ГОСТ 4.217—81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СИСТЕМА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ.
СТРОИТЕЛЬСТВО

ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 693.556.41.032.5:658.562:006.354 Группа Ж01

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Система показателей качества продукции. Строительство

ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

ГОСТ 4.217—81

Номенклатура показателей

Product-quality index system. Building. Moulds for manufacturing reinforced concrete articles. Index nomenclature

МКС 91.220

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 16 февраля 1981 г. № 21
дата введения установлена 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на стальные формы для изготовления железобетонных изделий (далее изделий).

Стандарт устанавливает номенклатуру показателей качества форм, применяемых при:

разработке стандартов, технических условий и других нормативных документов по проектированию и изготовлению форм;

выборе оптимального варианта новых форм;

аттестации, прогнозировании и планировании повышения качества форм;

разработке систем управления качеством;

составлении отчетности и информации о качестве.

Конкретные значения, методы определения и оценки показателей качества форм должны устанавливаться соответствующими стандартами, техническими условиями, рабочими чертежами, а также методическими указаниями по оценке уровня качества, утвержденными в установленном порядке.

Настоящий стандарт разработан на основе и в соответствии с ГОСТ 4.200—78.

1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

1.1. Номенклатура показателей качества по критериям, единицы измерения и условные обозначения показателей качества приведены в таблице.

Наименование критерия, показателя качества и единицы измерения	Условное обозначение показателя качества
1. ТЕХНИЧЕСКИЙ УРОВЕНЬ	
1.1. Показатели назначения	
1.1.1. Наименование формы	—
1.1.2. Наибольшее число одновременно формуемых изделий, шт.	$n_и$
1.1.3. Число типоразмеров и марок изделий, изготовляемых в форме, шт.	$n_т$, $n_м$
1.1.4. Масса формы, кг	$M_ф$
1.1.5. Наименование технологии изготовления изделий	—
1.1.6. Способ перемещения при изготовлении изделий	—

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Сентябрь 2003 г.

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 2003

Продолжение

Наименование критерия, показателя качества и единицы измерения	Условное обозначение показателя качества
1.1.7. Способ распалубки	—
1.1.8. Метод натяжения арматуры	—
1.1.9. Механизм для уплотнения бетонной смеси	—
1.1.10. Способ крепления формы к механизму для уплотнения	—
1.1.11. Метод ускоренного твердения бетона	—
1.2. Показатели конструктивности	
1.2.1. Внутренние основные проектные размеры собранной незагруженной формы (длина, ширина, высота, длина диагонали, диаметр), мм	*l, b, h, Д, d*
1.2.2. Показатели жесткости формы, оцениваемой по параметрам деформативности	
1.2.2.1. Прогиб формы в загруженном состоянии (от собственной массы, массы бетона и усилий натяжения арматуры), мм	y
1.2.2.2. Сближение упоров от силы натяжения арматуры, мм	Δl
1.2.2.3. Прогиб свободного угла при диагональном опирании (для перемещаемых форм), мм	$y_д$
1.2.2.4. Прогиб бортов загруженной формы, мм	y
1.2.3. Показатели геометрической точности	
1.2.3.1. Отклонения внутренних размеров форм по длине, ширине, высоте, длине диагонали и диаметру, мм	δ
1.2.3.2. Отклонения от проектных размеров элементов форм, образующих отверстия и уступы в изделиях, мм	δ
1.2.3.3. Отклонение от плоскостности (неплоскостность) рабочей поверхности поддона, мм	Δ
1.2.3.4. Отклонения от проектного положения элементов форм, определяющих положение арматурных выпусков, закладных деталей и монтажных петель, мм	δ
1.2.3.5. Отклонения от размеров между рабочими поверхностями упоров в формах, мм	δ
1.2.3.6. Отклонение от перпендикулярности (неперпендикулярность) внутренних плоскостей бортов к плоскости поддона, мм	Δ
1.2.3.7. Отклонение от прямолинейности (непрямолинейность) профиля рабочих плоскостей поддона и бортов, мм	Δ
1.2.3.8. Непрямоугольность (разность длин диагоналей прямолинейных форм и их прямоугольных элементов), мм	Δ
1.2.3.9. Отклонение от прямолинейности образующих цилиндрических поверхностей, мм	Δ
1.2.3.10. Отклонение от овальности цилиндрических элементов форм, мм	Δ
1.2.3.11. Зазор между примыкающими частями форм и поддоном, мм	δ
1.2.4. Параметры шероховатости рабочих поверхностей, мкм	*Ra, Rz*
1.3. Показатели надежности	
1.3.1. Ресурс до первого капитального ремонта, циклов	$T_к$
1.3.2. Ресурс до списания, циклов	$T_{сп}$
1.3.3. Гарантийный срок эксплуатации, мес	$T_г$
1.3.4. Сохраняемость при хранении, мес	$T_с$
1.4. Показатели технологичности	
1.4.1. Удельная металлоемкость (масса формы на 1 м^3 изделия), кг/м^3	$M_у$
1.4.2. Разборность формы (число отделяемых основных элементов), шт.	$n_р$
1.4.3. Удельная трудоемкость изготовления, чел - ч/т	$T_и$
1.4.4. Удельная трудоемкость сборки, разборки и переналадки формы, чел - ч/т	$T_м$

Продолжение

Наименование критерия, показателя качества и единицы измерения	Условное обозначение показателя качества
1.5. Показатели транспортабельности	
1.5.1. Габаритные размеры (длина, ширина, высота, диаметр), мм	*L, B, H, D*
1.5.2. Наименование устройств для захвата и транспортирования	—
1.5.3. Способ транспортировки от завода-изготовителя	—
1.5.4. Удельная трудоемкость погрузки и разгрузки, чел · ч	$T_т$
1.6. Эстетические показатели	
1.6.1. Товарный вид, балл	—
1.7. Эргономические показатели	
1.7.1. Удобство обслуживания (распалубки, укладки арматуры и закладных деталей, чистки), балл	—
1.8. Показатели стандартизации и унификации	
1.8.1. Коэффициент повторяемости, %	$K_п$
1.8.2. Коэффициент применяемости, %	$K_у$
1.9. Показатели безопасности	
1.9.1. Наличие приспособлений, обеспечивающих безопасность работ при распалубке, натяжении арматуры, сборке и транспортировании	—
2. СТАБИЛЬНОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА	
2.1. Количество рекламаций в объеме поставки, %	—
2.2. Показатель сдачи продукции с первого предъявления, %	—
2.3. Показатель соблюдения стандартов и технических условий, %	$П_{с.т.}$
3. ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ	
3.1. Цена формы, руб.	*Ц*
3.2. Себестоимость, руб./ед. продукции (т. шт.)	*С*
3.3. Рентабельность, %	*Р*
4. КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ НА ВНЕШНЕМ РЫНКЕ	
4.1. Возможность экспортной поставки	—

1.2. Для отдельных видов форм при соответствующем обосновании могут применяться дополнительно другие показатели качества.

2. ПРИМЕНЯЕМОСТЬ КРИТЕРИЕВ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

2.1. Применяемость критериев качества форм в зависимости от вида решаемых задач — по ГОСТ 4.200—78.

2.2. Номенклатура показателей качества устанавливается в зависимости от назначения конкретных видов форм.

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Е.Л. Дульнева*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 08.08.2003. Подписано в печать 16.09.2003. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 108 экз. С 11997. Зак. 801.

ИПК Издательство стандартов. 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru