

СИСТЕМА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
**МАШИНЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
СТЕКЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**
НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ

Минск

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Казахская республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Госдепартамент Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Туркменгосстандарт

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 4.350—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 4.350—85

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Система показателей качества продукции

**МАШИНЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
СТЕКЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

ГОСТ

Номенклатура показателей

4.350 -93

Product-quality index system.
Machines and equipment used in glass industry.
Nomenclature of indices

ОКП 51 7100

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт устанавливает номенклатуру показателей качества машин и оборудования для стекольной промышленности, включаемых в технические задания на научно-исследовательские работы (ТЗ на НИР) по определению перспектив развития этой продукции, разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, технические условия (ТУ) и другие нормативно-технические документы (НТД).

Стандарт не распространяется на машины и оборудование для изготовления стекловолокна, стекловарения, а также на оборудование для химической обработки изделий из стекла.

**1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА МАШИН И
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СТЕКЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

1.1. Номенклатура показателей качества машин и оборудования для стекольной промышленности приведена в табл. 1.

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Характеризуемое свойство
1. ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ		
1.1 Производительность (или другой главный параметр ³), шт./ч, кг/ч, м/ч, м ³ /ч	P	Способность производить определенное количество продукции в единицу времени
1.2 Производительность (или другой главный параметр) на единицу занимаемой площади, (шт/ч)/м ² , (кг/ч)/м ² , (м/ч)/м ² , (м ³ /ч)/м ²	P_y	Экономичность использования производственных площадей
1.3 Коэффициент автоматизации	K_a	Степень механизации и автоматизации технологических операций
1.4 Коэффициент выхода годной продукции	$K_{в.г}$	—
1.5 Занимаемая площадь, м ² (или габаритные размеры ^{3*} , мм)	—	—
1.6 Масса, кг	M	—
2. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ		
2.1 Средняя наработка на отказ, ч	T_o	Безотказность
2.2 Средний срок службы, год (лет)	$T_{с.л}$	Долговечность
2.3 Коэффициент технического использования	$K_{т.и}$	Надежность в целом
3. ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОНОМНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ, ТОПЛИВА, ЭНЕРГИИ И ТРУДОВЫХ РЕСУРСОВ		
3.1 Удельный расход электроэнергии, Вт·ч/шт., Вт·ч/кг, Вт·ч/м, Вт·ч/м ²	—	Экономичность потребления электроэнергии
3.2 Удельный расход топлива ^{3**} м ³ /шт., м ³ /кг, м ³ /м, м ³ /м ²	—	Экономичность потребления топлива
3.3 Удельный расход сжатого воздуха ^{3*} , м ³ /шт., м ³ /кг, м ³ /м, м ³ /м ²	—	Экономичность потребления сжатого воздуха
3.4 Удельный расход вентиляторного воздуха, м ³ /шт., м ³ /кг, м ³ /м, м ³ /м ²	—	Экономичность потребления вентиляторного воздуха
3.5 Количество обслуживающего персонала в смену, чел.	$K_{о.л}$	Экономичность использования трудовых ресурсов
4. ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ		
4.1 Удельная масса изделия, кг/(шт.ч), кг/(шт./мин), кг/(м.ч), кг/(м ² /ч), кг/(кг/ч)	$M_{д}$	Экономичность расхода материала на единицу готовой продукции

Продолжение табл. 1

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Характеризуемое свойство
4.2. Удельная масса металла в изделии, кг/(шт./ч), кг/(кг/ч), кг/(м/ч), кг/(м ² /ч)	$M_{y,m}$	Экономичность расхода металла на единицу готовой продукции

5. ПОКАЗАТЕЛИ СТАНДАРТИЗАЦИИ И УНИФИКАЦИИ

5.1. Коэффициент применяемости, %	$K_{пр}$	Степень насыщенности изделия унифицированными составными частями
5.2. Коэффициент повторяемости	$K_{п}^0$	Повторяемость составных частей, а также взаимозаменяемость их внутри изделия

6. ПАТЕНТНО-ПРАВОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

6.1. Показатель патентной защиты	$P_{п.з}$	Степень защиты изделия авторскими свидетельствами в СССР и патентами в странах предполагаемого экспорта
6.2. Показатель патентной чистоты	$P_{п.ч}$	Степень воплощения в изделии технических решений, не подпадающих под действие авторских свидетельств и патентов

7. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

7.1. Уровень звука, дБА	—	Степень воздействия шума на обслуживающий персонал
-------------------------	---	--

8. ЭСТЕТИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

8.1. Показатель рациональности формы, балл	—	Соответствие формы объективным условиям изготовления и эксплуатации изделия
8.2. Показатель совершенства производственного исполнения и стабильности товарного вида, балл	—	Чистота выполнения контуров и сопряжений, тщательность покрытий и отделки, четкость исполнения знаков и сопроводительной документации, устойчивость к повреждениям

9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

9.1. Содержание вредных веществ, выбрасываемых в окружающую среду, мг/м ³	—	Уровень вредных воздействий на окружающую среду
--	---	---

Продолжение табл. 1

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Характеризуемое свойство
9.2. Тепловыделение	—	Допустимые нормы выделяемого тепла в окружающую среду при эксплуатации машин и оборудования

10. ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ

10.1 Показатель соответствия изделия требованиям стандартов системы безопасности труда (ГОСТ 12.2.003; ГОСТ 12.2.015)	—	Обеспечение безопасности обслуживающего персонала при эксплуатации машин и оборудования
---	---	---

* С учетом коэффициента выхода годной продукции.

** Без учета зон обслуживания.

*** По нижней теплоте сгорания при условиях по ГОСТ 2939.

**** При условиях по ГОСТ 2939.

Примечания:

1. В обоснованных случаях допускается по согласованию с заказчиком расширять и сокращать номенклатуру показателей.

2. При необходимости допускается применять другие единицы измерения в зависимости от конкретных видов машин и оборудования.

1.2. Алфавитный перечень показателей качества машин и оборудования для стекольной промышленности приведен в приложении III.

2. ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СТЕКОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Применяемость показателей качества по подгруппам однородной продукции, включаемых в ТЗ на НИР по определению перспектив развития продукции, разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, ТЗ на ОКР, ТУ и другую ИТД приведена в табл. 2.

Таблица 2

Номер показателя по табл. 1	Применяемость по подгруппам оловянной продукции										Применяемость в НТД			
	Оборудование составная часть ГОСТ 51 7110	Оборудование для выработки и обработки листового стек-ла ГОСТ 51 7120	Оборудование для выработки ступенчатых изделий ГОСТ 51 7130	Оборудование для механической обработки и калибровки ступенчатых изделий ГОСТ 51 7140	Оборудование для производства трубок и трубопроводов ГОСТ 51 7150	Оборудование для термической обработки ГОСТ 51 7160	Устройства трикопирные-машин и перекатов-машин ГОСТ 51 7170	Линии и установки автоматизированные ГОСТ 51 7180	ТЗ на НИР, ГОСТ ОИТ	Стандарты (кроме ГОСТ ОИТ)	ТЗ на ОКР	ТЗ		
1	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
2	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
3	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
4	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
5	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
6	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
7	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
8	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
9	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
10	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
11	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
12	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
13	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
14	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
15	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
16	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
17	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
18	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
19	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
20	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
21	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
22	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
23	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
24	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
25	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
26	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
27	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
28	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
29	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
30	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
31	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
32	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
33	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
34	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
35	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
36	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
37	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
38	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
39	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
40	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
41	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
42	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
43	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
44	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
45	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
46	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
47	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
48	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
49	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
50	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
51	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
52	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
53	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
54	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
55	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
56	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
57	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
58	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
59	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
60	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
61	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
62	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
63	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
64	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
65	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
66	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
67	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
68	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
69	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
70	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
71	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
72	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
73	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
74	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
75	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
76	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
77	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
78	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
79	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
80	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
81	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
82	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
83	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
84	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
85	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
86	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
87	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
88	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
89	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
90	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
91	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
92	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
93	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
94	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
95	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
96	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
97	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
98	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
99	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		
100	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+		

Примечание. Знак «+» означает применяемость, знак «-» — неприменяемость соответствующих показателей качества, знак «?» — применяемость в зависимости от особенностей конструкции (для стандартов — в зависимости от вида стандарта).

АЛФАВИТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА МАШИН
И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СТЕКОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Количество обслуживающего персонала в смену	3.5
Коэффициент автоматизации	1.3
Коэффициент выхода годной продукции	1.4
Коэффициент повторяемости	5.2
Коэффициент применяемости	5.1
Коэффициент технического использования	2.3
Масса	1.6
Масса изделия удельная	4.1
Масса металла в изделии удельная	4.2
Наработка на отказ средняя	2.1
Площадь занимаемая	1.5
Показатель патентной защиты	6.1
Показатель патентной чистоты	6.2
Показатель рациональности формы	8.1
Показатель совершенства производственного исполнения и стабильности товарного вида	8.2
Показатель соответствия изделия требованиям стандартов системы безопасности труда	10.1
Производительность (или другой главный параметр)	1.1
Производительность (или другой главный параметр) на единицу занимаемой площади	1.2
Расход вентиляторного воздуха удельный	3.4
Расход сжатого воздуха удельный	3.3
Расход топлива удельный	3.2
Расход электроэнергии удельный	3.1
Срок службы средний	2.2
Содержание вредных веществ, выбрасываемых в окружающую среду	9.1
Тепловыделение	9.2
Уровень звука	7.1

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ
ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12 2 003—91	Табл 1, п 10 1
ГОСТ 12 2 015—93	То же
ГОСТ 2939—63	Табл 1, сноска

Редактор **Л. И. Нахимова**
Технический редактор **Н. С. Гришанова**
Корректор **М. С. Кабашова**

Сдано в наб. 16.05.95. Подп. в печ. 22.06.95. Усл. п. л. 0,58. Усл. кр.-отт. 0,68.
Уч.-изд. л. 0,47. Тир. 259 экз. С 2619

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 545