



**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**

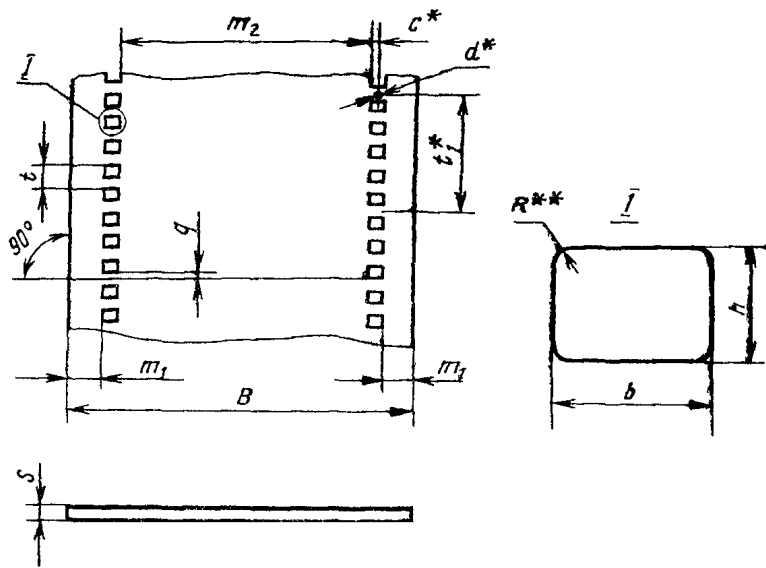
Настоящий стандарт распространяется на 70-мм кино пленку на триацетатцеллюлозной основе, предназначенную для изготовления широкоформатных кинофильмов, и устанавливает размеры кино пленки и методы их контроля.

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

**1. РАЗМЕРЫ**

1.1. Размеры кино пленки, 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

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения		
		при изготовлении	при хранении в течение 12 мес с усадкой	
			0,2%	0,3%
Ширина пленки $B$	69,95	$\pm 0,05$	+0,05 -0,15	+0,05 -0,200
Шаг перфорации $t$	4,75	$\pm 0,01$	+0,01 -0,015	+0,01 -0,020
Ширина перфорации $b$	2,80	+0,005 -0,015	+0,005 -0,015	+0,005 -0,020
Высота перфорации $h$	1,98	$\pm 0,01$	+0,01 -0,015	+0,01 -0,015
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации $m_1$	5,47	$\pm 0,05$	+0,05 -0,06	+0,05 -0,07
Расстояние между перфорациями $m_2$	53,40	$\pm 0,05$	+0,05 -0,11	+0,05 -0,16
Шахматное смещение $q$	—	0,05	0,05	0,05
Диаметр вспомогательного отверстия $d$	1,25	—	—	—

Продолжение

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения		
		при изготовлении	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 $s$	1,4	—	—	—
Радиус скругления отверстия перфорации $R$	0,5	—	—	—
Толщина киноплёнки $S$ :				
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

Примечания:

1. Предельные отклонения при усадке 0,3% установлены до 01.01.1982 г.

2. Толщина киноплёнки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.

1.3. Колебания шага перфорации  $t$  в пределах одного рулона киноплёнки не должны превышать 0,02 мм.

## 2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

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

2.3. От каждого из отобранных рулонов киноплёнки 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 эксикаторе 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 киноплёнки при изготовлении без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства термогигрометрических параметров воздуха в период времени между изготовлением и контролем.

2.5. Контроль размеров киноплёнки 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 киноплёнки. 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 киноплёнки:

$t$  — 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 08.08.84**  
**№ 1885 срок введения установлен**

**с 01.10.84**

Под наименованием стандарта проставить 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	Предельные отклонения	
		при изготовлении	при хранении в течение гарантийного срока
Длина 100 последовательных шагов перфорации Т	450,00	$\pm 0,4$	+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 °С на 18—24 °С; 65±5 % на 50—60 %.

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

(ИУС № 9 1984 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 11272—78 Киноплёнка 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 киноплёнки  $s$ » и все значения **ис-**  
**ключить;**

размер «Длина 100 последовательных шагов перфорации  $T$ ». Заменить **зна-**  
**чение:** 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 °С на «от 18 до 24 °С», 50—60 % на  $(55 \pm 5)$  %.

Пункт 2.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Контроль размеров киноплёнки 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. Онощенко*

---

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, 256. 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	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ</b>			
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	—	$c^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н / м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot c^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$Н \cdot м$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж / c$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$А \cdot c$	$c \cdot А$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$Вт / А$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	$Кл / В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$В / А$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$А / В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot c$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб / м^2$	$кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$Вб / А$	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд · ср
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$c^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$м^2 \cdot c^{-2}$

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