

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

System of ensuring geometrical parameters accuracy in construction. Main principles

Дата введения 1981-07-01

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 2 декабря 1980 г. N 184 срок введения установлен с 01.07.81

ВЗАМЕН ГОСТ 21778-76

ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 1988 г.

Настоящий стандарт распространяется на проектирование и строительство зданий и сооружений, а также на проектирование и изготовление строительных конструкций, деталей и изделий для них и устанавливает основные характеристики точности и основные положения по назначению, технологическому обеспечению, контролю и оценке точности геометрических параметров, обеспечивающие соблюдение функциональных требований к зданиям, сооружениям и их отдельным элементам на всех этапах строительного проектирования и производства.

Установленные настоящим стандартом основные положения развиваются комплексом стандартов Системы обеспечения точности геометрических параметров в строительстве.

В соответствии с требованиями стандартов Системы во вновь разрабатываемых и пересматриваемых стандартах и других нормативно-технических документах на конкретные элементы и конструкции зданий и сооружений, на рабочих чертежах и в технологической документации устанавливают требования к точности конструкций, их элементов и выполнения работ, а также методы и средства технологического обеспечения и контроля точности.

Применяемые в стандарте термины и их определения приведены в приложении 1.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 2045-79 в части, указанной в приложении 2.

Содержание

[1. Характеристики точности](#)

[2. Назначение точности](#)

[3. Технологическое обеспечение точности](#)

[4. Контроль и оценка точности](#)

[Приложение 1 \(обязательное\). Термины и определения](#)

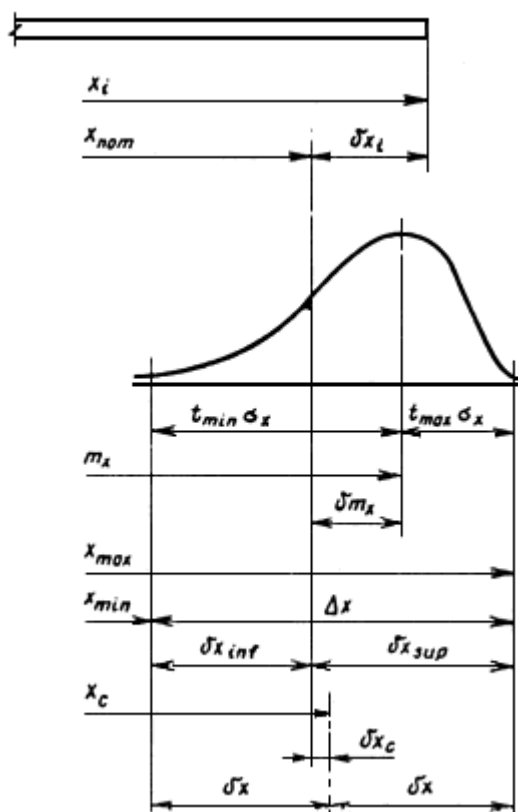
[Приложение 2 \(справочное\). Информационные данные о соответствии ГОСТ 21778-81 и СТ СЭВ 2045-79](#)

1. ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОЧНОСТИ

1.1. Точность геометрического параметра x , представляющего собой случайную величину, определяют характеристиками точности. При этом точность угловых величин может быть охарактеризована точностью линейных размеров, которыми определяются эти величины.

Характеристики точности геометрических параметров в строительстве и их взаимосвязь указаны на черт.1.

Характеристики точности геометрического параметра



Черт.1

1.2. Точность геометрического параметра x в каждом отдельном случае характеризуется значением действительного отклонения δx_i , выражаемого зависимостью

$$\delta x_i = x_i - x_{nom}, \quad (1)$$

где x_i - действительное значение параметра x ;

x_{nom} - номинальное значение параметра.

Действительное отклонение δx_i является количественным выражением систематических и случайных погрешностей, накопленных при выполнении технологических операций и измерений.

1.3. Точность геометрических параметров в стандартах и других нормативных документах, а также на рабочих чертежах характеризуется минимальным x_{min} и максимальным x_{max} предельными размерами, нижним δx_{inf} и верхним δx_{sup} предельными отклонениями от номинального x_{nom} значения, допуском Δx и отклонением δx_c середины поля допуска x_c от номинального x_{nom} значения параметра x . Половина допуска

$\delta x = \Delta x / 2$ является предельным отклонением параметра x от середины поля допуска x_c .

Взаимосвязь между этими характеристиками точности определяют по формулам:

$$x_{\min} = x_{\text{ном}} + \delta x_{\text{inf}} = x_c - \delta x, \quad (2)$$

$$x_{\max} = x_{\text{ном}} + \delta x_{\text{sup}} = x_c + \delta x, \quad (3)$$

$$\Delta x = 2\delta x = x_{\max} - x_{\min} = \delta x_{\text{sup}} - \delta x_{\text{inf}}, \quad (4)$$

$$\delta x_c = x_c - x_{\text{ном}} = \frac{x_{\max} - x_{\min}}{2} - x_{\text{ном}} = \frac{\delta x_{\text{sup}} + \delta x_{\text{inf}}}{2}. \quad (5)$$

Примечание. Значения нижнего и верхнего предельных отклонений δx_{inf} и δx_{sup} подставляют в формулы со своими знаками.

1.4. Точность геометрического параметра x в совокупности его действительных значений x_i , полученной в результате выполнения определенного технологического процесса или операции массового и серийного производства, определяют статистическими характеристиками точности.

В качестве статистических характеристик точности геометрического параметра применяют его среднее значение m_x и среднее квадратическое отклонение σ_x . В необходимых случаях при различных законах распределения параметра x допускается использовать другие статистические характеристики точности.

При нормальном распределении геометрического параметра x оценками характеристик m_x и σ_x являются выборочное среднее x_m и выборочное среднее квадратическое отклонение S_x , которые вычисляют по формулам:

$$x_m = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n x_i, \quad (6)$$

$$S_x = \left[\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (x_i - x_m)^2 \right]^{1/2}, \quad (7)$$

где n - объем выборки.

1.5. Систематическое отклонение δm_x геометрического параметра x определяют по формуле

$$\delta m_x = m_x - x_{\text{ном}}. \quad (8)$$

Оценкой систематического отклонения δm_x , при нормальном распределении геометрического параметра является выборочное среднее отклонение δx_m , т.е. среднее значение отклонений в выборке, определяемое по формуле

$$\delta x_m = x_m - x_{\text{ном}}. \quad (9)$$

1.6. Предельные значения x_{\min} и x_{\max} устанавливают как значения геометрического параметра x , отвечающие определенным вероятностям появления значений этого геометрического параметра x ниже x_{\min} и выше x_{\max} . Взаимосвязь предельных значений x_{\min} и x_{\max} и статистических характеристик точности m_x и σ_x представлена формулами:

$$x_{\min} = m_x - t_{\min} \sigma_x, \quad (10)$$

$$x_{\max} = m_x + t_{\max} \sigma_x, \quad (11)$$

где t_{\min} и t_{\max} - значения стандартизованной случайной величины, зависящие от вероятности появления значений ниже x_{\min} и выше x_{\max} , и типа статистического распределения параметра x .

Как правило, вероятность появления значений x ниже x_{\min} и выше x_{\max} принимают одинаковой, но не более 0,05.

Предпочтительные значения величины t при нормальном распределении параметра x в зависимости от допускаемой вероятности появления значений x ниже x_{\min} и выше x_{\max} , характеризуемой приемочным уровнем дефектности по ГОСТ 23616-79, установлены ГОСТ 23615-79.

1.7. В случае симметричного (например нормального) распределения геометрического параметра x (черт.2) и одинаковой вероятности появления значений x_i ниже x_{\min} и выше x_{\max} $t_{\min} = t_{\max} = t$, а взаимосвязь между характеристиками точности, приведенными в пп.1.3 и 1.4, представлена формулами:

$$x_c = m_x, \quad (12)$$

$$x_{\min} = x_{\text{nom}} + \delta x_c - \delta x, \quad (13)$$

$$x_{\max} = x_{\text{nom}} + \delta x_c + \delta x. \quad (14)$$

Если при этом среднее значение m_x параметра практически не отличается от его номинального значения x_{nom} , то взаимосвязь характеристик точности характеризуют формулы:

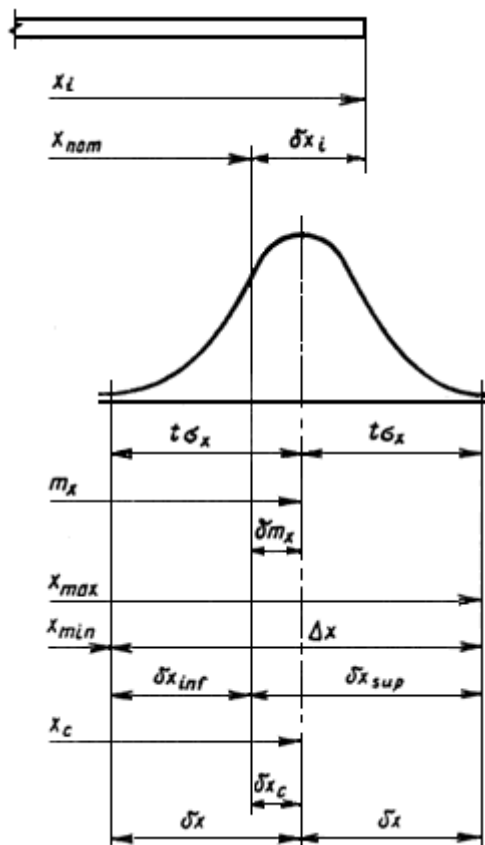
$$\delta x_c = \delta m_x = 0, \quad (15)$$

$$-\delta x_{\text{inf}} = \delta x_{\text{sup}} = \delta x, \quad (16)$$

$$x_{\min} = x_{\text{nom}} - \delta x, \quad (17)$$

$$x_{\max} = x_{\text{nom}} + \delta x. \quad (18)$$

Характеристики точности геометрического параметра при нормальном распределении



2. НАЗНАЧЕНИЕ ТОЧНОСТИ

2.1. Точность геометрических параметров на всех этапах строительного проектирования и производства следует устанавливать в зависимости от функциональных, конструктивных, технологических и экономических требований, предъявляемых к зданиям, сооружениям и их отдельным элементам.

2.2. Соответствие назначаемой точности функциональным, конструктивным, технологическим и экономическим требованиям устанавливают расчетом точности в соответствии с ГОСТ 21780-83* или другими методами.

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует ГОСТ 21780-2006, здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.

2.3. Точность геометрических параметров следует устанавливать посредством характеристик точности, приведенных в п.1.3. Предпочтительными характеристиками являются предельные отклонения относительно номинального значения параметра x , принимаемых, как правило (при $\delta x_c = 0$), равными по абсолютной величине половине значения соответствующего функционального или технологического допуска, принятого в расчете точности.

Примечание. В обоснованных случаях, при необходимости частичной компенсации возрастающих во времени систематических погрешностей технологических процессов и операций, предельные отклонения должны устанавливаться несимметричными ($\delta x_c \neq 0$).

2.4. Функциональными допусками регламентируют точность геометрических параметров в сопряжениях и точность положения элементов в конструкциях.

Номенклатура функциональных допусков установлена ГОСТ 21780-83, а их конкретные значения определяют по формуле (4), в которой x_{\min} и x_{\max} или δx_{\inf} и δx_{\sup} принимают исходя из функциональных (прочностных, изоляционных или эстетических) требований к конструкциям.

2.5. Технологическими допусками регламентируют точность технологических процессов и операций по изготовлению и установке элементов, а также выполнению разбивочных работ.

Значения допусков в миллиметрах или угловых величинах должны соответствовать числовому ряду:

1; 1,6; 2,4; 4; 6; 10 или

1; 1,2; 1,6; 2; 2,4; 3; 4; 5; 6; 8; 10.

Каждое число ряда допускается увеличивать или уменьшать умножением его на десять с показателем степени, равным целому числу.

Номенклатуру и конкретные значения технологических допусков по классам точности процессов и операций следует принимать по ГОСТ 21779-82.

Классы точности выбирают при выполнении расчетов точности в зависимости от принимаемых средств технологического обеспечения и контроля точности и возможностей производства (см. п.4.5).

3. ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТОЧНОСТИ

3.1. При проектировании зданий, сооружений и их отдельных элементов, разработке технологии изготовления элементов и возведения зданий и сооружений следует предусматривать, а в производстве - применять необходимые средства и правила технологического обеспечения точности.

3.2. Технология изготовления элементов и возведения зданий и сооружений должна

соответствовать условиям, принятым при назначении точности.

3.3. Технологические процессы и операции должны содержать в виде составной части контроль установленной точности (входной, операционный и приемочный).

3.4. В зависимости от результатов операционного контроля точности в целях предупреждения брака следует осуществлять регулирование технологических процессов и операций по допускам на настройку оборудования, установленным в технологической документации.

3.5. Точность геометрических параметров зданий, сооружений и их отдельных элементов считают обеспеченной, если установлено, что действительные значения этих параметров соответствуют нормативным и проектным требованиям.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА ТОЧНОСТИ

4.1. Точность геометрических параметров контролируют определением их действительных значений, а также характеристик точности и сопоставлением их с требованиями, установленными в нормативно-технической документации.

4.2. В зависимости от задач контроля, вида контролируемых изделий или операций, а также объемов производства контроль точности устанавливают сплошным или выборочным.

4.3. Правила контроля, в том числе геометрические параметры, выбранные для контроля, средства, методы, условия и число проводимых измерений, а также правила обработки их результатов должны обеспечивать необходимую точность и сопоставимость результатов определения действительных значений параметров и быть установлены в стандартах и другой нормативно-технической документации вместе со значениями характеристик точности.

4.4. Точность геометрических параметров следует контролировать в соответствии с ГОСТ 23616-79.

4.5. Оценку точности геометрического параметра в совокупности его действительных значений, которая может быть обеспечена определенным технологическим процессом или операцией, для отнесения процесса или операции к соответствующему классу точности выполняют на основе результатов контроля и статистического анализа точности по ГОСТ 23615-79.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Обязательное

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Собираемость конструкций - свойство независимо изготовленных элементов обеспечивать возможность сборки из них конструкций зданий и сооружений с точностью их геометрических параметров, соответствующей предъявляемым к конструкциям эксплуатационным требованиям. Количественной характеристикой собираемости является уровень собираемости, который оценивают долей сборочных работ, выполняемых без дополнительных операций по подбору, пригонке или регулированию параметров элементов.

Взаимозаменяемость элементов - в системе обеспечения точности геометрических параметров в строительстве - свойство независимо изготовленных однотипных элементов обеспечивать возможность применения одного из них вместо другого без дополнительной обработки при заданном уровне собираемости конструкций. Взаимозаменяемость элементов достигается соблюдением единых требований к точности их геометрических параметров

Точность геометрического параметра - степень приближения действительного значения геометрического параметра к его номинальному значению

Геометрический параметр - линейная или угловая величина

Размер - числовое значение линейной величины в выбранных единицах измерения

Номинальное значение геометрического параметра (номинальный размер для линейной величины) - значение геометрического параметра, заданное в проекте и являющееся началом отсчета отклонений

Действительное значение геометрического параметра (действительный размер) - значение геометрического параметра, установленное в результате измерения с определенной точностью

Предельные значения геометрического параметра (предельные размеры) - значения геометрического параметра, между которыми должны находиться его действительные значения с определенной вероятностью

Допуск - абсолютное значение разности предельных значений геометрического параметра

Поле допуска - совокупность значений геометрического параметра, ограниченная его предельными значениями

Действительное отклонение геометрического параметра (действительное отклонение размера) - алгебраическая разность между действительным и номинальным значениями геометрического параметра

Систематическое отклонение геометрического параметра (систематическое отклонение размера) - разность между средним и номинальным значениями геометрического параметра

Предельное отклонение геометрического параметра (предельное отклонение размера) - алгебраическая разность между предельным и номинальным значениями геометрического параметра

Верхнее предельное отклонение геометрического параметра (верхнее предельное отклонение размера) - алгебраическая разность между наибольшим предельным и номинальным значениями геометрического параметра

Нижнее предельное отклонение геометрического параметра (нижнее предельное отклонение размера) - алгебраическая разность между наименьшим предельным и номинальным значениями геометрического параметра

Отклонение середины поля допуска - алгебраическая разность между серединой поля допуска и номинальным значением геометрического параметра

Функциональный допуск - допуск геометрического параметра, устанавливающий точность собранной конструкции из условия обеспечения предъявляемых к ней функциональных требований

Технологический допуск - допуск геометрического параметра, устанавливающий точность выполнения соответствующего технологического процесса или операции

Класс точности - совокупность значений технологических допусков, зависящих от номинальных значений геометрических параметров

Каждый класс точности содержит ряд допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных значений данного геометрического параметра.

Примечание. В стандартах некоторых стран - членов СЭВ вместо термина "Номинальное значение геометрического параметра" применяют термин "Базисное значение геометрического параметра".

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 21778- 81 и СТ СЭВ 2045-79

Четвертый абзац вводной части ГОСТ 21778-81 соответствует вводной части СТ СЭВ 2045-79.

П.1.1 ГОСТ 21778-81 включает требования п.1.1 СТ СЭВ 2045-79.

Черт.1 ГОСТ 21778-81 соответствует черт.1 СТ СЭВ 2045-79.

П.1.2 ГОСТ 21778-81 включает требования п.1.2 СТ СЭВ 2045-79.

П.1.3 ГОСТ 21778-81 включает требования п.1.3 СТ СЭВ 2045-79.

П.1.4 ГОСТ 21778-81 включает требования п.1.4 СТ СЭВ 2045-79.

П.1.5 ГОСТ 21778-81 соответствует п.1.5 СТ СЭВ 2045-79.

П.1.6 ГОСТ 21778-81 включает требования п.1.6 СТ СЭВ 2045-79.

П.1.7 ГОСТ 21778-81 включает требования п.1.7 СТ СЭВ 2045-79.

Черт.2 ГОСТ 21778-81 соответствует черт.2 СТ СЭВ 2045-79.

П.2.1 ГОСТ 21778-81 соответствует п.2.1 СТ СЭВ 2045-79.

П.2.2 ГОСТ 21778-81 включает требования п.2.2 СТ СЭВ 2045-79.

П.2.3 ГОСТ 21778-81 включает требования п.2.3 СТ СЭВ 2045-79.

П.2.5 ГОСТ 21778-81 включает требования п.2.4 СТ СЭВ 2045-79.

Раздел 3 ГОСТ 21778-81 соответствует разделу 3 СТ СЭВ 2045-79.

П.4.1 ГОСТ 21778-81 соответствует п.4.1 СТ СЭВ 2045-79.

П.4.2 ГОСТ 21778-81 соответствует п.4.2 СТ СЭВ 2045-79.

П.4.3 ГОСТ 21778-81 включает требования пп.4.3 и 4.4 СТ СЭВ 2045-79.

Обязательное приложение 1 ГОСТ 21778-81 включает в себя информационное приложение 1 СТ СЭВ 2045-79.

Примечание к обязательному приложению 1 ГОСТ 21778-81 включает в себя данные примечания к п.1.2 СТ СЭВ 2045-79.