УДК 621.397.12:006.354

Группа Э55

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТЕСТ-ДОКУМЕНТЫ ФС1, ФС2, ФС3 ДЛЯ ФАКСИМИЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

Технические условия

ГОСТ 28264–89

Test documents FS1, FS2, FS3 for facsimile apparatus. Specifications

ОКП 66 5570

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 (тестовые изображения вида фотографий), предназначенные для проверки и испытаний цифровой факсимильной аппаратуры типа 2, групп 3 и 4, подгруппы 1 по ГОСТ 12922 в части времени передачи и помехозащищенности.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Общий вид тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 приведен на черт. 1 — 3. Чертежи не могут быть использованы взамен тест-документов.

1.2. Тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 должны иметь внешнюю рамку с размерами сторон 210×297 мм (формат А4 по ГОСТ 2.301) с отклонением не более ± 2 мм. Толщина линий внешней рамки — не более 1 мм.

1.3. Расстояния от внешней рамки тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 до краев листа, на котором изображен тест-документ, должны быть не менее 10 мм.

1.4. Фотография (рабочая часть) тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 должна иметь свободные поля (нерабочая часть) размерами не менее: левое и правое — 10 мм, верхнее и нижнее — 20 мм.

1.5. Характеристики рабочих частей тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование тест-документа	Характеристика рабочей части
Тест-документ ФС1	Неконтрастная
Тест-документ ФС2	Контрастная с большими площадями полутонов
Тест-документ ФС3	Контрастная с мелкими деталями

1.6. На нерабочей части тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 слева вверху должен размещаться тест-объект в виде прямоугольника, содержащего 20 черных и 20 белых чередующихся вертикальных линий и такое же количество чередующихся черных и белых горизонтальных линий толщиной (0,25 ± 0,05) мм.

В центре прямоугольника на стыке черных и белых линий в окружности диаметром 5 мм тест-объект должен быть обозначен числом 4, выполненным типографским способом (кегль 10, гарнитура полужирная рубленая). Число 4 показывает суммарное количество черных и белых линий на длине 1 мм.

Тест-объект предназначен для визуальной оценки мелких деталей на тест-документах.

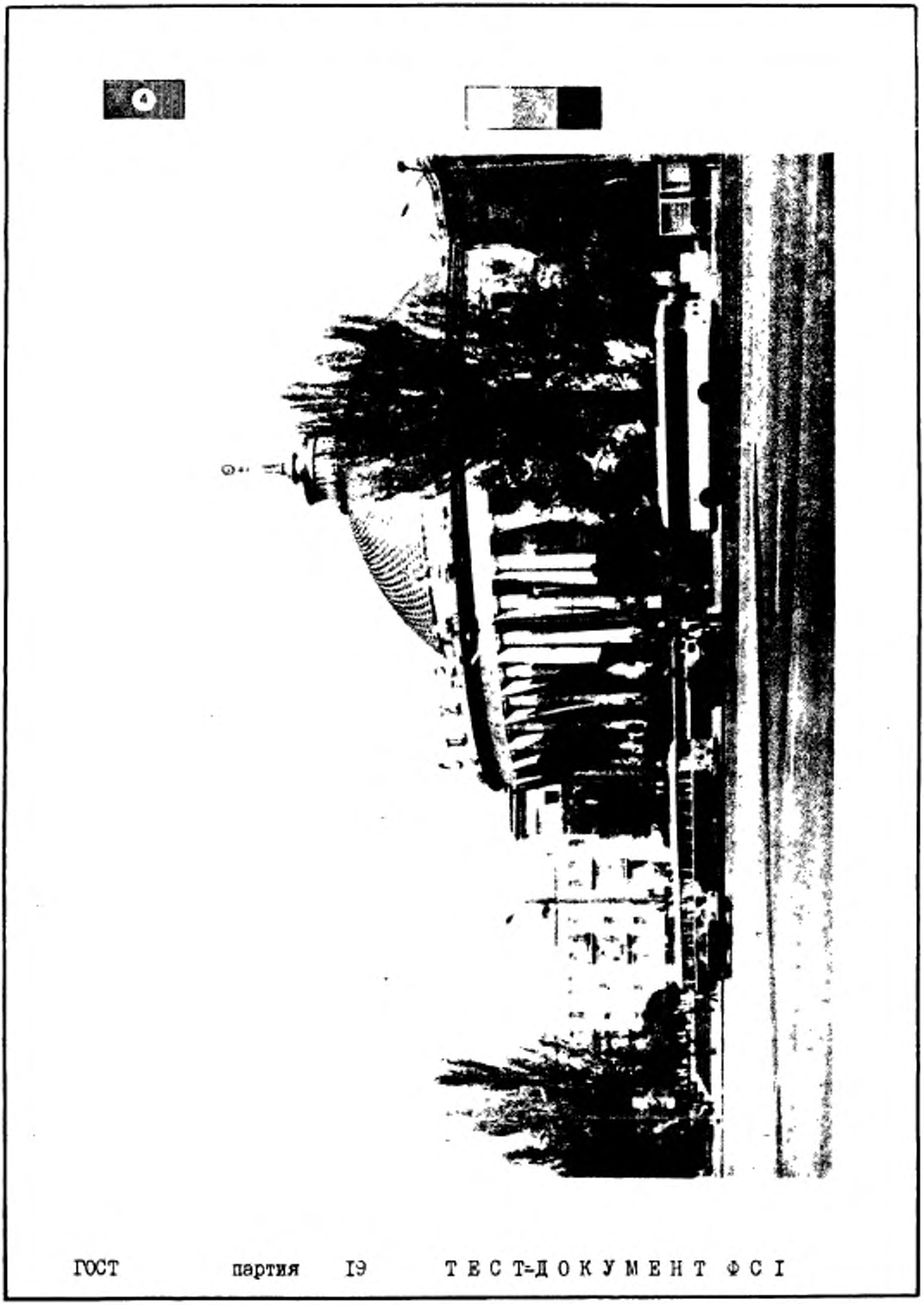
1.7. На нерабочей части тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 справа вверху должен размещаться тест-объект, представляющий собой 3-польный клин полутоновой с полями белого, серого и черного с оптическими плотностями не более 0,1; 0,7—0,8 и не менее 1,5 соответственно.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Общий вид тест-документа ФС1



Черт. 1

Общий вид тест-документа ФС2



ГОСТ партия 19 ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ФС2

Черт. 2

Общий вид тест-документа ФСЗ



ГОСТ партия I9 Т Е С Т-Д О К У М Е Н Т Ф С З

Размеры каждого поля полутонового клина — (10 ± 1))×(10 ± 1) мм.

Тест-объект предназначен для визуальной различимости тоновоспроизведения тест-документов.

1.8. Наименования ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ФС1, ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ФС2, ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ФС3 должны быть выполнены справа внизу на нерабочей части тест-документа машинописными прописными буквами высотой 3,2 мм по ГОСТ 8854.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 должны быть изготовлены способом контактной фотопечати.

2.3. Тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 должны быть отпечатаны на гладкой тонкой глянцевой нормальной белой фотографической бумаге УНИБРОМ по ГОСТ 10752, толщиной — не более 0,5 мм.

2.4. Двоение изображения и размытость при фотопечати не допускаются.

2.5. На лицевой стороне тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 не должно быть пятен, меток, царапин, рельефа от надписей на обратной стороне, сгибов, морщин и инородных включений размерами более 0,1 мм.

3. ПРИЕМКА

3.1. Тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя по результатам приемо-сдаточных испытаний.

3.2. Приемосдаточным испытаниям на соответствие требованиям, приведенным в табл. 2, должны быть подвергнуты 3 % произвольно выбранных тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 от предъявляемой партии каждого вида.

Таблица 2

Наименование проверки	Номер пункта стандарта	
	технических требований	методов испытаний
Проверка размеров и расположения тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 на листе	1.1—1.4; 1.6—1.8	4.2—4.5
Проверка характеристик тест-документов ФС1, ФС2, ФС3	1.5	4.2
Проверка способа фотопечати, марки и толщины фотографической бумаги	2.2; 2.3	4.7—4.9
Проверка качества фотопечати	2.4; 2.5	4.10
Проверка толщины черных и белых линий тест-объекта и оптических плотностей полей полутонового клина	1.6; 1.7	4.4; 4.6
Проверка воспроизведения 20 черных и 20 белых линий тест-объектов	1.6	4.5
Проверка маркировки и упаковки	5.1—5.5	4.11

3.3. Результаты испытаний для каждого вида тест-документа считаются удовлетворительными, если все проверенные тест-документы соответствуют требованиям пунктов стандарта, приведенным в табл. 2.

3.4. При получении по какому-либо виду тест-документов неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из пунктов, приведенных в табл. 2, проводят повторную проверку по этим же пунктам удвоенного числа тест-документов, взятых из той же партии.

3.5. Результаты повторных испытаний являются окончательными. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия должна быть забракована.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Все испытания должны проводить при нормальных климатических условиях окружающей среды: температура воздуха от 288 до 308 К (от 15 до 35° С), относительная влажность воздуха от 45 до 80 %, атмосферное давление от $8{,}6 \cdot 10^4$ до $10{,}6 \cdot 10^4$ Па (от 645 до 795 мм рт. ст.).

4.2. Проверку на соответствие пп. 1.1, 1.5, 1.6, 1.7 (общий вид) и 1.8 проводят визуально.

4.3. Проверку на соответствие требованиям пп. 1.2—1.4, 1.6 и 1.7 (линейные размеры) проводят при помощи приборов, обеспечивающих измерение линейных размеров с погрешностью не более ± 0,50 мм.

4.4. Проверку на соответствие требованиям пп. 1.2 (толщина внешней рамки), 1.6 (толщина черных и белых линий) проводят при помощи микроскопа, обеспечивающего измерение линейных размеров с погрешностью не более ± 0,02 мм.

4.5. Проверку на соответствие требованиям п. 1.6 (воспроизведение 20 черных и 20 белых линий тест-объекта) проводят при помощи микроскопа с увеличением не менее $8^{\times}$.

4.6. Проверку на соответствие требованиям п. 1.7 (оптическая плотность полей полутонового клина) проводят денситометром отраженного света, обеспечивающим точность измерения не менее 0,02 в пяти точках каждого проверяемого поля.

4.7. Проверку на соответствие требованиям п. 2.2 проводят по технологической документации.

4.8. Проверку на соответствие требованиям п. 2.3 проводят по товаросопроводительной документации на фотографическую бумагу.

4.9. Проверку на соответствие требованиям п. 2.3 (толщина фотографической бумаги) проводят при помощи микрометра.

4.10. Проверку на соответствие требованиям пп. 2.4; 2.5 проводят при помощи лупы с увеличением не менее $5^{\times}$.

4.11. Проверку на соответствие требованиям пп. 5.1—5.5 проводят внешним осмотром.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом листе на нерабочей части тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 в левом нижнем углу машинописными прописными буквами высотой 3,2 мм по ГОСТ 8854 должны быть нанесены: обозначение стандарта, номер партии, год выпуска.

5.2. Для упаковки тест-документы ФС1, ФС2, ФС3 должны быть сложены в пачки по 25 листов светочувствительным слоем в одну сторону и вложены в конверт из светонепроницаемой бумаги Б по ГОСТ 4665 формата С4 по ГОСТ 9327 или в конверт из другой бумаги, не уступающей по качеству.

5.3. Конверты должны быть упакованы в ящик по ГОСТ 18573 так, чтобы была исключена возможность перемещения конвертов во время их транспортирования.

5.4. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, содержащий: число конвертов в ящике, номер партии, дату упаковки, обозначение настоящего стандарта, клеймо ОТК.

5.5. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: „Боится нагрева", „Боится сырости", „Боится излучения".

5.6. Транспортирование упакованных тест-документов допускается крытым транспортом любого вида.

5.7. Тест-документы должны храниться в конвертах в сухом помещении при температуре от 285 до 293 К (от 12 до 20° С), относительной влажности (60 ± 10)% на расстоянии не менее 0,1 м от пола и не менее 1 м от отопительных приборов и должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие тест-документов ФС1, ФС2, ФС3 требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения 5 лет со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ:

В.И. Дроздов, А.В. Антонович, Ю.Я. Шац, В.А. Осипов, Н.Л. Тарасова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.09.89 № 2909

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.301—68	1.2
ГОСТ 4665—62	5.2
ГОСТ 8854—75	1.8, 5.1
ГОСТ 9327—60	5.2
ГОСТ 10752—79	2.3
ГОСТ 12922—89	Вводная часть
ГОСТ 14192—77	5.5
ГОСТ 18573—86	5.3

gost.e-ecolog.ru