МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 33789— 2016 (ISO 20193:2012)

ТАБАК И ТАБАЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Определение ширины волокна резаного табака

(ISO 20193:2012, MOD)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным бюджетным научным учреждением «Всероссийский научно-исследовательский институт табака, махорки и табачных изделий» (ФГБНУ ВНИИТТИ) на основе аутентичного перевода на русский язык англоязычной версии международного стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 мая 2016 г. № 88-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 августа 2016 г. № 950-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33789—2016 (ISO 20193:2012) введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2017 г.

5 Настоящий стандарт модифицирован по отношению к международному стандарту ISO 20193:2012 Табак и табачные изделия. Определение ширины волокна резаного табака («Tobacco and tobacco products — Determination of the width of the strands of cut tobacco», MOD) путем изменения по отношению к ISO 20193:2012 содержания отдельных структурных элементов, которые выделены в тексте курсивом, раздел 5 дополнен пунктами 5.3 и 5.4.

Международный стандарт ISO 20193:2012 подготовлен Техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 126 «Табак и табачные изделия» международной организации по стандартизации (ISO).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, имеются в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

Пример держателя *волокна* приведен в справочном приложении А.

Пример оформления результатов измерений приведен в справочном приложении В.

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой международного стандарта ISO 20193:2012 приведено в дополнительном приложении ДА.

Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов международным стандартам приведены в дополнительном приложении ДБ

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Термины и определения . . . 1
4 Общие положения . . . 1
5 Аппаратура . . . 2
6 Методика испытаний . . . 2
6.1 Общие положения . . . 2
6.2 Отбор проб . . . 2
6.3 Подготовка проб . . . 2
6.4 Подготовка волокна табака к измерению . . . 2
6.5 Определение ширины волокон . . . 3
7 Обработка результатов . . . 3
8 Точность измерений . . . 3
9 Отчет об испытаниях . . . 4
Приложение А (справочное) Пример держателя *волокна* . . . 5
Приложение В (справочное) Пример оформления результатов измерений . . . 6
Приложение ДА (справочное) Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой международного стандарта ISO 20193:2012 . . . 7
Приложение ДБ (справочное) Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов международным стандартам . . . 8
Библиография . . . 9

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТАБАК И ТАБАЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Определение ширины волокна резаного табака

Tobacco and tobacco products. Determination of the width of the strands of cut tobacco

Дата введения — 2017—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на *резаный* табак и *табачные изделия* и устанавливает метод определения ширины волокна резаного табака.

Метод применим для *резаного* табака с одинаковой шириной реза.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ ИСО 3402—2003/ГОСТ Р ИСО 3402—2002 Табак и табачные изделия. Атмосферы для кондиционирования и испытаний (ISO 3402:1999)

ГОСТ 25706—83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 31632—2016 (ISO 8243:2013) Сигареты. Отбор проб (ISO 8243:2013)

ГОСТ 32795—2014 (ISO 15592-2:2001) Табак курительный тонкорезаный и курительные изделия, изготовленные из него. Методы отбора проб, кондиционирования и испытаний. Часть 2. Атмосфера для кондиционирования и испытаний (ISO 15592-2:2001)

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяют следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **ширина реза** (cut width): Ширина волокна резаного табака, *установленная на табакорезальном оборудовании.*

4 Общие положения

Из пробы для анализа резаного табака с одинаковой шириной реза случайным образом отбирают 20 волокон длиной не менее 20 мм и сразу измеряют ширину волокна по пяти равноудаленным точкам на каждом волокне.

Издание официальное

Пробы для анализа упакованных табачных изделий перед измерением предварительно распаковывают и кондиционируют при условиях ГОСТ 32795 для табака трубочного и табака курительного и ГОСТ ИСО 3402 для сигарет.

Из кондиционированных проб случайным образом отбирают по 20 волокон длиной не менее 20 мм, если такие имеются. При отсутствии такой длины отбирают 34—35 волокон длиной не менее 10 мм и измеряют их ширину в трех равноудаленных точках на каждом.

При отсутствии в пробе волокон длиной 20 или 10 мм случайным образом отбирают 100 волокон длиной около 5 мм и делают по одному измерению на каждом волокне в средней его точке.

Для получения статистически значимых результатов величины ширины волокна должно быть проведено 100 измерений.

Примечание — Внесены дополнения по отбору проб и измерению ширины волокна при длине волокна менее 20 мм.

5 Аппаратура

5.1 Держатель *волокна*, способный фиксировать его положение.

Примечание — Пример держателя *волокна* приведен в приложении А.

5.2 *Оптические* (измерительные) *приборы, дающие* точность измерения не менее ±0,1 мм.

Примечание — Могут быть использованы: измерительная лупа с 10-кратным увеличением по ГОСТ 25706, микроскоп со встроенной линейкой, измерительные линейки с оптическими линзами.

5.3 Камера кондиционирования с атмосферой по ГОСТ 32795 для табака трубочного и табака курительного и ГОСТ ИСО 3402 для сигарет.

5.4 Предметные стекла для фиксирования волокон табака.

Примечание — Раздел 5 дополнен примечанием к пункту 5.2, а также пунктами 5.3 и 5.4 в части дополнительных приспособлений для проведения испытаний.

6 Методика испытаний

6.1 Общие положения

Для производственного контроля пробы для анализа отбирают сразу после резания и измерения ширины волокна проводят незамедлительно с целью минимизации влияния окружающей среды.

Если анализируются упакованные пробы табачных изделий, то их предварительно распаковывают, кондиционируют и измерение ширины волокна проводят при условиях, приведенных в 6.3.

6.2 Отбор проб

Пробы для измерения ширины волокна отбирают в соответствии с *[1]* для табака трубочного и курительного и *ГОСТ 31632* для сигарет.

6.3 Подготовка проб

Пробу для измерения ширины волокна отбирают массой 50 г.

Пробу для производственного контроля подготавливают сразу после резания табака и измерения осуществляют незамедлительно.

Для упакованных курительных изделий пробу массой 50 г извлекают из упаковок, затем кондиционируют и измеряют ширину табачного волокна при атмосферных условиях, установленных в *ГОСТ 32795* для табака курительного и табака трубочного и в *ГОСТ ИСО 3402* для сигарет.

Пробы для анализа после резания или кондиционирования раскладывают как можно более равномерно на писчей бумаге формата А3 по *[2]*.

6.4 Подготовка волокон табака к измерению

Из пробы для анализа случайным образом отбирают 20 волокон длиной не менее 20 мм.

Размещают каждое волокно на поверхности держателя волокна (5.3) перпендикулярно линиям держателя так, чтобы волокна лежали ровно и не были перекручены. После размещения волокон в держателе их покрывают прозрачной полоской для закрепления положения волокон. При закреплении волокон необходимо избегать их растягивания и повреждения.

Волокна, отличающиеся длиной от волокон в 20 мм, раскладывают между двумя предметными стеклами, располагая их параллельно друг другу так, чтобы между ними было расстояние 1—2 мм. Стекла должны удерживать волокна, но не придавливать, не растягивать и не повреждать их.

6.5 Определение ширины волокна

6.5.1 Общее положение

Определяют ширину волокна сразу после их закрепления в держателях *или между предметными стеклами.*

Измеряют ширину каждого волокна, подготовленного по 6.4, в соответствии с методикой, описанной в 6.5.2.

6.5.2 Отдельные измерения

В случае закрепления волокон на держателе отдельные пять измерений каждого волокна производят между линиями на держателе.

В случае измерения волокон длиной около 10 мм, размещенных между двумя предметными стеклами, отдельные три измерения проводят в двух крайних точках на отступе от края волокна не менее 0,5 мм и в средней его точке.

Короткие волокна длиной около 5 мм, размещенные между предметными стеклами, измеряют один раз в средней точке по длине волокон.

7 Обработка результатов

Ширину волокна вычисляют как среднее арифметическое значение отдельных 100 измерений и представляют с точностью до 0,1 мм.

Вычисляют среднее арифметическое значение и стандартное отклонение от соответствующих средних значений 100 измерений. Вычисляют среднее арифметическое значение с точностью до 0,1 мм, стандартное отклонение с точностью до 0,01 мм.

Оформляют подсчитанные данные измерения волокон длиной 20 мм по примеру, приведенному в приложении В.

8 Точность измерений

Разность между результатами измерений, полученная за короткий период времени одним и тем же оператором, работающим с идентичной пробой и использующим одну и ту же аппаратуру, может превысить предел повторяемости *r* в среднем не более чем в одном случае из 20 при нормальной работе этим методом.

Разность между результатами двух лабораторий, работающими с идентичными пробами, может превышать предел воспроизводимости *R*, в среднем не более чем в одном случае из 20 при нормальной работе этим методом.

При межлабораторных испытаниях с участием 14 лабораторий были получены значения пределов повторяемости *r* и пределов воспроизводимости *R*, а также для стандартных отклонений повторяемости *Sr* и воспроизводимости *SR*, приведенные в таблице 1 в соответствии с *[3]* и *[4]*.

Таблица 1 — Суммарный результат совместного исследования

Точность данных	Ширина волокна резаного табака, мм			
	0,4	1,0	1,6	3,0
Предел повторяемости *r*	0,11	0,21	0,30	0,81
Стандартное отклонение для повторяемости *Sr*	0,040	0,073	0,109	0,288
Предел воспроизводимости *R*	0,13	0,21	0,33	0,98
Стандартное отклонение для воспроизводимости *SR*	0,047	0,073	0,118	0,351
Примечание — Высокая изменчивость результатов отмечается при ширине волокон 0,4 мм.				

9 Отчет об испытаниях

Отчет об испытаниях должен включать как минимум следующую информацию:

a) все необходимые сведения для идентификации пробы (изготовитель, страна изготовителя, наименование);

b) ссылка на настоящий стандарт;

c) время и способ отбора проб;

d) информация о кондиционировании;

e) время доставки пробы;

f) дата и время измерения;

g) атмосфера во время измерения;

h) результаты измерений;

i) особенности, наблюдаемые во время измерений;

j) среднее арифметическое значение 100 измерений ширины волокна с точностью до 0,1 мм;

k) среднее квадратичное отклонение от среднего арифметического значения ширины волокна с точностью до 0,1 мм.

Приложение А
(справочное)

Пример держателя *волокна*

А.1 Общие положения

Пример держателя волокна приведен на рисунке А.1.

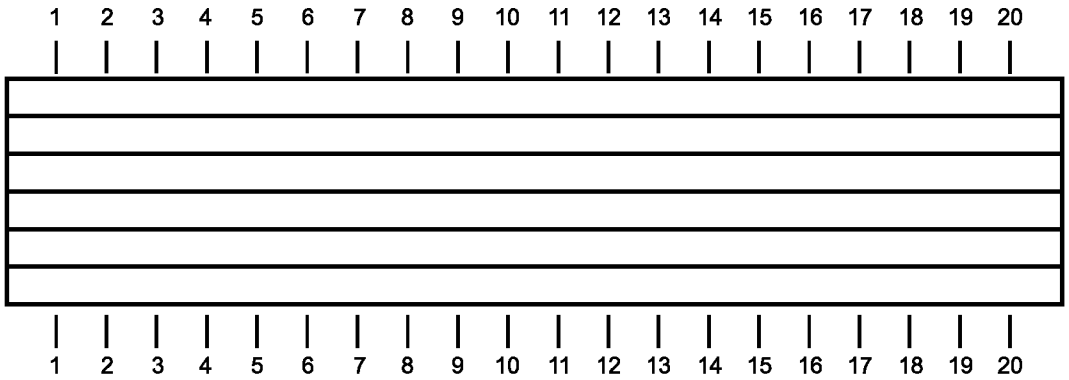

Рисунок А.1 — Пример держателя *волокна*

А.2 Руководство для соответствующих размеров *держателя*

Держатель волокон с размером 20 мм × 110 мм подразделяется на пять параллельных линий по более длинной стороне, расстояние между линиями (3,5 ± 0,5) мм.

П р и м е ч а н и е — Возможно использовать микроскоп с установленной внутри линейкой.

Приложение В
(справочное)

Пример оформления результатов измерений

Лаборатория:
Время и вид пробы:
Применяется метод измерения:

	Ширина реза (мм)					*Среднеариф-метическое значение результатов 5 измерений волокна*	
	1-е измерение	**2-е измерение**	**3-е измерение**	**4-е измерение**	**5-е измерение**		**Проба**
1-е волокно							
2-е волокно							
3-е волокно							**Дата измерения:**
4-е волокно							
5-е волокно							
6-е волокно							**Атмосфера:**
7-е волокно							
8-е волокно							
9-е волокно							**Влажность упаковки:**
10-е волокно							
11-е волокно							
12-е волокно							**Время начала измерения:**
13-е волокно							
14-е волокно							
15-е волокно							**Время окончания измерения:**
16-е волокно							
17-е волокно							
18-е волокно							**Оператор:**
19-е волокно							
20-е волокно							

Измерения с точностью до ±0,1 мм.
Комментарии:
Фамилия И.О.:

Приложение ДА
(справочное)

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой международного стандарта ISO 20193:2012

Таблица ДА.1

Структура настоящего стандарта	Структура международного стандарта ISO 20193:2012
Пункт	Пункт
—	Введение
5.1—*5.4*	5.1, 5.2
Приложение ДА (справочное) Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой международного стандарта ISO 20193:2012	—
Приложение ДБ (справочное) Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов международным стандартам	—
Примечание — В настоящий стандарт в раздел 5 внесены дополнительные пункты 5.3 и 5.4, так как при измерении ширины волокна необходимо пользоваться указанными в разделе 5 дополнительными приспособлениями. Исключен раздел «Введение», т. к. измерение ширины волокна не связано в настоящем стандарте с определением содержания смолы, никотина и монооксида углерода в сигаретном дыме и другой информацией об этих веществах. Внесены дополнительные приложения ДА и ДБ в соответствии с требованиями, установленными к оформлению межгосударственного стандарта, модифицированного по отношению к международному стандарту ISO.	

Приложение ДБ
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов международным стандартам

Таблица ДБ.1

Обозначение ссылочного межгосударственного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта
ГОСТ ИСО 3402—2003/ ГОСТ Р ИСО 3402—2002	IDT	ISO 3402:1999 «Табак и табачные изделия. Атмосферы для кондиционирования и испытаний»
ГОСТ 31632—2016 (ISO 8243:2013)	MOD	ISO 8243:2013 «Сигареты. Отбор проб»
ГОСТ 32795—2014 (ISO 15592-2:2001)	MOD	ISO 15592-2:2001 «Табак курительный тонкорезаный и курительные изделия, изготовленные из него. Методы отбора проб, кондиционирования и испытаний. Часть 2. Атмосфера для кондиционирования и испытаний»
Примечание — В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов: IDT — идентичный стандарт; MOD — модифицированный стандарт.		

Библиография

[1] ISO 15592-1:2001* «Fine-cut tobacco and smoking articles made from it — Methods of sampling, conditioning and analysis — Part 1: Sampling»
(Табак тонкорезаный и курительные изделия, изготовленные из него. Методы отбора проб, кондиционирования и испытаний. Часть 1. Отбор проб)

[2] ISO 216—2007 «Writing paper and certain classes of printed matter — Trimmed sizes — A and B series and indication of machine direction»
(ISO 216—2007 Бумага писчая и некоторые виды печатной продукции. Потребительские форматы. Ряды А и В и указание машинного направления)

[3] ГОСТ ISO 5725-1—2003** «Accuracy (trueness and precision) of measurement methods and results — Part 1: General principles and definitions»
(ISO 5725-1—2002 Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Часть 1. Основные положения и определения)

[4] ГОСТ ISO 5725-2—2003*** «Accuracy (trueness and precision) of measurement methods and results — Part 2: Basic method for the determination of the repeatability and reproducibility of a standard measurement method»
(ISO 5725-2—2002 Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Часть 2. Основной метод определения повторяемости и воспроизводимости стандартного метода измерений)

---

* *В Российской Федерации действует ГОСТ Р 53976—2010 (ISO 15592-1:2001) «Табак курительный тонкорезаный и курительные изделия, изготовленные из него. Методы отбора проб, кондиционирования и испытаний. Часть 1. Отбор проб».*

** *В Российской Федерации действует ГОСТ Р ISO 5725-1—2002 «Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Часть 1. Основные положения и определения».*

*** *В Российской Федерации действует ГОСТ Р ISO 5725-2—2002 «Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Часть 2. Основной метод определения повторяемости и воспроизводимости стандартного метода измерений».*

УДК 663.974.001.4:006.354 МКС 65.160 MOD

Ключевые слова: табак резаный, изделия табачные, ширина волокна резаного табака, метод измерения, обработка результатов, повторяемость и воспроизводимость

Редактор *М.Е. Никулина*
Технический редактор *В.Ю. Фотиева*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 29.08.2016. Подписано в печать 05.09.2016. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,40. Тираж 26 экз. Зак. 2095.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru