

**Государственный стандарт СССР ГОСТ 21778-81 (СТ СЭВ 2045-79)**  
**"Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Основные положения"**  
**(утв. постановлением Госстроя СССР от 2 декабря 1980 г. N 184)**

**System of ensuring geometrical parameters accuracy in construction. Main principles**

Дата введения 1 июля 1981 г.

1. Характеристики точности

2. Назначение точности

3. Технологическое обеспечение точности

4. Контроль и оценка точности

Приложение 1. Термины и определения

Приложение 2. Информационные данные о соответствии ГОСТ 21778-81 и СТ СЭВ 2045-79

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.

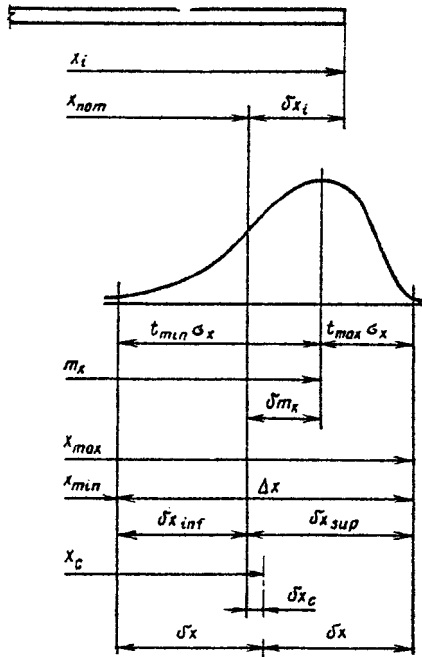
В соответствии с требованиями стандартов Системы во вновь разрабатываемых и пересматриваемых стандартах и других нормативно-технических документах на конкретные элементы и конструкции зданий и сооружений, на рабочих чертежах и в технологической документации устанавливают требования к точности конструкций,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

Применяемые в стандарте термины и их определения приведены в обязательном приложении 1. Стандарт соответствует СТ СЭВ 2045-79 в части, указанной в справочном приложении 2.

## **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.



Черт. 1

"Чертеж 1. Характеристики точности геометрического параметра"

1.2. Точность геометрического параметра  $x$  в каждом отдельном случае характеризуется значением действительного отклонения  $\delta x_i$ , 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  $\delta x_i$  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  $\delta x_{inf}$  и верхним  $\delta x_{sup}$  предельными отклонениями от номинального  $x_{nom}$  значения, допуском  $\Delta x$  и отклонением  $\delta x_c$  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:

$$x_{min} = x_{nom} + \delta x_{inf} = x_c - \delta x_c \quad (2)$$

$$x_{max} = x_{nom} + \delta x_{sup} = x_c + \delta x_c \quad (3)$$

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

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

**Примечание.** Значения нижнего и верхнего предельных отклонений  $\delta_{x\_inf}$  и  $\delta_{x\_sup}$  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  $\sigma_x$ . 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  $\sigma_x$  являются выборочное среднее  $x_m$  и выборочное среднее квадратическое отклонение  $S_x$ , которые вычисляют по формулам:

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

"Формула (6)"

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

"Формула (7)"

где  $n$  - объем выборки.

1.5. Систематическое отклонение  $\delta_{m_x}$  геометрического параметра  $x$  определяют по формуле

$$\delta_{m_x} = m_x - x_{nom}. \quad (8)$$

Оценкой систематического отклонения  $\delta_{m_x}$  при нормальном распределении геометрического параметра является выборочное среднее отклонение  $\delta_{x_m}$ , т.е. среднее значение отклонений в выборке, определяемое по формуле

$$\delta_{x_m} = x_m - x_{nom}. \quad (9)$$

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  $\sigma_x$  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 стандартизированной 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.

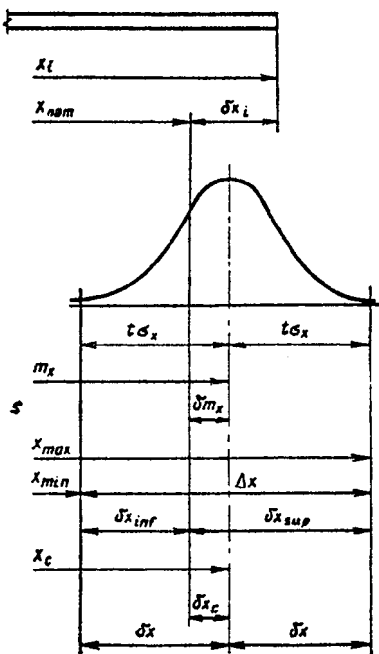
1.7. В случае симметричного (например нормального) распределения геометрического параметра  $x$  (черт.2) и одинаковой вероятности появления значений  $x_i$  ниже  $x_{\min}$  и выше  $x_{\max}$   $t_{\min} = t_{\max} = t$ , а взаимосвязь между характеристиками точности, приведенными в пп.1.3 и 1.4,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

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

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

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

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



Черт. 2

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

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

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

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

"Чертеж 2. 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 21780-76 или другими методами.

*Взамен ГОСТ 21780-76 постановлением Госстроя СССР от 13 декабря 1983 г. N 320 с 31 января 1984 г. введен в действие ГОСТ 21780-83*

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 ( $\Delta x_c$  не равно 0).

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

Номенклатура функциональных допусков установлена ГОСТ 21780-76, а их конкретные значения определяют по формуле (4), в которой  $x_{\min}$  и  $x_{\max}$  или  $\Delta x_{\inf}$  и  $\Delta x_{\sup}$  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 21779-76.

*Взамен ГОСТ 21779-76 постановлением Госстроя СССР от 10 июня 1982 г. N 156 утвержден и введен в действие с 1 января 1983 г. ГОСТ 21779-82 (СТ СЭВ 2681-80) "Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технологические допуски"*

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 21778-80 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.