# ГОСТ 4.353-85 Система показателей качества продукции (СПКП). Оборудование полиграфическое. Номенклатура показателей (с Изменением N 1)

ГОСТ 4.353-85

Группа Т51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система показателей качества продукции

ОБОРУДОВАНИЕ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЕ

Номенклатура показателей

Product-quality index system.
Polygraphic equipment. Nomenclature of indices

ОКП 51 6000

Дата введения 1986-07-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого машиностроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю.А.Кононенко, канд. техн. наук; Т.С.Федоткина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.12.85 N 4030

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 2.116-84 | 2.4 |
| РД 50-650-87 | 1.1 |

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1990 г.) с Изменением N 1, утвержденным в марте 1990 г. (ИУС 6-90)

Стандарт устанавливает номенклатуру основных показателей качества полиграфического оборудования, включаемых в технические задания на научно-исследовательские работы (ТЗ на НИР) по определению перспектив развития этой продукции, государственные стандарты с перспективными требованиями, а также показателей качества, включаемых в разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, технические задания на опытно-конструкторские работы (ТЗ на ОКР), технические условия (ТУ) и карты технического уровня и качества продукции (КУ).

1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОЛИГРАФИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1.1. Номенклатура показателей качества полиграфического оборудования приведена в табл.1.

Таблица 1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Наименование показателя качества | Обозначение показателя качества  | Наименование характеризуемого свойства |
| 1. ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ |
| 1.1. **Производительность (скорость)**, шт/мин, м/с и др.  |  () | - |
| 1.2. **Технологические возможности (точность изготовления),** баллы  |  () | - |
| 1.2.1. Максимальный формат бумаги, мм  |  | - |
| 1.2.2. Вид обрабатываемого материала  | - | - |
| 1.2.3. Масса 1 м обрабатываемого материала, г |  | - |
| 1.2.4. Несовмещение красок, мм  |  | - |
| 1.2.5. Толщина книжного блока, мм  | - | - |
| 1.2.6. Диапазон масштабов съемки, % | - | - |
| 1.3. Коэффициент автоматизации |  | - |
| 1.4. Общая установленная мощность, кВт |  | Энергетические возможности |
| 1.5. Габаритные размеры, мм | ГОСТ 4.353-85 Система показателей качества продукции (СПКП). Оборудование полиграфическое. Номенклатура показателей (с Изменением N 1) | - |
| 1.6. Занимаемая площадь, м |  | - |
| 1.7. Масса, кг |  | - |
| 2. ПОКАЗАТЕЛИ НАДЕЖНОСТИ |
| 2.1. Коэффициент готовности (РД 50-650-87) |  | Безотказность и ремонтопригодность |
| 2.2. **Коэффициент технического использования** (РД 50-650-87) |  | То же |
| 2.3. **Средний срок службы до капитального ремонта**, лет (РД 50-650-87) |  | Долговечность |
| 2.4. **Средняя наработка на отказ**, ч (РД 50-650-87) |  | Безотказность |
| 2.5. Средний срок службы до списания, лет (РД 50-650-87) |  | Долговечность |
| 2.5. Средний ресурс до списания, ч (РД 50-650-87) |  | То же |
| 3. ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОНОМНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ, ТОПЛИВА, ЭНЕРГИИ И ТРУДОВЫХ РЕСУРСОВ |
| 3.1. **Удельный расход электроэнергии,** кВт·ч/ед. главного параметра |  | Экономичность |
| 3.2. **Удельная масса изделия,** кг/ед. главного параметра |  | То же |
| 3.3. Удельная масса металла, кг/ед. главного параметра |  | " |
| 4. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ |
| 4.1. Антропометрические показатели, баллы | - | - |
| 4.2. Гигиенические показатели, баллы | - | - |
| 5. ЭСТЕТИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ |
| Совершенство производственного исполнения, баллы | - | - |
| 6. ПОКАЗАТЕЛИ ТЕХНОЛОГИЧНОСТИ |
| 6.1. Коэффициент использования материалов |  | - |
| 6.2. (Исключен, Изм. N 1). |  |  |
| 7. ПОКАЗАТЕЛИ СТАНДАРТИЗАЦИИ И УНИФИКАЦИИ |
| 7.1. Коэффициент применяемости по типоразмерам, % |  | - |
| 7.2 Коэффициент повторяемости |  | - |

Примечания:

1. Основные показатели качества набраны полужирным шрифтом.

2. Для различных подгрупп оборудования используется один из двух показателей, указанных в п.1.1.

3. Показатель "Точность изготовления" (п.1.2) применяется только для оборудования, вошедшего в подгруппу 5 (табл.7).

4. Алфавитный перечень показателей качества продукции, термины, применяемые в стандарте, и пояснения к ним приведены в приложениях 1, 2.

5. Допускается, в обоснованных случаях, по согласованию с заказчиком (основным потребителем) и головной организацией по стандартизации сокращать или расширять номенклатуру показателей, установленную стандартом.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## 2. ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПОЛИГРАФИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2.1. Перечень основных показателей качества:

производительность (скорость);

технологические возможности;

коэффициент технического использования;

установленный срок службы до капитального ремонта;

установленная безотказная наработка;

удельный расход электроэнергии;

удельная масса изделия.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.2. Применяемость показателей качества по подгруппам полиграфического оборудования определена в табл.2.

Таблица 2

**Применяемость показателей качества**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | Применяемость по подгруппам однородной продукции |
|  | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Но-мер пока-зате-ля по табл.1 | ОКП 51 6240 | ОКП 51 6380 | ОКП 51 6420 | ОКП 51 6210 | ОКП 51 6220 | ОКП 51 623\* | ОКП 51 6250 | ОКП 51 6280 | ОКП 51 6320 | ОКП 51 6330 | ОКП 51 6340 | ОКП 51 6350 | ОКП 51 6370 | ОКП 51 6410 | ОКП 51 6450 | ОКП 51 6520 | ОКП 51 6530 | ОКП 51 6550 | ОКП 51 6560 | ОКП 51 6610 | ОКП 51 6620 | ОКП 51 6630 | ОКП 51 6640 | ОКП 51 6650 | ОКП 51 6310 | ОКП 51 6440 б/м | ОКП 51 6460 | ОКП 51 6510 | ОКП 51 6540 | ОКП 51 6570 | ОКП 51 6270 | ОКП 51 6360 | ОКП 51 6110 | ОКП 51 6120 | ОКП 51 6130 | ОКП 51 6260 | ОКП 51 6440м | ОКП 51 6580 |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\* Текст соответствует оригиналу. - Примечание "КОДЕКС". |
| 1.1 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | - | - | - | - | - | - |
| 1.2 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | - |
| 1.3 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | ± | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | ± | ± | ± | ± | ± | + | ± | - | - | - | - | - | - |
| 1.4 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | ± | ± | ± | ± | ± | + | + | - | - | - | - | - | - |
| 1.5 | ± | ± | ± | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | ± | ± | + | + | + |
| 1.6 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | + | + | - | - | - | + | + | + |
| 1.7 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | ± | + | + | + |
| 2.1 | + | - | ± | + | + | + | + | + | - | - | - | - | - | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | - | ± | ± | ± | - | - | - | - | - |
| 2.2 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | + | + | + | ± | ± | - | - | - | - | - |
| 2.3 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | + | + | + | + | + | - | - | - | - | - |
| 2.4 | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | ± | - | - | - | - | - |
| 2.5 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | + | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | + | + | - | - | - | - |
| 3.1 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | ± | ± | ± | ± | + | + | - | - | - | - | - |
| 3.2 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | ± | - | - | - |
| 3.3 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | ± | - | - | - |
| 4.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | + | + | + | + |
| 4.2. | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | + | + | + | + | + | - | - | - | + | - | + |
| 5.1 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | + | + | + |
| 6.1 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | ± | + | + | + |
| 7.1 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | - | + | + | + |
| 7.2 | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + | - | - | - | + | + | + |

Примечания к табл.2-9. Знак "+" означает, что данный показатель применяют, знак "-" - не применяют, знак "±" означает ограниченную применяемость в зависимости от особенностей конструкции, определяемую головной организацией по стандартизации по согласованию с предприятием-изготовителем и с заказчиком (основным потребителем).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.3. C учетом идентичности перечней показателей качества все полиграфическое оборудование разбивают на 7 подгрупп продукции (см. табл. 2).

Наименование подгрупп полиграфического оборудования по ОКП приведены в приложении 3.

2.4. Применяемость показателей качества подгрупп продукции полиграфического оборудования, включаемых в ТЗ на НИР по определению перспектив развития продукции, в ГОСТ ОТТ, в разрабатываемые и пересматриваемые стандарты на продукцию, ТЗ на ОКР, технические условия (ТУ), карты технического уровня и качества продукции (КУ), приведена в табл.3-9.

Таблица 3

Подгруппа 1

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | + | + | + | + | + |
| 1.2 | + | + | + | + | + |
| 1.3 | - | - | + | - | + |
| 1.4 | - | + | + | + | + |
| 1.5 | - | + | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | + |
| 1.7 | - | + | + | + | + |
| 2.1 | + | ± | ± | ± | ± |
| 2.2 | + | + | + | + | + |
| 2.3 | + | - | + | + | + |
| 2.4 | + | - | ± | ± | ± |
| 2.5 | - | - | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - |
| 3.1 | + | + | + | + | + |
| 3.2 | + | + | + | + | + |
| 3.3 | - | - | + | + | + |
| 4.1 | - | - | - | - | - |
| 4.2. | - | - | - | - | ± |
| 5.1 | - | - | - | - | ± |
| 6.1 | - | - | + | - | + |
| 7.1 | - | - | + | - | + |
| 7.2 | - | - | + | - | + |

Таблица 4

Подгруппа 2

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | + | + | + | + | + |
| 1.2 | + | + | + | + | + |
| 1.3 | - | - | + | - | + |
| 1.4 | - | + | + | + | + |
| 1.5 | - | + | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | + |
| 1.7 | - | + | + | + | + |
| 2.1 | + | ± | ± | ± | ± |
| 2.2 | + | + | + | + | + |
| 2.3 | + | - | + | + | + |
| 2.4 | + | - | ± | ± | ± |
| 2.5 | + | - | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - |
| 3.1 | + | + | + | + | + |
| 3.2 | + | + | + | + | + |
| 3.3 | + | - | + | + | + |
| 4.1 | - | - | - | - | - |
| 4.2 | - | - | - | - | ± |
| 5.1 | - | - | - | - | ± |
| 6.1 | - | - | + | - | + |
| 7.1 | - | - | + | - | + |
| 7.2 | - | - | + | - | + |

Таблица 5

Подгруппа 3

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | + | ± | ± | ± | ± |
| 1.2 | + | + | + | + | + |
| 1.3 | - | - | ± | - | ± |
| 1.4 | - | ± | ± | ± | ± |
| 1.5 | - | + | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | + |
| 1.7 | - | + | + | + | + |
| 2.1 | + | ± | ± | ± | ± |
| 2.2 | + | + | + | + | + |
| 2.3 | + | - | + | + | + |
| 2.4 | + | - | ± | ± | ± |
| 2.5 | - | - | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - |
| 3.1 | + | ± | ± | ± | ± |
| 3.2 | + | + | + | + | + |
| 3.3 | - | - | + | + | + |
| 4.1 | - | - | - | - | - |
| 4.2 | - | - | - | - | ± |
| 5.1 | - | - | - | - | ± |
| 6.1 | - | - | + | - | + |
| 7.1 | - | - | + | - | + |
| 7.2 | - | - | + | - | + |

Таблица 6

Подгруппа 4

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | + | ± | ± | ± | ± |
| 1.2 | + | + | + | + | + |
| 1.3 | - | - | ± | - | ± |
| 1.4 | - | + | + | + | + |
| 1.5 | - | + | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | + |
| 1.7 | - | + | + | + | + |
| 2.1 | ± | ± | ± | ± | ± |
| 2.2 | ± | ± | ± | ± | ± |
| 2.3 | + | - | + | + | + |
| 2.4 | + | - | ± | ± | ± |
| 2.5 | - | - | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - |
| 3.1 | + | + | + | + | + |
| 3.2 | + | + | + | + | + |
| 3.3 | - | - | + | + | + |
| 4.1 | - | - | - | - | - |
| 4.2 | - | - | - | - | ± |
| 5.1 | - | - | - | - | ± |
| 6.1 | - | - | + | - | + |
| 7.1 | - | - | + | - | + |
| 7.2 | - | - | + | - | + |

Таблица 7

Подгруппа 5

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | - | - | - | - | - |
| 1.2 | - | + | + | + | + |
| 1.3 | - | - | - | - | - |
| 1.4 | - | - | - | - | - |
| 1.5 | - | - | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | - |
| 1.7 | - | - | - | - | - |
| 2.1 | - | - | - | - | - |
| 2.2 | - | - | - | - | - |
| 2.3 | - | - | - | - | - |
| 2.4 | - | - | - | - | - |
| 2.5 | - | - | - | - | - |
| 2.6 | - | + | + | + | + |
| 3.1 | - | - | - | - | - |
| 3.2 | - | - | - | - | - |
| 3.3 | - | - | - | - | - |
| 4.1 | - | - | - | - | ± |
| 4.2 | - | - | - | - | - |
| 5.1 | - | - | - | - | ± |
| 6.1 | - | - | + | - | + |
| 7.1 | - | - | - | - | - |
| 7.2 | - | - | - | - | - |

Таблица 8

Подгруппа 6

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | - | - | - | - | - |
| 1.2 | - | + | + | + | + |
| 1.3 | - | - | - | - | - |
| 1.4 | - | - | - | - | - |
| 1.5 | - | - | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | - |
| 1.7 | - | ± | ± | ± | ± |
| 2.1 | - | - | - | - | - |
| 2.2 | - | - | - | - | - |
| 2.3 | - | - | - | - | - |
| 2.4 | - | - | - | - | - |
| 2.5 | - | + | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - |
| 3.1 | - | - | - | - | - |
| 3.2 | - | - | ± | - | ± |
| 3.3 | - | - | ± | - | ± |
| 4.1 | - | - | - | - | - |
| 4.2 | - | - | - | - | - |
| 5.1 | - | - | - | - | - |
| 6.1 | - | - | ± | - | ± |
| 7.1 | - | - | - | - | - |
| 7.2 | - | - | - | - | - |

Таблица 9

Подгруппа 7

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Номер показателя по табл.1 | Применяемость в НТД |
|  | ТЗ на НИР, ГОСТ ОТТ | Стандарты (кроме ГОСТ ОТТ) | ТЗ на ОКР | ТУ | КУ |
| 1.1 | - | - | - | - | - |
| 1.2 | - | - | - | - | - |
| 1.3 | - | - | - | - | - |
| 1.4 | - | - | - | - | - |
| 1.5 | - | - | + | + | + |
| 1.6 | - | - | - | - | + |
| 1.7 | - | - | + | + | + |
| 2.1 | - | - | - | - | - |
| 2.2 | - | - | - | - | - |
| 2.3 | - | - | - | - | - |
| 2.4 | - | - | - | - | - |
| 2.5 | - | - | + | + | + |
| 2.6 | - | - | - | - | - |
| 3.1 | - | - | - | - | - |
| 3.2 | - | - | - | - | - |
| 3.3 | - | - | - | - | - |
| 4.1 | - | - | - | - | ± |
| 4.2 | - | - | - | - | - |
| 5.1 | - | - | - | - | ± |
| 6.1 | - | - | + | - | + |
| 7.1 | - | - | + | - | + |
| 7.2 | - | - | + | - | + |

Примечания:

1. В ТЗ, ТУ и стандартах не приводится балльная оценка показателя 1.2. ("Технологические возможности"), а приводятся характеристики показателей, входящих в эту подгруппу.

2. В табл.3-9 для пп.4.1; 4.2; 5.1 в графе "КУ" из сочетания знаков "±" используется для этапа 1 КУ, знак "+" для этапов 2 и 3 КУ, согласно ГОСТ 2.116-84.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (справочное). АЛФАВИТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Вид обрабатываемого материала | 1.2.2 |
| **Возможности технологические (точность изготовления)** | 1.2 |
| Диапазон масштабов съемки | 1.2.6 |
| Коэффициент автоматизации | 1.3 |
| Коэффициент готовности | 2.1 |
| Коэффициент использования материалов | 6.1 |
| Коэффициент повторяемости | 7.2 |
| Коэффициент применяемости по типоразмерам | 7.1 |
| **Коэффициент технического использования** | 2.2 |
| Масса | 1.7 |
| **Масса изделия удельная** | 3.2 |
| Масса металла удельная | 3.3 |
| Масса 1 м обрабатываемого материала | 1.2.3 |
| Мощность общая установленная | 1.4 |
| **Наработка на отказ средняя** | 2.4 |
| Несовмещение красок | 1.2.4 |
| Площадь занимаемая | 1.6 |
| Показатели антропометрические | 4.1 |
| Показатели гигиенические | 4.2 |
| **Производительность (скорость)** | 1.1 |
| Размеры габаритные | 1.5 |
| **Расход электроэнергии удельный** | 3.1 |
| Ресурс до списания средний | 2.6 |
| Совершенство производственного исполнения | 5 |
| **Срок службы до капитального ремонта средний** | 2.3 |
| Срок службы до списания средний | 2.5 |
| Толщина книжного блока | 1.2.5 |
| Формат бумаги максимальный | 1.2.1 |

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (справочное). ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ, И ПОЯСНЕНИЯ К НИМ

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Наименование показателя качества | Номер показателя по табл.1 | Пояснение |
| Производительность | 1.1 | Объем продукции (работы), производимой в единицу времени данным оборудованием в соответствии с его конструктивными особенностями, технической характеристикой и определенными организационно-производственными условиями |
| Технологические возможности | 1.2 | Подгруппа показателей, характеризующих оборудование (формат, толщина и масса обрабатываемого материала, время обработки, точность выполняемых оборудованием операций и т.д.) |
| Коэффициент автоматизации | 1.3 | Степень механизации и автоматизации операций в рабочем технологическом процессе, выполняемом оборудованием |
| Масса | 1.7 | Сухая (чистая) масса оборудования, определяемая совокупностью масс деталей и сборочных единиц подготовленного к функционированию оборудования |

## ПРИЛОЖЕНИЕ 3 (справочное). НАИМEHOBAHИE ПОДГРУПП ПОЛИГРАФИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПО ОКП

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Подгруппа 1

51 6240 - оборудование фотонаборное

51 6380 - оборудование для изготовления фотополимерных и офсетных печатных форм

51 6420 - машины плоской печати

Подгруппа 2

51 6210 - машины шрифтолитейные и линеечно-пробельные

51 6220 - машины буквоотливные

51 6230 - машины строкоотливные

51 6250 - аппараты наборно-программирующие для машин

51 6280 - оборудование наборное специальное

51 6320 - оборудование травильное

51 6330 - оборудование электронное гравировальное и цветоделительное

51 6340 - оборудование для изготовления матриц и пластмассовых стереотипов

51 6350 - оборудование литейное для металлических стереотипов

51 6370 - оборудование вспомогательное для изготовления печатных форм

51 6410 - машины высокой печати

51 6450 - оборудование печатное специальное

51 6520 - машины для комплектовки и скрепления брошюр и книжных блоков

51 6530 - оборудование для обработки книжных блоков (блокообрабатывающие машины)

51 6550 - оборудование для вставки и отделки книг и крытья брошюр

51 6560 - линии поточные брошюровочно-переплетные

5! 6610 - оборудование для изготовления тары из гофрированного картона

51 6620 - оборудование печатно-высекательное для сплошного картона

51 6630 - оборудование для печати на рулонных материалах

51 6640 - оборудование для печати на готовой таре

51 6650 - оборудование для печати на листовых материалах

Подгруппа 3

51 6310 - оборудование фоторепродукционное, копировальное и для обработки фотоматериалов

51 6440 - оборудование вспомогательное для печатных цехов (без мебели)

51 6460 - устройства дополнительные к печатным машинам

51 6510 - оборудование для обработки листов и тетрадей

51 6540 - оборудование для изготовления и отделки переплетных крышек

51 6570 - оборудование брошюровочно-переплетное специальное

Подгруппа 4

51 6270 - оборудование вспомогательное для наборных цехов

51 6560 - оборудование отделочное для стереотипов и клише

Подгруппа 5

51 6110 - элементы для отливки строк

51 6120 - элементы для отливки отдельных литер

Подгруппа 6

51 6130 - шрифтоносители для фотонаборных машин

Подгруппа 7

51 6260 - мебель наборная

51 6440 - оборудование вспомогательное для печатных цехов (мебель)

51 6580 - оборудование для брошюровочно-переплетных цехов вспомогательное

(Измененная редакция, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1990