МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 217— 2014

БУМАГА

Промышленные форматы. Обозначение и допуски для основных и дополнительных рядов и обозначение машинного направления

(ISO 217:2008, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2015

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0-92 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные. Основные положения» и ГОСТ 1.2-2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт бумаги» (ОАО «ЦНИИБ»), Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 157 «Древесная масса, бумага, картон и изделия из них» на основе аутентичного перевода на русский язык указанного в пункте 5 стандарта, который выполнен ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 июля 2014 г. № 68-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	Кыгызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 10 ноября 2014 г. № 1492-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 217—2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 01 июля 2015 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 217:2008 Paper — Untrimmed sizes — Designation and tolerances for primary and supplementary ranges and indication of machine direction (Бумага. Промышленные форматы. Обозначение и допуски для основных и дополнительных рядов и обозначение машинного направления).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 6 «Бумага, картон и целлюлоза» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (en).

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

В разделе «Нормативные ссылки» и тексте стандарта ссылки на международные стандарты актуализированы.

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия – идентичная (IDT).

6 ВЗАМЕН ГОСТ 29315–92 (ИСО 217–74).

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

© Стандартинформ, 2015

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

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

БУМАГА

Промышленные форматы. Обозначение и допуски для основных и дополнительных рядов и обозначение машинного направления

Paper. Untrimmed sizes. Designation and tolerances for primary and supplementary ranges and indication of machine direction

Дата введения — 2015—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает основные и дополнительные ряды промышленных форматов бумаги в листах (далее – размеры), которые должны обрезаться для получения потребительских форматов A и B по ISO 216, а также способ обозначения форматов и направления отлива бумаги (машинное направление).

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все его изменения).

ISO 187 Paper, board and pulps — Standard atmosphere for conditioning and testing and procedure for monitoring the atmosphere and conditioning of samples (Бумага, картон и целлюлоза. Стандартная атмосфера для кондиционирования и испытания и методика контроля за атмосферой и условиями кондиционирования образцов)

ISO 216 Writing paper and certain classes of printed matter — Trimmed sizes — A and B series, and indication of machine direction (Бумага писчая и некоторые виды печатной продукции. Потребительские форматы. Ряды A и B и обозначение машинного направления)

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **поперечное направление** (cross direction): Направление бумаги, перпендикулярное к машинному направлению.

3.2 **машинное направление** (machine direction): Направление бумаги, параллельное направлению движения сетки на бумагоделательной машине.

3.3 **потребительский формат** (trimmed size): Размеры листа бумаги, готового для непосредственного использования.

3.4 **промышленный формат** (untrimmed size): Размеры листа бумаги, достаточные для получения потребительского формата.

3.5 **основной ряд** (primary range): Размеры листов бумаги промышленного формата, которые предназначены для получения потребительских форматов ряда A по ISO 216 и которые не требуют дополнительной обрезки.

3.6 **дополнительный ряд** (supplementary range): Размеры листов промышленного формата, которые предназначены для получения потребительских форматов ряда A по ISO 216 и будут подвергаться дальнейшей обрезке для получения дополнительных форматов, отличных от основного ряда.

3.7 **бумага продольной резки** (long grain): Лист бумаги, длинная сторона которого параллельна машинному направлению.

3.8 **бумага поперечной резки** (short grain): Лист бумаги, короткая сторона которого параллельна машинному направлению.

Издание официальное

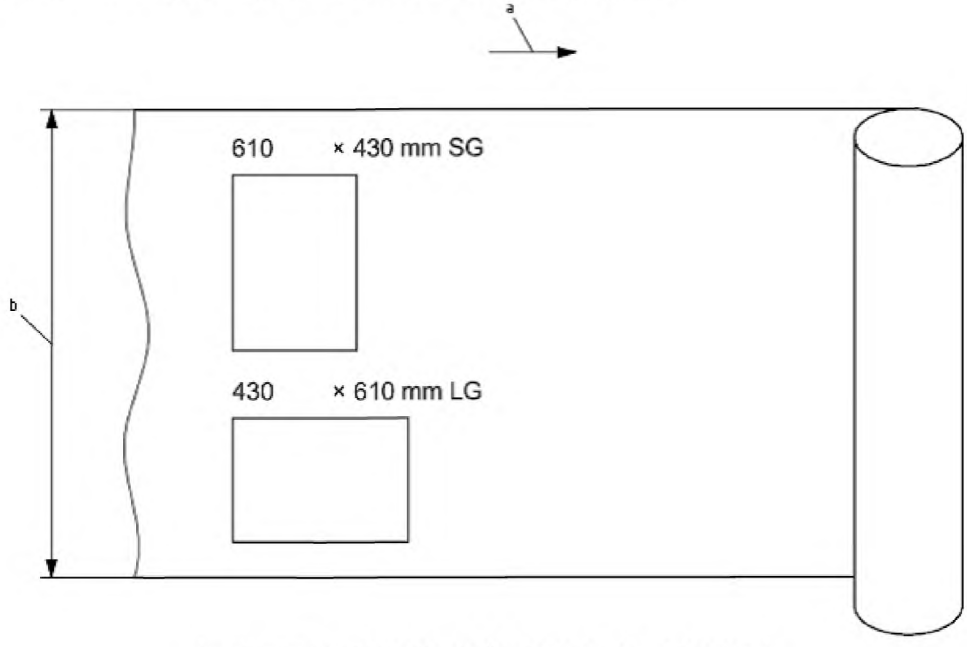
4 Обозначение формата и машинного направления бумаги

Формат листа обозначают двумя размерами в миллиметрах. Формат также может быть дополнен обозначением направления обрезки листа с помощью букв: LG и SG.

Первый размер листа относится к стороне, перпендикулярной к машинному направлению, второй размер листа – к стороне, параллельной машинному направлению.

Буквы LG означают, что обрезка бумаги проведена относительно машинного направления, а SG – что обрезка проведена относительно поперечного направления бумаги.

Таким образом, формат листа бумаги продольной резки размерами 430x610 мм обозначают как 430x610 мм LG, а поперечной резки – 610x430 мм SG (см. рисунок 1).



a – машинное направление, *b* – поперечное направление

Рисунок 1 – Обозначение форматов и машинного направления бумаги

Формат листа обозначает по настоящему стандарту с использованием обозначений в соответствии с таблицами 1 и 2. Например, в соответствии с таблицей 1 формат листа бумаги продольной резки размерами 430 x 610 мм обозначают: RA 2 LG.

5 Размеры листов стандартных промышленных форматов и обозначение машинного направления бумаги

5.1 Основной ряд (RA)

Размеры листов стандартных промышленных форматов для основного ряда с обозначением машинного направления бумаги указаны в таблице 1. Машинное направление листов бумаги продольной резки параллельно длинной стороне, а листов бумаги поперечной резки – короткой.

Таблица 1

Размеры листов бумаги[a]	Обозначение стандартных промышленных форматов листов для получения основного ряда	Машинное направление бумаги
860 × 1220 мм LG	RA0 LG	Параллельно длинной стороне
610 × 860 мм LG	RA1 LG	
430 × 610 мм LG	RA2 LG	
1220 × 860 мм SG	RA0 SG	Параллельно короткой стороне
860 × 610 мм SG	RA1 SG	
610 × 430 мм SG	RA2 SG	
[a] Обозначения LG и SG являются необязательными		

5.2 Дополнительный ряд (SR)

Размеры листов стандартных промышленных форматов для дополнительного ряда с обозначением машинного направления указаны в таблице 2.

Таблица 2

Размеры листов бумаги[a]	Обозначение стандартных промышленных форматов листов для получения основного ряда	Машинное направление бумаги
900 × 1280 мм LG	SRA0 LG	Параллельно длинной стороне
640 × 900 мм LG	SRA1 LG	
450 × 640 мм LG	SRA2 LG	
1280 × 900 мм SG	SRA0 SG	Параллельно короткой стороне
900 × 640 мм SG	SRA1 SG	
640 × 450 мм SG	SRA2 SG	
[a] Обозначения LG и SG являются необязательными		

6 Допуски для размеров листов

6.1 Допускаемые отклонения размеров

В настоящем стандарте допуском для размеров листа бумаги установленного формата является допустимое значение отклонения его размеров от стандартных размеров, за пределами которого нельзя считать, что лист имеет данный формат. Этот допуск отличается от отклонений размера листа в процессе производства (производственный допуск) или при дальнейшей обработке. Допуск при обработке зависит от применения данного листа бумаги и будет являться более точной характеристикой размеров по сравнению с допуском, установленным в настоящем стандарте.

Производственные допуски устанавливают по согласованию между торговыми партнерами.

Если другие более точные допуски не установлены, то допускаемые отклонения, округленные с точностью до одного миллиметра, должны быть не более ± 0,5 % размеров листов, указанных в таблицах 1 и 2.

Однако должно быть соблюдено следующее требование:

- если допуск 0,5 % составляет больше 5 мм, то предельное отклонение от размеров допускается не более ± 5 мм;
- если допуск 0,5 % составляет меньше 3 мм, то предельное отклонение от размеров допускается не более ± 3 мм.

В случае если отклонение менее, чем ± 3 мм, предельно допускаемое отклонение принимается равным ± 3 мм.

6.2 Условия измерения размеров

Измерения размеров проводят в стандартных условиях в соответствии с ISO 187.

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение и наименование международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование межгосударственного стандарта
ISO 187:1990 Бумага, картон и целлюлоза. Стандартная атмосфера для кондиционирования и испытания и методика контроля за атмосферой и условиями кондиционирования образцов	—	*
ISO 216:2007 Бумага писчая и некоторые виды печатной продукции. Потребительские форматы. Ряды A и B, обозначение машинного направления	—	*

* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта. Перевод данного международного стандарта находится в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

УДК 676.1:006.354 МКС 85.060 IDT

Ключевые слова: бумага, промышленные форматы, потребительский формат, обозначение формата и машинного направления, основной ряд, дополнительный ряд, бумага продольной резки, бумага поперечной резки, допустимые отклонения, условия измерения

Подписано в печать 02.02.2015. Формат 60x84 1/8.
Усл. печ. л. 0,93. Тираж 31 экз. Зак. 257.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

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

gost.e-ecolog.ru