



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТЕСТОВЫЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ ДЛЯ ФАКСИМИЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

ГОСТ 28263-89 – ГОСТ 28267-89

Издание официальное

Н/Ф

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва



ТЕСТ-ДОКУМЕНТЫ ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5
ДЛЯ ФАКСИМИЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

ГОСТ 28263-89

Технические условия

Test documents IGPI, IGP2, IGP3, IGP4, IGP5 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 ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 (тестовые изображения вида газетных полос), предназначенные для проверки и испытаний цифровой факсимильной аппаратуры типа 1, 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 ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 приведен на черт. 1 — 5. Чертежи не могут быть использованы взамен тест-документов.

1.2. Тест-документы ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 должны быть выполнены на бланках размерами 630 × 430 мм с предельным отклонением ± 2 мм.

1.3. Тест-документы ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 должны иметь свободные поля: слева и справа от запечатанного поля (19 ± 2) мм, сверху — (30 ± 2) мм, снизу — не менее 38 мм.

1.4. Тест-документы ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 должны представлять собой односторонние газетные оттиски с характеристиками запечатанных полей, приведенными в табл. 1.

1.5. Наименование ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ИГП1, ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ИГП2, ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ИГП3, ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ИГП4, ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ИГП5 должно быть выполнено справа сверху на свободном поле тест-документа машинописными прописными буквами высотой 3,2 мм по ГОСТ 8854.

Таблица 1

Наименование тест-документа	Характеристика запечатанного поля тест-документа
Тест-документ ИГП1	Текстовое со штриховой иллюстрацией
Тест-документ ИГП2	Текстовое с иллюстрациями, с резкими и плавными градационными переходами и линиатурой раstra 25 линия/см
Тест-документ ИГП3	Текстовое с иллюстрациями, с резкими и плавными градационными переходами и линиатурой раstra 36 линия/см
Тест-документ ИГП4	Текстовое с увеличенным объемом растровых иллюстраций, с резкими и плавными градационными переходами и линиатурой раstra 25 линия/см
Тест-документ ИГП5	Текстовое с увеличенным объемом растровых иллюстраций, с резкими и плавными градационными переходами и линиатурой раstra 36 линия/см

Общий вид тест-документа ИГП4

ТАДОК

2.

ТЕСТ-ДОКУМЕНТ ИГП4

3 февраля 1999 г.



По фотографии на фотографии... (text continues in columns)

ЖЕНЩИНЫ ТРАНСПОРТА

Тематическая страница. Выпуск № 9

Еще в начале 90-х годов... (text continues in columns)

Ремиса Из фантазии в реальность

Сначала Ремиса... (text continues in columns)



Письмо с удручающим «Облегчили» траву

Коллектив...
Президент С. А. Савельев

Получил письмо... (text continues in columns)

Как родить на маленькой станции?

Тонкой матерью
сотни матерей

Сначала... (text continues in columns)

Как родить на маленькой станции?

Тонкой матерью
сотни матерей

Сначала... (text continues in columns)



Черт. 4

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Тест-документы ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Тест-документы должны быть изготовлены способом офсетной печати.

2.3. Тест-документы должны быть отпечатаны на белой мелованной бумаге толщиной не менее 0,15 мм.

2.4. Оптическая плотность белого поля тест-документов должна быть не более 0,09.

2.5. Оптическая плотность черных элементов тест-документов должна быть не менее 1,2. Неравномерность оптических плотностей черного не должна быть более $\pm 0,1$.

2.6. Двоение и оконтуривание изображения не допускаются.

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

2.8. Минимальные размеры (штрихов, растровых точек и пробелов) должны быть не менее указанных в табл. 2.

Таблица 2

Линиатура раstra, линия на сантиметр	Толщина штрихов, мм	Средний диаметр, мм	
		точек на светлом участке	пробелов на темном участке
25	0,070	0,100	0,150
36	0,050	0,070	0,105

3. ПРИЕМКА

3.1. Тест-документы ИГП1, ИГП2, ИГП3, ИГП4, ИГП5 должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя по результатам приемосдаточных испытаний.

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

Таблица 3

Наименование проверки	Номер пункта стандарта	
	технических требований	методов испытаний
Проверка общего вида тест-документа	1.1; 1.5	4.2
Проверка размеров и расположения тест-документа на листе	1.2; 1.3	4.3
Проверка метода полиграфической печати, марки и толщины бумаги	2.2; 2.3	4.5 — 4.7
Проверка оптической плотности белого и черных элементов, неравномерности оптической плотности	2.4; 2.5	4.8; 4.9
Проверка качества полиграфической печати	2.6; 2.7	4.4; 4.10
Проверка линиатуры раstra	1.4	4.11
Проверка минимальных размеров, штрихов, точек и пробелов на изображении	2.8	4.12
Проверка маркировки и упаковки	5.1 — 5.5; 5.7	4.13

3.3. Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если все проверенные тест-документы соответствуют требованиям, приведенным в табл. 3.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из пунктов табл. 3 проводят повторную проверку по этим же пунктам на удвоенном числе тест-документов, взятых из этой 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 проводят при нормальных климатических условиях окружающей среды: температура воздуха от 288 до 308 К (от 15 до 35°С); относительная влажность 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 требованиям пп. 1.1; 1.5; 2.7 проводят визуально.
- 4.3. Проверку на соответствие требованиям пп. 1.2, 1.3 проводят при помощи приборов, обеспечивающих измерение линейных размеров с погрешностью не более $\pm 0,5$ мм.
- 4.4. Проверку на соответствие требованиям п. 2.7 проводят при помощи микроскопа, обеспечивающего измерение линейных размеров с погрешностью не более 0,02 мм.
- 4.5. Проверку на соответствие требованиям п. 2.2 проводят по технологической документации.
- 4.6. Проверку на соответствие требованиям п. 2.3 (вид бумаги) проводят по товаросопроводительной документации на мелованную бумагу.
- 4.7. Проверку на соответствие требованиям п. 2.3 (толщина бумаги) проводят при помощи толщиномера (типа ТИБ) или микрометра.
- 4.8. Проверку на соответствие требованиям п. 2.4 проводят денситометром отраженного света, обеспечивающим точность измерения не менее 0,02 на свободном участке тест-документа размером не менее 5×5 мм.
- 4.9. Проверку на соответствие требованиям п. 2.5 проводят микроденситометром отраженного света, обеспечивающим точность измерения не менее 0,02. Равномерность оптической плотности черной пробы проверяют в трех точках на краях и в центре рабочей части тест-документа.
- 4.10. Проверку на соответствие требованиям п. 2.6 проводят визуально при помощи лупы с увеличением не менее $5\times$.
- 4.11. Проверку на соответствие требованиям п. 1.4 (линиатура раstra L) проводят по иллюстрации тест-документа путем измерения при помощи микроскопа с увеличением $60\times$ периода следования растровых точек вдоль линии, ориентированной под углом в 45° к горизонтали, и расчета линиатуры раstra по формуле

$$l = \frac{1}{A} \cdot 10^4,$$

где l — период следования растровых точек, мкм.

- 4.12. Проверку на соответствие п. 2.8 проводят при помощи микроскопа с увеличением $60\times$.
- 4.13. Проверку на соответствие пп. 5.1 — 5.5 проводят внешним осмотром.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 5.1. На каждом листе на свободном поле в левом верхнем углу тест-документа должны быть нанесены: номер партии, год выпуска, обозначение настоящего стандарта.
- 5.2. Для упаковки тест-документы должны быть сложены в пачки по 50 листов. Каждую пачку перекладывают двумя жесткими картонными прокладками марки Б по ГОСТ 7933 размерами не менее 632×432 мм, помещают в полиэтиленовый мешок и укладывают в картонную коробку из переплетного или коробочного картона марки А или Б по ГОСТ 7933.
- 5.3. Коробки должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 18573 так, чтобы была исключена возможность перемещения коробок во время их транспортирования.
- 5.4. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, содержащий наименование предприятия-изготовителя, число коробок в ящике, номер партии, дату упаковки, обозначение настоящего стандарта, клеймо ОТК.
- 5.5. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: „Бонтея нагрета“, „Бонтея сырое“.
- 5.6. Транспортирование упакованных тест-документов допускается крытым транспортом любого вида.
- 5.7. Тест-документы следует хранить в картонной коробке в помещениях при температуре воздуха от 288 до 308 К (от 15 до 35°С) и относительной влажности от 45 до 80 %.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие тест-документов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.
- 6.2. Гарантийный срок хранения — 5 лет со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ:

В.И. Дроздов, А.В. Антонович, Ю.Я. Шац, М.М. Проценко, И.Г. Дашок

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 7933-75	5.2
ГОСТ 8854-75	1.5
ГОСТ 12922-89	Вводная часть
ГОСТ 14192-77	5.5
ГОСТ 18573-86	5.3