定方的法进行试验。

### 6.12 巴氏硬度

按 GB/T 3854 标准规定进行试验。

### 6.13 排水性能试验

清洁非陶瓷类浴缸或淋浴盆产品表面,置于一个平台上或按安装要求等效的状态,从排水口相对的一端灌入不少于 2 L 的水,30 s 后,测量产品底部滞留水的面积。

### 6.14 满水变形试验

把非陶瓷类浴缸置于图 2 所示的支撑上,上缘面保持水平,在各测量点上安装百分表,然后慢慢地灌水至距离浴缸上缘面 10 mm 处,保持 3 min,测量底面排水口处的挠度和上缘面水平部中央 4 个点的纵向挠度,上缘面的挠度取 4 个点中的最大绝对值。 $L$ 、 $B$  分别代表上缘面的长和宽。

单位为毫米

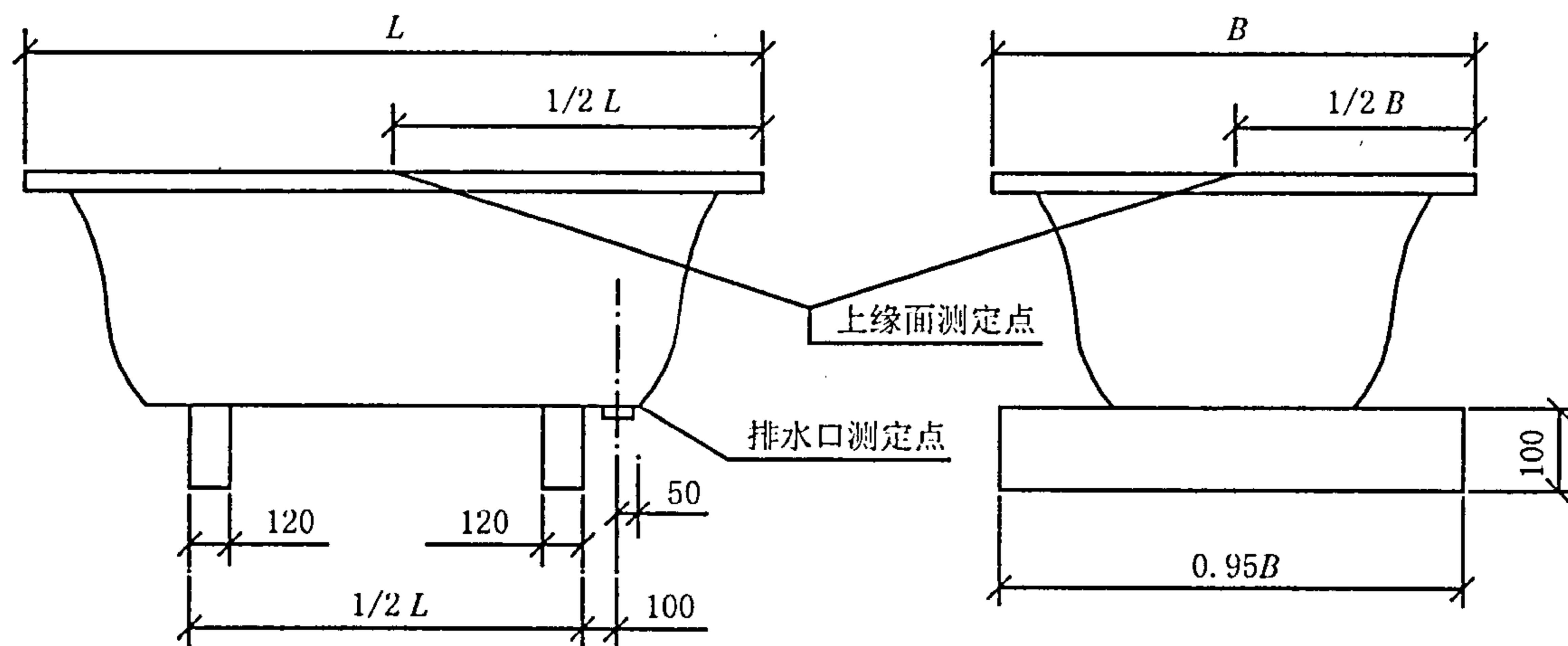


图2

### 6.15 便器要求

#### 6.15.1 重要尺寸测量方法

##### 6.15.1.1 水封

水封深度用水封尺或直尺测量。

##### 6.15.1.2 坐便器水封表面面积

用游标卡尺或类似功能的量具测量水封表面的最大长度和宽度，并记录。

#### 6.15.1.3 坐便器、小便器水道最小过球直径

将规定直径的固体球放入便器水道入口处，用水或摇摆的方式使固体球沿水道滚动，记录该球是否由排污口排出。

#### 6.15.2 用水量

便器用水量试验按 GB 6952 规定的方法进行。

#### 6.15.3 便器冲洗性能试验

##### 6.15.3.1 洗净功能试验

6.15.3.1.1 坐便器洗净功能试验按 GB 6952 规定的方法进行。

6.15.3.1.2 小便器洗净功能试验按 GB 6952 规定的方法进行。

##### 6.15.3.2 固体物排放功能试验

###### 6.15.3.2.1 球排放试验

坐便器球排放试验按 GB 6952 规定的方法进行。

###### 6.15.3.2.2 颗粒排放试验

坐便器颗粒排放试验按 GB 6952 规定的方法进行。

##### 6.15.3.3 污水置换功能试验

坐便器和小便器污水置换功能按 GB 6952 规定的方法进行。

##### 6.15.3.4 水封回复功能试验

坐便器水封回复功能试验按 GB 6952 规定的方法进行。

##### 6.15.3.5 排水管道输送特性试验

坐便器排水管道输送特性试验按 GB 6952 规定的方法进行。

##### 6.15.3.6 防溅污性试验

坐便器防溅污性试验按 GB 6952 规定的方法进行。

#### 6.15.4 坐便器冲洗噪声试验

冲洗噪声按 GB/T 3768 的规定进行试验。

#### 6.15.5 便器配套技术要求

##### 6.15.5.1 防虹吸试验

水箱配件防虹吸试验按 GB/T 26730 的规定进行，冲洗阀防虹吸试验按 GB/T 26750 的规定进行。

##### 6.15.5.2 安全水位要求



将水箱配件安装在水箱中，按便器用水量调节进水阀至所需工作水位。用钢直尺测量水箱的有效工作水位至溢流孔的垂直距离。用直角尺和钢直尺测量进水阀临界水位与溢流口水位的垂直距离。用钢直尺测量水箱(重力)冲水装置的非密封口最低位与溢流水位的垂直距离。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

产品检验按类型分为出厂检验和型式检验。

### 7.2 出厂检验

#### 7.2.1 检验项目

非陶瓷类卫生洁具产品出厂检验项目包括 5.1、5.2、5.3、5.13、5.15.2、5.15.3.1、5.15.3.2、5.15.3.4 和 5.15.3.6。

#### 7.2.2 组批与出厂检验抽样方案

抽样检验程序执行 GB/T 2828.1 中的规定，采用正常检验一次抽样，检验水平为一般检验水平 II，接收质量限(AQL)为 6.5，其抽样方案见表 6。

表6 抽样方案

单位为件(套)

批量	样本量	接收数(Ac)	拒收数(Re)
2~15	2	0	1
16~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15

#### 7.2.3 判定规则

按表 6 规定抽取样品量中，不合格品数小于或等于接收数(Ac)，应评定该批产品为合格批，不合格品数大于或等于拒收数(Re)，应评定该批为不合格批。

### 7.3 型式检验

#### 7.3.1 检验项目

型式检验包括本标准第 5 章技术要求的全部项目。在下列情况下进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 当正常生产的产品在设计、工艺、生产设备、管理等方面有较大改变而可能影响产品的性能时；

- c) 在正常情况下，每年至少进行一次；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 有合同要求时。

7.3.2 组批规则和抽样方案

7.3.2.1 组批

以同类别同品种同型号产品进行组批，每 200~1 000 件为一批，不足 200 件仍以一批计。

7.3.2.2 抽样方案

由提交的合格批中随机抽取 3 件，采用一次抽样方案，具体列于表 7。

表7 型式检验抽样方案

单位为件(套)

检验项目	章条	样本量	接收数(Ac)	拒收数(Re)
外观质量	5.1	3	0	1
最大允许变形	5.2			
尺寸允许偏差	5.3			
吸水率	5.4			
耐污染性	5.5	1		
耐热水性	5.6			
耐荷重性	5.7			
溢流功能	5.8	3		
耐日用化学药品性	5.9	1		
耐冲击性	5.10			
耐燃烧性	5.11			
巴氏硬度	5.12	3		
排水性能	5.13			
满水变形	5.14	1		
便器要求	5.15	3		

7.3.3 判定规则

对所要求项目进行检验，经检验所有项目均合格，则判定该批产品为合格；凡有一项或一项以上不合格，则判定该批产品不合格。

8 标志和标识

### 8.1 永久性标志

商标应印在产品的明显位置，在隐藏面应有检验标识。

### 8.2 产品包装标识

产品包装上至少应注明：

- a) 产品名称；
- b) 产品类别；
- c) 主要材质；
- d) 用水量(便器类产品)；
- e) 商标；
- f) 检验标识；
- g) 规格型号；
- h) 执行标准；
- i) 生产日期；
- j) 制造厂名称及厂址。

### 8.3 出厂检验合格证

每批出厂的产品应有出厂检验合格证，内容至少包括产品名称、制造厂名称、生产日期、出厂检验标识。

## 9 包装、运输和贮存

### 9.1 包装

非陶瓷类卫生洁具产品的包装应符合 JC/T 694 的规定。产品随行文件应包括产品出厂检验合格证、安装使用说明书、装箱清单、装配图。

### 9.2 运输

9.2.1 搬运时应轻拿、轻放，严禁摔扔，以防破损。

9.2.2 在运输和存放时应有防雨措施，以防止包装受潮，以防止撞击。

### 9.3 贮存

产品应按类别、品种、规格分别整齐堆放，在室外堆放时应有防雨设施。

---



中华人民共和国  
建材行业标准  
非陶瓷类卫生洁具  
JC/T 2116—2012

\*

中国建材工业出版社出版  
建筑材料工业技术监督研究中心  
(原国家建筑材料工业局标准化研究所)发行  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售  
地矿经研院印刷厂印刷  
版权所有 不得翻印

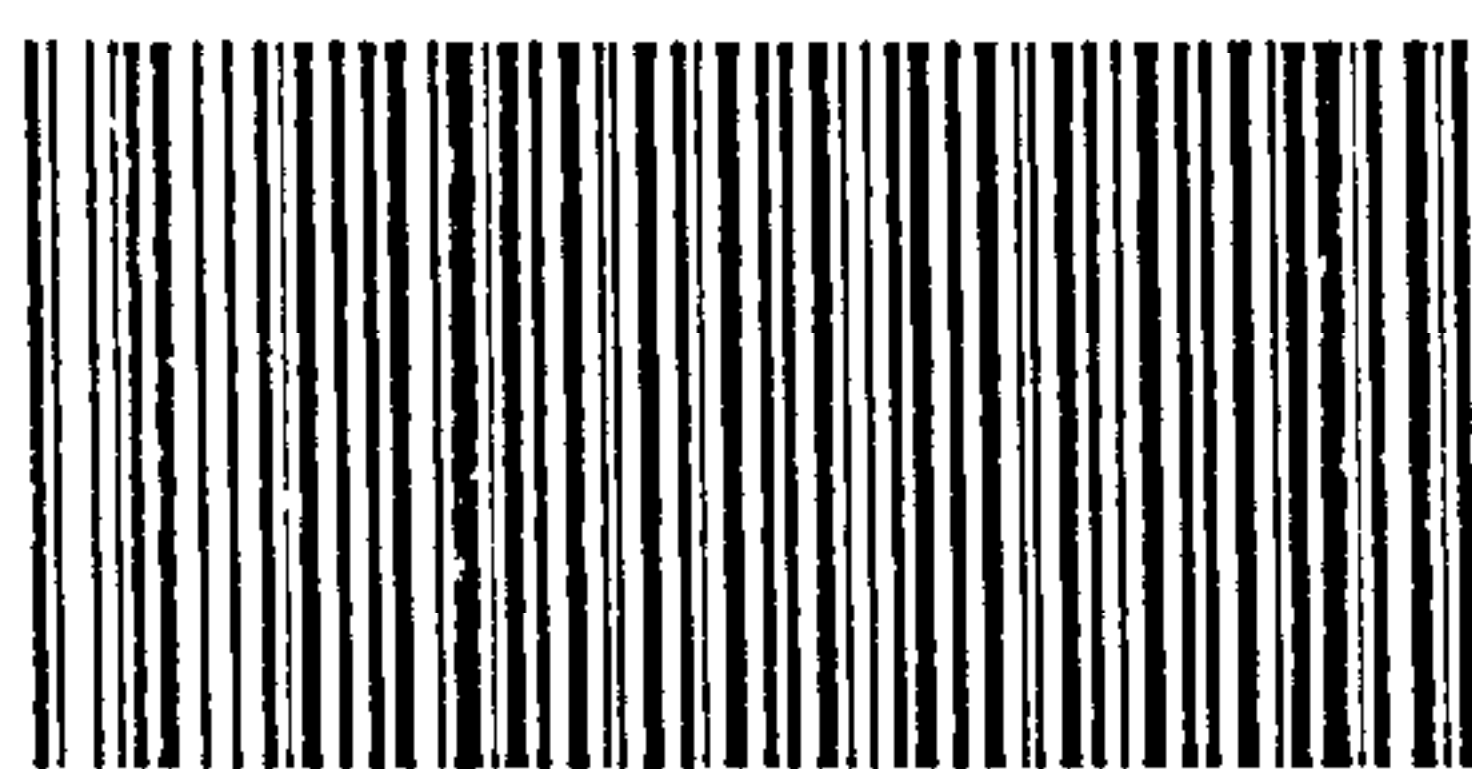
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 34 千字  
2013 年 5 月第一版 2013 年 5 月第一次印刷

书号:155160·159

\*

编号:0814



JC/T 2116—2012

---

网址:www.standardcnjc.com 电话:(010)51164708  
地址:北京朝阳区管庄东里建材大院北楼 邮编:100024  
本标准如出现印装质量问题,由发行部负责调换。