ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

Изменение №1 к O'z DSt 1111:2006

БУМАГА. ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ

Издание официальное

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Узбекское Агентство стандартизации метрологии и сертификации

Ташкент

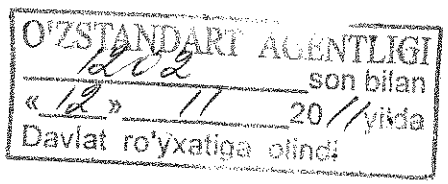
УДК 676.3/.5.001.4:006.354
Группа К 69

Изменение №1 к O'z DSt 1111:2006 БУМАГА. ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ. Издание официальное.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского Агентства стандартизации, метрологии и сертификации (Агентство «Узстандарт»)
№05-349 от «12»11.2011г.

Дата введения с «01» «12».....2011 г.

1. Срок действия стандарта продлить до 01 января 2016 года
2. Раздел 2 «Нормативные ссылки» исключить:
   СТ СЭВ-4240-83
   ГОСТ 8049-62
3. Из раздела 2 и по всему тексту исключить:
   ТУ 13-7310031-33-87
   ТУ 2-034-221197-011-94
   ТУ 6-15-643-82



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

Утверждаю. Узбекское Агенство по печати и информации Заместитель Генерального директора

Р. Сафаев

Разработан. ООО «OZDAVMATBUOTLITI»

Директор

О. Садыбеков

Согласовано. Идательско-полиграфический творчиский дом «Узбекистан»

Директор

З. Исажонов

Идательско-полиграфический творчиский дом «Укитувчи»

Директор

Р. Мирзаев

Идательско-полиграфический творчиский дом имени Г. Гуляма

Директор

Л. Тангриев

Идательско-полиграфический Творческий дом имении Чулпона

Директор

Р. Запаров

Государственным научным издательством «Узбекистон миллий энциклопедияси»

Директор

Н. Тухлиев

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

БУМАГА. ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ

Издание официальное

Узбекское агентство по печати и информации
Ташкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН УзгипроНИИполиграф Узбекского Агентства по печати и информации и ТИТЛП кафедры Полиграфия и дизайн печатной продукции на основе межгосударственного стандарта ГОСТ 8049 согласно «Плана мероприятий по перерегистрации стандартов» утверждённого Узбекским Агентством по печати и информации 09.02.2004 г.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЁН в действие постановлением Агентства «Узстандарт» от «___»_____2006г.№_____»

3. СОГЛАСОВАН Узбекским Агентством по печати и информации, Издательско-полиграфическими творческими домами «Узбекистан», «Ўқитувчи», им.Г.Гуляма, им.Чулпона, Узбекская Национальная Энциклопедия

4. ВЗАМЕН ГОСТ 8049

5. С введением в действие настоящего стандарта ГОСТ 8049 прекращает свое действие на территории Узбекистана.

Информация о введении в действие (прекращения действия) настоящего стандарта и приложений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе издаваемом Агентством «Узстандарт».

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован, распространен в качестве официального издания без разрешения Узбекского Агентства по печати и информации

СОДЕРЖАНИЕ

1. Область применения 1
2. Нормативные ссылки. 1
3. Отбор проб. 1
4. Аппаратура, материалы, реактивы 1
5. Подготовка к испытанию. 2
6. Проведение испытания 3
7. Обработка результатов 3
8. Требования безопасности. 3
9. Методы испытаний. 3
10. Библиографические данные. 4

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

БУМАГА. ШТРИХОВОЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТЕПЕНИ ПРОКЛЕЙКИ

Paper. Line method of sizing degree determination

Дата введения
01. 01 2007г.
Срок действия 01.01.2012

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на проклеенные виды бумаги.

Метод основан на нанесении рейсфедерами на поверхность бумаги штрихов чернилами и определении максимальной ширины штриха, не расплывающегося и не проходящего на обратную сторону.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

СТ СЭВ 4240-83	Бумага. Штриховой метод определения степени проклейки
ГОСТ 8047-78	Бумага и картон. Правила приёмки. Отбор для определения среднего качества
ГОСТ 13523-78	Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод кондиционирования образцов.
ГОСТ 25706-83	Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования
ГОСТ 8049-62 (СТ СЭВ 4240-83)	Бумага. Штриховой метод определения степени проклейки.
ГОСТ 12.1.004-91	Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Общие санитарно - гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ТУ13-7310031-33-87	Устройство для нанесения штрихов на образец бумаги ШБ-1
ТУ 2-034-221197-011-94	Щупы модели 82002, 82102, 82202, 82302
ТУ 6-15-643-82	Чернила для определения степени проклейки бумаги

3 ОТБОР ПРОБ

3.1 Образцы бумаги для испытания должны быть отобраны и подготовлены по ГОСТ 8047 и ГОСТ 13523.

3.2 От листов пробы отбирают пять листов и из них вырезают образцы для испытания размером (200±0,5)x(250±0,5)mm; большая сторона соответствует поперечному направлению. На каждом образце отмечают верхнюю и сеточную стороны.

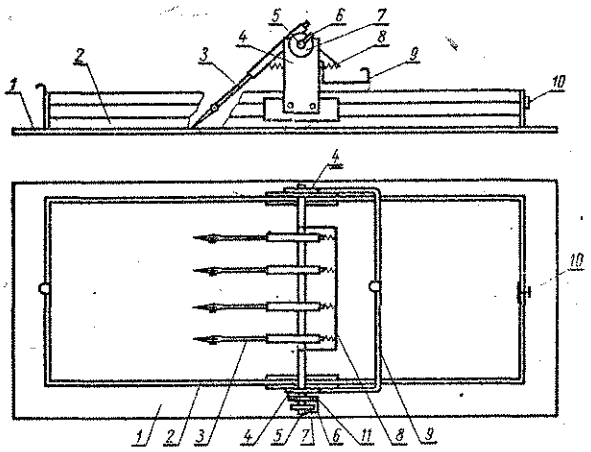
К поверхности образцов нельзя прикасаться руками.

Издание официальное

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1410 son bilan
«18» 08 2006yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

4 АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ, РЕАКТИВЫ

4.1 Для определения степени проклейки бумаги применяют прибор, указанный на чертеже по ТУ 13-7310031-33, и измерительную лупу с ценой деления 0,1mm по ГОСТ 25706, щупы по ТУ 2-034-221197-011, набор №4, чернила для испытания бумаги по ТУ 6-15-643.



1-стекло; 2- рамка; 3- рейсфедеры; 4- ползунки; 5-валик; 6-рычажок; 7- шайба; 8- рамка с пружинами; 9- ручка; 10- арретир; 11- шестеренка.

5 ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

5.а Образцы перед испытанием кондиционируют по ГОСТ 13523 при относительной влажности воздуха, температуре и продолжительности, указанных в нормативно-технической документации на продукцию.

5.1 В зависимости от степени проклейки испытуемой бумаги установка зазора одного из рейсфедеров сначала производится в соответствии с нормой, указанной в стандарте на продукцию, а затем на 0,2 и 0,4 mm меньше или больше нормы.

При этом рейсфедеры устанавливаются:

1-й- на ширину штриха, которая меньше нормы на 0,4 mm;

2-й- на ширину штриха, которая меньше нормы на 0,2 mm;

3-й- на ширину штриха, равную норме;

4-й- на ширину штриха, которая больше нормы на 0,2 mm.

Допускается установка одного рейсфедера на ширину штриха, которая меньше нормы на 0,2 mm, другого - на ширину штриха, равную норме, а остальных двух - на ширину штрихов, которая больше нормы соответственно на 0,2 и 0,4 mm.

5.2. Установку зазора рейсфедера производят при помощи щупов. Ширину зазора контролируют измерительной лупой с точностью до 0,1 mm, при этом рейсфедеры ставят горизонтально.

После этого наносят рейсфедерами штрихи чернил на бумагу со степенью проклейки не менее 2,0 mm, которые сразу осушают промокательной бумагой и ширину штрихов измеряют с погрешностью ±0,1 mm.

6 ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

6. Испытуемый лист бумаги кладут на стекло под рамку прибора. Штрихи наносят как на лицевую, так и сеточную сторону каждого листа под углом $(45\pm2)^0$ к машинному направлению бумаги.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Рейсфедеры наполняют чернилами на высоту около 10mm, плавно опускают на испытуемый образец бумаги и горизонтальным движением каретки по рамке проводят штрихи со скоростью приблизительно равной 80-100 mm/s.

Степень проклейки бумаги оценивают после окончательного высыхания чернил - не менее чем через 2 ч после нанесения штрихов. При этом концы штрихов по 10mm с каждой стороны не учитываются.

7 ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

7.1 За результат отдельного определения принимают максимальную ширину чернильного штриха, выраженную в mm, не прошедшего на обратную сторону листа бумаги и не расплывающегося на ее поверхность.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое десяти определений.

Результаты испытания округляют до 0,2mm.

8 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

8.1 Требования пожарной безопасности осуществляются по ГОСТ 12.1.004-91.

8.2 Производственные помещения должны быть оснащены внутренней и общеобменной вентиляцией, обеспечены техническими средствами контроля состояния воздушной среды согласно ГОСТ 12.1.005.

9 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

9.1 Бумага и картон. Правила приемки. Отбор для определения среднего качества по ГОСТ 8047.

9.2 Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод кондиционирования образцов по ГОСТ 13523.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

10. БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УДК 676.3/.5.001.4:006.354
Группа К 69

Ключевые слова: степень проклейки, рейсфедер, калибровка.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

DSt 1111 : 2006

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

Утверждаю:

Узбекское агентство по печати и информации
Заместитель
Генерального директора
_____ Р.Сафаев

Разработан:

ГипроНИИполиграф Узбекского агентства по печати и информации
_____ О.Садыбеков

ТИПП «ТашДПП» зав. кафедрой
_____ Х.А.Бабаханова

Согласовано:

Издательско-полиграфический творческий дом «Узбекистан»
Директор
_____ З.Исажонов

Издательско-полиграфический творческий дом «Ўкитувчи»
Директор
_____ Р.Мирзаев

«Узбекская Национальная Энциклопедия» Государственное научное издательство
Ген. директор
_____ Н.Тухлиев

Издательско-полиграфический творческий дом имени Г.Гуляма
Директор
_____ М.Буранов

Издательско-полиграфический творческий дом имени Чулпан
Директор
_____ Я...

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Председатель ТПК — Р.Сафаев

Ответственный секретарь ТК
Секретарь ТК — Д.Фатхуллаева

Директор ГипроНИИполиграф — О.Садыбеков

Исполнитель
Первый заместитель директора
Издательско-полиграфического
творческого дома «Узбекистан» — М.Зайтаев

Исполнитель
Главный инженер
Издательско-полиграфического
творческого дома «Узбекистан» — К.Мансуров

Исполнитель
Инженер-технолог — Р.Хакимов

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI