



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**КИНОПЛЕНКА 70-мм**

**РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

**ГОСТ 11272-78**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности  
ИСПОЛНИТЕЛИ**

**А. Ф. Закомарный, А. С. Спица, Н. И. Факторович**

**ВНЕСЕН Министерством химической промышленности**

**Член Коллегии В. Ф. Ростунов**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1978 г. № 2233**

**КИНОПЛЕНКА 70-ММ**  
**Размеры. Методы контроля**

70-mm FILMS. Dimensions.  
 Methods for control

**ГОСТ**  
**11272—78**

Взамен  
 ГОСТ 11272—65

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 августа 1978 г. № 2233 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.  
до 01.07. 1984 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

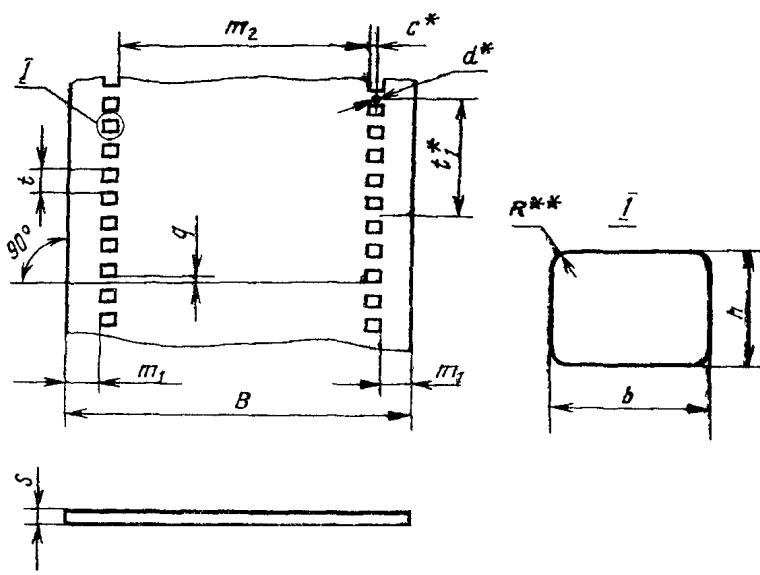
Настоящий стандарт распространяется на 70-мм кинопленку на триакетатцеллюзной основе, предназначенную для изготовления широкоформатных кинофильмов, и устанавливает размеры кинопленки и методы их контроля.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3023—74, за исключением показателя «усадка».

### **1. РАЗМЕРЫ**

1.1. Размеры кинопленки, а также размеры и расположение перфораций должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1.2. Колебания расстояния от края до ближайшей кромки перфорации  $m_1$  в пределах одного рулона не должны превышать 0,05 мм.



\* Размеры обеспеч. инстр.  
\*\* Размер для справок.

мм

## Пределные отклонения

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	При изгото-влении	При хранении в течение 12 мес с усадкой	
			0,2%	0,3%
Ширина пленки <i>B</i>	69,95	$\pm 0,05$	+0,05 -0,15	+0,05 -0,200
Шаг перфорации <i>t</i>	4,75	$\pm 0,01$	+0,01 -0,015	+0,01 -0,020
Ширина перфорации <i>b</i>	2,80	+0,005 -0,015	+0,005 -0,015	+0,005 -0,020
Высота перфорации <i>h</i>	1,98	$\pm 0,01$	+0,01 -0,015	+0,01 -0,015
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации <i>m</i> <sub>1</sub>	5,47	$\pm 0,05$	+0,05 -0,06	+0,05 -0,07
Расстояние между перфорациями <i>m</i> <sub>2</sub>	53,40	$\pm 0,05$	+0,05 -0,11	+0,05 -0,16
Шахматное смещение <i>q</i>	—	0,05	0,05	0,05
Диаметр вспомогательного отверстия <i>d</i>	1,25	—	—	—

Продолжение

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	При изгото-влении	Предельные отклонения	
			при хранении в течение 12 мес с усадкой	
			0,2%	0,3%
Шаг вспомогательного отверстия $t_1$	23,75	—	—	—
Расстояние от центра вспомогательного отверстия до ближайшей кромки перфорации $c$	1,4	—	—	—
Радиус скругления отверстия перфорации $R$	0,5	—	—	—
Толщина кинопленки $S$ :				
чёрно-белой	0,150	+0,025 -0,010	+0,025 -0,010	+0,025 -0,010
цветной	0,150	+0,030 -0,000	+0,030 -0,000	+0,030 -0,000

**П р и м е ч а н и я:**

1. Предельные отклонения при усадке 0,3% установлены до 01.01.1982 г.
2. Толщина кинопленки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.
- 1.3. Колебания шага перфорации  $t$  в пределах одного рулона кинопленки не должны превышать 0,02 мм.

**2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

2.1. Контроль размеров кинопленки при изготовлении должен проводиться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

2.2. Отбор образцов кинопленки для контроля размеров должен проводиться от рулонов в неповрежденной первичной упаковке.

2.3. От каждого из отобранных рулонов кинопленки для контроля размеров берут два образца длиной не менее 1,5 м из любого места, но не менее чем на расстоянии 3,0 м от концов рулона.

2.4. Перед контролем образцы должны выдерживаться не менее 16 ч в помещении с кондиционированным воздухом или в экспикаторе при температуре 18—25°C и относительной влажности  $65 \pm 5\%$ . Контроль должен проводиться в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

Допускается проводить контроль размеров кинопленки при изготовлении без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства термогигрометрических параметров воздуха в период времени между изготовлением и контролем.

2.5. Контроль размеров кинопленки должен проводиться при помощи приборов с погрешностью измерений не более 0,005 мм, использующих контактный или оптический принцип действия.

Шахматное смещение перфораций должно контролироваться относительно перпендикуляра к краю кинопленки. Предельное отклонение от перпендикулярности не должно быть более 1'.

2.6. Контроль размеров  $b$ ,  $t$ ,  $h$  и  $m_1$  должен проводиться на каждом отобранном образце измерением этих параметров на последовательных перфорациях с каждого края кинопленки:

$t$  — не менее чем на пяти перфорациях;

$b$ ,  $h$ ,  $m_1$  — не менее чем на четырех перфорациях.

Контроль размеров  $B$ ,  $m_2$  и  $q$  должен проводиться не менее чем в двух местах каждого образца.

---

**Изменение № 1 ГОСТ 11272--78 Кинопленка 70-мм. Размеры. Методы контроля  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.06.84  
№ 1885 срок введения установлен**

с 01.10.84

Под наименованием стандарта прописать код: ОКСТУ 2371

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3023—74, за исключением размеров «радиус скругления отверстия перфорации», «расстояние между перфорациями».

Пункт 1.1. Таблица. Головка. Заменить слова: «12 мес с усадкой» на «гарантийного срока»; исключить значение: 0,2 %; графу 0,3 % и относящиеся к ней нормы исключить; таблицу дополнить размером с соответствующими нормами:

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Пределы изменения	
		при изготовлении	при хранении в течение гарантийного срока
Длина 100 последовательных шагов перфорации Т	450,00	±0,4	+0,4 -1,3

примечания к таблице изложить в новой редакции: «Примечания:  
1. Толщина кинопленки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.

2. Размер Т вводится факультативно до 1 января 1987 г.».

Пункт 2.2 после слов «контроля размеров» дополнить словами: «при хранении в течение гарантийного срока».

Пункт 2.3. Заменить слова: «для контроля размеров берут два образца длиной не менее 1,5 м» на «берут образец длиной не менее 0,8 м».

Пункт 2.4. Первый абзац. Заменить слова и значения: «не менее 16 ч» на «в течение 16 ч»; 18—25 °C на 18—24 °C; 65±5 % на 50—60 %.

Пункт 2.6 дополнить абзацем: «Контроль размера Т должен проводиться за каждом ряду перфорации».

(ПУС № 9 1984 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 11272—78 Кинопленка 70-мм. Размеры Методы контроля**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета**  
**СССР по стандартам от 26.07.89 № 2479**

**Дата введения 01.01.90**

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблица. Размер «Толщина кинопленки *s*» и все значения исключить;

размер «Длина 100 последовательных шагов перфорации *T*». Заменить значение: 450,00 на 475,0;

примечания 1, 2 исключить.

*(Продолжение см. с. 326)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 11272—78)*

**Пункт 2.4.** Заменить значения: 18—24 °C на «от 18 до 24 °C», 50—60 % на (55±5) %.

**Пункт 2.5.** Первый абзац изложить в новой редакции: «Контроль размеров кинопленки должен проводиться при помощи средств измерений с погрешностью не более 0,005 мм, использующих контактный или оптический принцип действия, кроме размера Т. Размер Т должен контролироваться средствами измерения с погрешностью не более 0,05 мм».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. За результат измерений размеров принимается среднее арифметическое двух (для размеров  $B$ ,  $m_2$  и  $q$ ), четырех (для размеров  $b$ ,  $h$  и  $m_1$ ) и пяти (для размера  $t$ ) измерений, каждое из которых по абсолютному значению не превышает допустимого предельного отклонения».

(ИУС № 12 1989 г.)

---

*Редактор Р. С. Федорова  
Технический редактор О. Н. Никитина  
Корректор М. А. Онопченко*

Сдано в набор 08.09.78 Подп. в печ. 23.11.78 0,5 п. л. 0,27 уч. -изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.  
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 25б. Зак. 2776

Цена 3 коп.

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	A	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ			
ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	K	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$\text{с}^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$\text{м}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$\text{Н}/\text{м}^2$	$\text{м}^{-1}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	дюйль	Дж	$\text{Н}\cdot\text{м}$	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$
Мощность, поток энергии	вatt	Вт	$\text{Дж}/\text{с}$	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$\text{А}\cdot\text{с}$	$\text{с}\cdot\text{А}$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$\text{Вт}/\text{А}$	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	$\text{Кл}/\text{В}$	$\text{м}^{-2}\cdot\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^4\cdot\text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$\text{В}/\text{А}$	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$\text{А}/\text{В}$	$\text{м}^{-3}\cdot\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^3\cdot\text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$\text{В}\cdot\text{с}$	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	tesла	Тл	$\text{Вб}/\text{м}^2$	$\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$\text{Вб}/\text{А}$	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	$\text{кд}\cdot\text{ср}$
Освещенность	люкс	лк	—	$\text{м}^{-2}\cdot\text{кд}\cdot\text{ср}$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$\text{с}^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$\text{м}^2\cdot\text{с}^{-2}$

\* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица — стерадиан.