

ICS 11.180

CCS G 30

MZ

中华人民共和国民政行业标准

MZ/T 158—2020

固定在座便器上的助力扶手

Assist armrest fixed on toilet

2020-10-23 发布

2020-10-23 实施

中华人民共和国民政部

发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国民政部提出。

本文件由全国残疾人康复和专用设备标准化技术委员会（SAC/TC 148）归口。

本文件起草单位：国家康复辅具研究中心、康辉医疗科技（苏州）有限公司、国家康复辅具质检中心秦皇岛分中心。

本文件主要起草人：马岩、陈利忠、李艳梅、沈益、周建军、苏瑜、马旺。

固定在座便器上的助力扶手

1 范围

本文件规定了固定在座便器上的助力扶手的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于固定安装在坐便器上的助力扶手，用于如厕人员坐下、起身时助力。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装贮运图示标志

GB/T 16432 康复辅助器具 分类和术语

3 术语和定义

GB/T 16432界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

固定在座便器上的助力扶手 assist armrest fixed on toilet

固定安装在坐便器上便于如厕人员坐下、起身的支撑装置。

3.2

支撑架 support frame

在座便器两侧的用于人员如厕过程中起身、落座时支撑身体，承受身体重量的支架。

3.3

夹持装置 holding device

将固定在坐便器上的助力扶手安装固定于座便器上的装置。

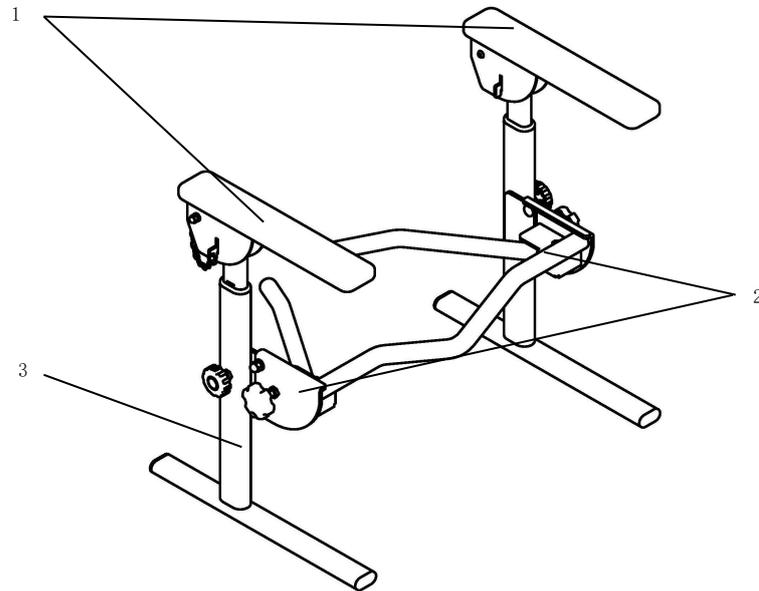
3.4

扶手板 armrest

固定在坐便器上的助力扶手上供如厕人员直接抓握的部分。

4 结构

固定在坐便器上的助力扶手由扶手板、夹持装置、支撑架组成，其结构示意图见图 1。



标引序号说明：

- 1——扶手板；
- 2——夹持装置；
- 3——支撑架。

图1 固定在座便器上的助力扶手结构示意图

5 要求

5.1 尺寸要求

生产商应给出固定在座便器上的助力扶手的主要尺寸，允许误差 $\pm 1\%$ 。

5.2 载荷要求

本文件适用于质量不超过 100kg 的使用者使用的固定在座便器上的助力扶手，使用载荷不应大于 100kg。

5.3 外观要求

- 5.3.1 外观应平整，表面不应有锋棱、毛刺、凹凸缺陷。
- 5.3.2 塑料件表面应色泽均匀，无缩印，不应有飞边、擦伤、裂纹等现象。
- 5.3.3 喷漆件表面应色泽一致，无划痕、露底、裂纹、流挂等现象。
- 5.3.4 扶手板应无开裂，表面无破损、污渍、斑痕。

5.4 装配要求

- 5.4.1 各零部件应连接可靠，装配齐全、牢固。

5.4.2 扶手板在折叠过程中应转动灵活、可靠。

5.4.3 支撑架与扶手板的安装应准确，高度调节时应灵活、无卡滞现象。

5.5 强度要求

5.5.1 固定在坐便器上的助力扶手扶手板按照 6.5.1 静载试验后，不应发生解体、垮塌、裂缝、断裂、倾斜或永久性变形。

5.5.2 固定在坐便器上的助力扶手的夹持装置按照 6.5.2 静载试验后，不发生滑脱现象。

5.5.3 固定在坐便器上的助力扶手按照 6.5.3 冲击试验后，不应发生变形、脱焊、断裂和损坏等异常现象。

6 试验方法

6.1 试验环境条件

试验一般在温度 $20^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$ 的环境条件下进行。

6.2 尺寸测量

用最小分度值 1mm 的卷尺、钢板尺或高度尺测量固定在坐便器上的助力扶手的主要外形尺寸。

6.3 外观检查

在自然光线下，将固定在坐便器上的助力扶手安装固定在座便器上，用手感、目测的方法检查其外观。

6.4 装配检查

在自然光线下，将固定在坐便器上的助力扶手安装固定在座便器上，用手感、目测的方法检查其装配。

6.5 强度试验

6.5.1 扶手板静载试验

将固定在坐便器上的助力扶手置于平坦的地面上，按照使用时的状态摆放，将一刚性平板置于两扶手板上，在平板中心位置加载累计质量为 $100\text{kg} \pm 5\text{kg}$ 的沙袋，历时 60s。

6.5.2 夹持装置静载试验

先将固定在坐便器上的助力扶手与座便器按照使用方式夹紧固定，然后在夹紧装置中部加载 $200\text{N} \pm 10\text{N}$ 的水平方向的向前的拉力，历时 60s。

6.5.3 扶手板冲击试验

将固定在坐便器上的助力扶手置于平坦的地面上，按照使用时的状态摆放，将一刚性平板置于两扶手板上，使用质量为 $25\text{kg} \pm 0.5\text{kg}$ 的沙袋自 250mm 处自由落下冲击平板的中间部位，试验反复进行三次。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品由质量检验部门进行检验。

7.1.2 批量生产或连续生产的产品，逐台进行出厂检验。

7.1.3 出厂检验时，尺寸、外观和装配要求应分别按照 5.1、5.3、5.4 全项检验。

7.2 型式检验

7.2.1 送交型式检验的产品必须是经出厂检验合格的产品。

7.2.2 有下列情况之一时进行型式检验：

- a) 正常生产时每个月进行一次；
- b) 新产品投产前；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 更换设备、主要原辅材料或更改关键工艺可能影响产品质量时；
- e) 停产半年及以上，再恢复生产时；
- f) 国家质量技术监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.3 型式检验项目为第 5 章规定的全部项目。

7.3 抽样和判定原则

7.3.1 型式检验的样本应从经出厂检验合格产品中随机抽取。

7.3.2 进行型式检验、定期检验的样本每批次不得少于 3 件。检验用的样本按每 500 套为一批次，不足 500 套的算作一批次。

7.3.3 对所有项目进行检验，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符合要求，抽取不合格样本的 2 倍重新进行不符合要求项检验，检验后仍有 1 件不合格则判本批产品为不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

产品上应有清晰持久的标志，其上至少有如下内容：

- a) 制造厂名或商标及地址；
- b) 产品名称、型号；
- c) 出厂日期。

8.2 包装

包装应牢固可靠、标志清晰，包装图示标志符合 GB/T 191 的要求，并注明产品名称、型号规格、数量、制造厂名、商标、地址、电话、净重、毛重、箱体尺寸、出厂日期、防潮等标志。

8.3 运输

产品运输过程中应小心轻放，防止重压、碰撞、腐蚀和雨淋受湿，保持包装完好无损。

8.4 贮存

产品应贮存在通风良好干燥的室内，并与能引起产品腐蚀变化的物品隔开。
