**Государственный стандарт СССР ГОСТ 4.215-81
"Система показателей качества продукции. Строительство. Приборы для окон и дверей. Номенклатура показателей"
(утв. постановлением Госстроя СССР от 10 февраля 1981 г. N 16)**

**Quality ratings system. Building. Window and door fittings. Nomenclature of characteristic**

Дата введения 1 января 1982 г.

 [1. Номенклатура показателей качества](#sub_100)

 [2. Применяемость критериев и показателей качества](#sub_200)

Настоящий стандарт распространяется на приборы для окон и дверей и устанавливает номенклатуру показателей их качества для применения при:

разработке стандартов н технических условий;

выборе оптимального варианта новых изделий;

аттестации изделий, прогнозировании и планировании повышения их качества;

разработке систем управления качеством;

представлении отчетности и информации о качестве.

Стандарт разработан на основе и в соответствии с ГОСТ 4.200-78.

**1. Номенклатура показателей качества**

1.1. Номенклатура показателей качества приборов для окон и дверей по критериям, единицы измерения и обозначения показателей качества указаны в табл.1.

**Таблица 1**

┌───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┐

│Наименование критерия, показателя качества │ Обозначение показателя │

│ и единица измерения │ качества │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│  **1. Технический уровень**  │

├───────────────────────────────────────────────────────────────────────┤

│  **1.1. Показатели назначения**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│1.1.1. Количество секретов замка │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.2. Момент силы, прикладываемой к ключу│ М │

│врезного сувальдного замка или к│ │

│постоянному ключу накладного сувальдного│ │

│замка, Н х м │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.3. Момент силы, прикладываемой к│ М\_1 │

│фалевой ручке, Н х м │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.4. Сила, прикладываемая к защелке, Н│ Р\_2 │

│(кгс) │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.5. Сила, прикладываемая к фиксатору, Н│ Р\_3 │

│(кгс) │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.6. Начальное усилие у автоматического│ - │

│доводчика для открывания качающейся двери│ │

│из закаленного стекла, Н (кгс) │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.7. Продолжительность закрывания│ - │

│автоматическим доводчиком качающейся двери│ │

│из закаленного стекла, с │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.8. Усилие на разрыв дверной цепочки, Н│ - │

│(кгс) │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.9. Угол обозрения дверного глазка, рад │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.10. Шероховатость лицевых поверхностей│ - │

│приборов под защитно-декоративное покрытие,│ │

│мкм │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.11. Вид защитно-декоративного или│ - │

│защитного покрытия │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.1.12. Вид и марка материала, применяемого│ - │

│для изготовления основных деталей приборов │ │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│  **1.2. Показатели конструктивности**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│1.2.1. Форма приборов │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.2.2. Размеры предельных отклонений│ │

│сопрягаемых и несопрягаемых деталей│ - │

│приборов от номинальных размеров │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.2.3. Соосность зенковки, мм │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.2.4. Овальность осей, полуосей и трубок│ │

│петель, мм │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.2.5. Зазор между осью или полуосью и│ │

│трубкой петли, мм │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.2.6. Зазор между трубкой и плоскостью│ - │

│карты петли, мм │ │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│  **1.3. Показатели надежности**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│1.3.1. Число циклов безотказной работы│ │

│сборочных единиц врезных цилиндровых замков│ │

│и врезных защелок: │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│цилиндрового механизма │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│постоянного ключа цилиндрового механизма │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│засова или засова-защелки │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│защелки или фиксатора │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│фалевых ручек, ручек-кнопок с защелкой или│ - │

│засовом-защелкой │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.3.2. Число циклов работы сборочных единиц│ │

│врезных и накладных сувальдных замков: │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│засова и сувальд │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│защелки или фиксатора │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│защелки с фалевыми ручками │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.3.3. Число циклов безотказной работы│ │

│автоматического доводчика для открывания│ - │

│качающейся двери из закаленного стекла │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.3.4. Наработка дверного закрывателя,│ - │

│тыс.циклов │ │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│  **1.4. Показателя технологичности**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│1.4.1. Трудоемкость изготовления прибора,│ - │

│норма-час │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.4.2. Материалоемкость прибора, кг │ - │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│  **1.5. Эргономические показатели**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│1.5.1. Рациональность расположения│ - │

│элементов конструкции прибора, балл │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.5.2. Соответствие элементов и сборочных│ - │

│единиц прибора размерам кисти руки и│ │

│силовым возможностям человека, балл │ │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│  **1.6. Эстетические показатели**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│1.6.1. Композиционная целостность формы и│ - │

│цветового решения прибора, балл │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.6.2. Соответствие прибора архитектурно-│ - │

│эстетическим требованиям, балл │ │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.6.3. Внешний вид, балл │ - │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│1.6.4. Качество упаковки и рекламно-сопро-│ - │

│водительной документации, балл │ │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│ **2. Стабильность показателей качества**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│2.1. Показатели соблюдения стандартов (ТУ),│ │

│процент брака, количество рекламаций,│ - │

│гарантийный срок эксплуатации прибора │ │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│ **3. Экономическая эффективность**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│3.1. Себестоимость, руб. │ С │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│3.2. Оптовая цена, руб./ед. │ С\_оп │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│3.3. Рентабельность, % │ Р │

├───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┤

│ **4. Конкурентоспособность**  │

├───────────────────────────────────────────┬───────────────────────────┤

│4.1. Показатель патентной чистоты │ П\_ч │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│4.2. Показатель патентной защиты │ П\_з │

├───────────────────────────────────────────┼───────────────────────────┤

│4.3. Наличие экспорта прибора │ П\_э │

└───────────────────────────────────────────┴───────────────────────────┘

**2. Применяемость критериев и показателей качества**

2.1. Область применения критериев качества приборов должна приниматься по ГОСТ 4.200-78.

2.2. Применяемость показателей качества приборов в соответствии с их видами приведена в табл.2.

**Таблица 2**

┌─────────────┬─────────┬────────┬────────┬──────────┬──────────┬───────┐

│ Шифр │ Замки и │ Ручки │ Петли │ Приборы │ Приборы │Приборы│

│ показателя │ защелки │ │ │для дверей│запирающие│вспомо-│

│ качества │ │ │ │из стекла │ │гатель-│

│ │ │ │ │ │ │ ные │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.1](#sub_111) │ +- │ - │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.2](#sub_112) │ +- │ - │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.3](#sub_113) │ - │ + │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.4](#sub_114) │ +- │ - │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.5](#sub_115) │ +- │ - │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.6](#sub_116) │ - │ - │ - │ +- │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.7](#sub_117) │ - │ - │ - │ +- │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.8](#sub_118) │ - │ - │ - │ - │ - │ +- │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.9](#sub_119) │ - │ - │ - │ - │ - │ +- │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.10](#sub_1110) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.11](#sub_1111) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.1.12](#sub_1112) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.2.1](#sub_121) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.2.2](#sub_122) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.2.3](#sub_123) │ - │ - │ + │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.2.4](#sub_124) │ - │ - │ + │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.2.5](#sub_125) │ - │ - │ + │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.2.6](#sub_126) │ - │ - │ + │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.3.1](#sub_131) │ + │ +- │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.3.2](#sub_132) │ + │ +- │ - │ - │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.3.3](#sub_133) │ - │ - │ - │ +- │ - │ - │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.6.1](#sub_161) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.6.2](#sub_162) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.6.3](#sub_163) │ + │ + │ + │ + │ + │ + │

├─────────────┼─────────┼────────┼────────┼──────────┼──────────┼───────┤

│ [1.6.4](#sub_164) │ + │ +- │ - │ + │ +- │ +- │

└─────────────┴─────────┴────────┴────────┴──────────┴──────────┴───────┘

**Примечание.** Знак "+" означает применяемость, знак "-" неприменяемость, знак "+-" - ограниченную применяемость соответствующего показателя качества в зависимости от типа прибора.