

Группа Э20

Изменение № 3 ГОСТ 26799—85 Кинескопы цветного изображения. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.09.87 № 3607

Дата введения 01.03.88

Пункт 2.2.3 изложить в новой редакции: «2.2.3. Качество экранов кинескопов по допустимому количеству и размерам несветящихся точек, пузырей, посторонних частиц и других дефектов экрана не должно превышать требований, установленных в табл. 1а. Допустимые размеры и количество царапин указывают в ТУ».

(Продолжение см. с. 403)

Таблица 1а

Размер дефекта, мм	Высокий контраст			Средний контраст			Низкий контраст	
	Допустимое число дефектов, шт.		Минимальное расстояние между дефектами, мм	Допустимое число дефектов, шт.		Минимальное расстояние между дефектами, мм	Допустимое число, дефектов, шт.	
	Зона А	Зона А+В		Зона А	Зона А+В		Зона А	Зона А+В
Св. 2,2	0	0	—	0	0	—		
Св. 1,8 до 2,2 включ.	0	0	—	0	3	50		
Св. 1,3 до 1,8 включ.	0	1	—	3	5	25		
Св. 0,5 до 1,3 включ.	2	4	50	4	10	не более 5 шт. в любом круге $\varnothing 50$ мм		
Св. 0,3 до 0,5 включ.	4	12	Не более 6 шт. в любом круге $\varnothing 50$ мм			—	Площадь всех дефектов не более площади круга $\varnothing 13$ мм	Площадь всех дефектов не более площади круга $\varnothing 50$ мм
Менее 0,3	Не ограничено, если видны не как скопление		—	Не ограничено, если видны не как скопление		—		
Максимально допустимое количество дефектов	6	17	—	7	18	—	—	—

Примечания:

- При отсутствии дефектов большего размера соответственно увеличивается количество дефектов меньшего размера.
- Размеры зон А и В экрана кинескопа устанавливаются в ТУ.
- Эллиптические дефекты приравниваются к круглым согласно правилу: полусумма ширины и длины дефекта.

(Продолжение см. с. 404)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26799—85)

Пункт 2.3.1.7. Исключить слова: «с 1 января 1988 г. — 2,5 %»; после слов «искажений раstra»; дополнить абзацем: «конструкция кинескопов с ОС и МСУ с углом отклонения 90°, разработанных после 01.01.87, должна обеспечивать не более 2,5 % геометрических искажений раstra».

Пункт 3.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Производство кинескопов должно быть аттестовано в соответствии с НТД, утвержденной в установленном порядке»;

дополнить абзацем: «Все виды испытаний и Госприемку проводят в соответствии с ГОСТ 26964—86».

Пункт 3.3.1. Первый абзац дополнить словами: «или смену, по согласованию с руководителем Госприемки на предприятии».

Пункт 3.3.3 дополнить словами: «с 01.01.90 — 1,5 %»; дополнить абзацем:

«Если фактическая доля дефектных изделий, выявленных при сплошном контроле на двух последовательно предъявленных партиях, превышает установленную, то приемку кинескопов приостанавливают; изготовитель совместно со службой технического контроля должен провести анализ причин забракования кинескопов. На основании результатов анализа изготовитель должен разработать мероприятие по устранению возможности появления выявленных дефектов и внедрить их в производство, после чего возобновляют приемку кинескопов».

Пункт 3.3.4 дополнить абзацем: «С 01.01.90 испытания по группе С-2 проводят по плану одноступенчатого выборочного контроля при приемочном уровне дефектности 0,1 на выборке 125 шт., с приемочным числом  $C=0$ . Если объем выборки больше или равен объему предъявленной партии, то испытания по группе С-2 проводят по плану сплошного контроля».

Пункт 4.2.5 изложить в новой редакции: «4.2.5. Качество экрана кинескопов (п. 2.2.3) проверяют в рабочем состоянии кинескопа.

Дефекты экрана оценивают по контрасту при помощи ступенчатого оптического клина (шаблон-фильтра) с нейтральными растровыми светофильтрами различного пропускания:

фильтр с оптической плотностью 1,3 имеет пропускание  $(6 \pm 2) \%$ ;

фильтр с оптической плотностью 0,7 имеет пропускание  $(20 \pm 3) \%$ ;

фильтр с оптической плотностью 0,4 имеет пропускание  $(40 \pm 3) \%$ ;

прозрачное стекло имеет пропускание  $(90 \pm 3) \%$ .

Конструкция фильтра должна обеспечивать указанные коэффициенты пропускания при расстоянии между фильтром и фотоприемником 0,6 м.

Дефекты делятся на:

дефекты высокого контраста — дефекты, видимые через все фильтры. Такие дефекты на красном и синем полях оцениваются по таблице норм, установленных в п. 2.2.3 для дефектов среднего контраста;

дефекты среднего контраста — дефекты, видимые через фильтр с плотностью 0,7 и невидимые через фильтр с плотностью 1,3. Эти дефекты на синем и красном полях оценивают по таблице норм, установленных в п. 2.2.3 для дефектов низкого контраста;

дефекты низкого контраста — дефекты, видимые через фильтр с плотностью 0,4 и невидимые через фильтр с плотностью 0,7.

Качество экрана проверяют визуально при помощи ступенчатого оптического клина (шаблон-фильтра) в рабочем состоянии кинескопа последовательно в белом и основных цветах при погашенных обратных ходах на синхронизированном и сфокусированном растре. В спорных случаях повторная проверка проводится при внешней освещенности не более 5 лк.

Оценка в белом цвете проводится при яркости 40—50 кд/м<sup>2</sup> или при токах красного, зеленого и синего прожекторов, указанных в ТУ, соответствующих данной яркости. В основных цветах проверка проводится при тех же значениях токов, при которых производилась проверка в белом.

Экран проверяют с расстояния 0,6—1,5 м. Обнаруженные дефекты оценивают по контрасту при помощи оптического клина (шаблон-фильтра) в белом цвете и основных цветах. Оптический клин держат на расстоянии вытянутой руки (0,6 м) над рассматриваемым дефектом таким образом, чтобы он последо-

*(Продолжение изменения к ГОСТ 26799—85)*

вательно входил под светофильтры по мере передвижения оптического клина. Оценку начинают от фильтра с меньшей плотностью к фильтру с большей плотностью.

Размеры обнаруженных дефектов и расстояние между дефектами определяют при помощи шаблона».

(ИУС № 12 1987 г.)