

Изменение № 1 ГОСТ 4.337—85 Система показателей качества продукции. Средства шивания и нанесения защитных покрытий на документы. Номенклатура показателей

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.05.88 № 1480

Дата введения 01.11.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 0004.

Таблица 1. Раздел «Показатели назначения» изложить в новой редакции:

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризуемого свойства
1. Показатели назначения		
1.1. Классификационные показатели		
1.1.1. Высота ножки скобы, мм	$H_{н-с}$	—
1.1.2. Ширина захвата (расстояние от края бумаги до места скрепления), мм	$b_3$	—
1.1.3. Размер защитной пленки, мм	$b_{п} \cdot d_{п} \cdot S_{п}$	—
1.1.4. Наличие съемника	—	—
1.1.5. Количество видов используемых скоб	—	—
1.2. Показатели функциональной и технической эффективности		
1.2.1. Показатель производительности, м/мин, сшиваний/мин	$N$	Производительность
1.2.2. Емкость магазина, скоб	$E_M$	—
1.2.3. Наибольшая толщина покрываемого документа, мм	$S_{п.д}$	—
1.2.4. Время подготовки к работе, мин	$t_{п.р}$	—

(Продолжение см. с. 290)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4.337—85)

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризуемого свойства
1.2.5. Уровень автоматизации (для средств, включающих элементы автоматизации)	—	Оперативность обработки информации
1.2.6. Наличие автоматического поддержания температурного режима	—	—
1.3. Конструктивные показатели	—	—
1.3.1. Габаритные размеры, мм	$L \times B \times H$	—

Раздел «Показатели надежности». Исключить ссылку на ГОСТ 27.003—83 (5 раз);

показатель 2.1. Заменить слова: «Средняя наработка на отказ» на «Средняя наработка на отказ»;

показатель 2.2. Заменить слова: «Установленный срок службы» на «Установленный срок службы».

Раздел «Показатели экономного использования сырья, материалов, топлива, энергии и трудовых ресурсов».

Показатель 3.1. Заменить слова: «Удельная потребляемая мощность» на «Удельная потребляемая мощность»;

показатель 3.2. Заменить слова: «Удельная масса» на «Удельная масса»;

показатель 3.3. Заменить слова: «Масса» на «Масса»;

показатель 3.4. Заменить слова: «Потребляемая мощность» на «Потребляемая мощность».

Таблица 1. Показатель 4.1. Исключить ссылку на ГОСТ 16035—81.

Раздел 2. Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Перечень основных показателей качества средств сшивания документов:

высота ножки скобы;

ширина захвата (расстояние от края бумаги до места скрепления);

(Продолжение см. с. 291)

емкость магазина скоб;  
 наличие съемника;  
 средняя наработка на отказ;  
 установленная безотказная наработка;  
 масса;  
 количество видов используемых скоб;  
 производительность.

2.2. Перечень основных показателей качества средств для нанесения защитных покрытий на документы:  
 наибольшая толщина покрываемых документов;  
 производительность;  
 время подготовки к работе;  
 наличие автоматического поддержания температурного режима;  
 средняя наработка на отказ;  
 установленная безотказная наработка;  
 масса;  
 потребляемая мощность».

Таблицы 2, 3 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Номер показателя по табл. 1	Применяемость по подгруппам однородной продукции						
	Сшиватели документов					Аппараты для нанесения защитных покрытий на документы	
	Ручные	Настольные	Широкозахватные	Усиленные	Электрифицированные	Ротационные	Прессовые
1.1.1	+	+	+	+	+	—	—
1.1.2	+	+	+	+	+	—	—
1.1.3	—	—	—	—	—	+	+
1.1.4	+	—	—	—	—	—	—
1.1.5	—	—	—	+	—	—	—
1.2.1	—	—	—	—	+	+	—
1.2.2	+	+	+	+	+	—	—
1.2.3	—	—	—	—	—	+	+
1.2.4	—	—	—	—	—	+	+
1.2.5	—	—	—	—	+	+	+
1.2.6	—	—	—	—	—	+	+
1.3.1	+	+	+	+	+	+	+
2.1	+	+	+	+	+	+	+
2.2	—	—	—	—	—	+	+
2.3	—	—	—	—	—	+	+
2.4	+	+	+	+	+	+	+
2.5	—	—	—	—	+	+	+
3.1	—	—	—	—	+	+	+
3.2	—	—	—	—	+	+	—
3.3	+	+	+	+	+	+	+
3.4	—	—	—	—	+	+	+
4.1	+	+	+	+	+	±	±
4.2	—	—	—	—	+	+	+
4.3	—	—	—	—	+	+	+
5.1	+	+	+	+	+	+	+
5.2	+	+	+	+	+	+	+
6.1	+	+	+	+	+	+	+
6.2	+	+	+	+	+	+	+
7.1	+	+	+	+	+	+	+

(Продолжение см. с. 292)

Номер показателя по табл. 1	Применяемость по подгруппам однородной продукции						
	Сшиватели документов					Аппараты для нанесения защитных покрытий на документы	
	ручные	Настольные	Широкозахватные	Усиленные	Электрифицированные	Ротационные	Прессовые
8.1	+	+	+	+	+	+	+
8.2	+	+	+	+	+	+	+
9.1	+	+	+	+	+	+	+
9.2	+	+	+	+	+	+	+
10.1	—	—	—	—	+	+	+
10.2	—	—	—	—	+	+	+

Таблица 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	+	+	+	+	+
1.1.2	+	+	+	+	+
1.1.3	±	+	+	+	+
1.1.4	+	+	+	+	+
1.1.5	+	+	+	+	+
1.2.1	+	+	+	+	+
1.2.2	+	+	+	+	+
1.2.3	+	+	+	+	+
1.2.4	+	+	+	+	+
1.2.5	±	±	±	±	±
1.2.6	+	+	+	+	+
1.3.1	±	±	+	+	—
2.1	+	+	+	+	+
2.2	—	+	+	+	±
2.3	—	+	+	+	—
2.4	+	+	+	+	+
2.5	—	±	+	+	—
3.1	—	+	+	+	+
3.2	—	+	+	+	+
3.3	+	+	+	+	+
3.4	+	+	+	+	+
4.1	±	±	+	+	—
4.2	—	+	+	+	+
4.3	—	+	+	+	—
5.1	—	—	±	—	±
5.2	—	—	±	—	±
6.1	—	—	+	—	—
6.2	—	—	+	—	—
7.1	—	—	+	—	—
8.1	—	—	+	—	+
8.2	—	—	+	—	+
9.1	—	—	+	—	—
10.1	—	+	+	+	—
10.2	—	+	+	+	—

(Продолжение см. с. 293)

Приложение 1 изложить в новой редакции:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**

*Справочное*

**Алфавитный перечень показателей качества  
средств сшивания и нанесения защитных  
покрытий на документы**

	Номер показателя по табл. I
<b>Время подготовки к работе</b>	1.2.4
Время восстановления работоспособного состояния сред-	
нее	2.5
<b>Высота ножки скобы</b>	1.1.1.
<b>Емкость магазина</b>	1.2.2
<b>Количество видов используемых скоб</b>	1.1.5
<b>Коэффициент использования объема средств транспор-</b>	
<b>тирования</b>	7.1
<b>Коэффициент повторяемости</b>	8.2
<b>Коэффициент применяемости</b>	8.1
<b>Масса</b>	3.3
<b>Масса удельная</b>	3.2
<b>Мощность потребляемая</b>	3.4
<b>Мощность потребляемая удельная</b>	3.1

(Продолжение см. с. 294)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4.337—85)

Наличие автоматического поддержания температурного режима	1.2.6
Наличие съемника	1.1.4
Наработка безотказная установленная	2.4
Наработка на отказ средняя	2.1
Показатель производительности	1.2.1
Показатель соответствия изделия силовым возможностям человека	4.1
Показатель тщательности покрытия и отделки поверхности	5.2
Показатель эргономической обусловленности	5.1
Показатель патентной защиты	9.1
Показатель патентной чистоты	9.2
Прочность изоляции электрическая	10.2
Размер защитной пленки	1.1.3
Размеры габаритные	1.3.1
Срок службы средний	2.3
Срок службы установленный	2.2
Сопротивление изоляции электрическое	10.1
Толщина покрываемого документа наибольшая	1.2.3
Трудоемкость изготовления изделия	6.1
Уровень звуковой мощности в октавных полосах частот	4.2
Уровень промышленных радиопомех	4.3
Уровень автоматизации	1.2.5
Ширина захвата	1.1.2
Энергоемкость изделия	6.2»

(ИУС № 8 1988 г.)