

ICS 37.100.01

A17

备案号: XXXXX-201X

CY

中华人民共和国新闻出版行业标准

CY/T XXXXX—201X

无碳复写纸本式联单通用技术要求

General technical requirements for carbonless multi-part forms

bound in book

(征求意见稿)

(本稿完成日期: 2017-3-21)

201X - XX - XX 发布

201X - XX - XX 实施

中华人民共和国新闻出版广电总局 发布

前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的起草规则进行编写。

本标准由全国印刷标准化技术委员会书刊印刷分技术委员会（SAC/TC 170/SC 1）提出并归口。

本标准起草单位：深圳市浩立信办公用品有限公司、深圳职业技术学院、东莞职业技术学院、深圳鑫华溢印务有限公司、江西江印票证印务股份有限公司、深圳市东鹏印刷厂、上海安全印务有限公司、中国印刷技术协会商业票据印刷分会、广州市人民印刷厂股份有限公司。

本标准起草人：李皓、童贞、罗向星、王利婕、李小东、王秀芝、杨凯、代楠、张月明、陈明权、张旭亮、陈秀兰、吴玲娣、卢宾、史志雄、张彦粉、李朝东。

无碳复写纸本式联单通用技术要求

1 范围

本标准规定了无碳复写纸本式联单的术语和定义、常见尺寸、技术要求、检验方法及标识、包装、运输、贮存的要求。

本标准适用于无碳复写纸本式联单的印制、运输、贮存。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定

GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定

GB/T 7705—2008 平版装潢印刷品

GB/T 12914—2008 纸和纸板 抗张强度的测定

GB/T 14258 信息技术 自动识别与数据采集技术 条码符号印制质量的检验

GB/T 16797 无碳复写纸

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

商业票据 business form

为经济活动链印制的、用于表达信息功能的载体。

[CY/T 49.1—2008，定义3.1]

3.2

联单 multi-part forms

一式多联的**商业票据**（3.1）。

3.3

本册 volume

具有书刊型态的印刷品。

注：改写GB/T 9851.9—2017，定义2.4。

3.4

本式联单 multi-part forms bound in book
本册 (3.3) 型态的联单 (3.2)。

3.5

垫板纸 tympan paper
阻隔书写压力并防止透写的纸板。

3.6

易撕线 tear line
在联单规定位置上易于定向撕断的轧压线。
注：改写 CY/T 49.1—2008，定义 3.6。

3.7

破头 broken end
裁切后的书背端出现破裂的现象。
[GB/T XXXXX—201X 《纸质印刷产品印制质量检验规范 第1部分：术语》，定义4.5.7]

4 常见尺寸

本式联单常见产品尺寸见表 1。

表 1 本式联单常见产品尺寸

单位为毫米

原纸尺寸	产品尺寸					
	1/60	1/48	1/40	1/32	1/16	1/8
787×1092	145×85	175×95	190×105	190×130	265×190	260×385
889×1194	—	210×95	210×105	210×145	210×297	420×297

5 技术要求

5.1 无碳复写纸

应符合 GB/T 16797 的要求，且定量不小于 45 g/m²，复写的线条清晰完整。

5.2 本式联单印制要求

5.2.1 外观

5.2.1.1 整体

整洁、平服、完整，裁切面无刀花。书背方正、平实，破头长度不大于 2.0 mm，胶层厚度为（0.5～1.0）mm。

5.2.1.2 封面

5.2.1.2.1 条形码

清晰完整，印刷质量符合 GB/T 14258 技术要求。

5.2.1.2.2 同批同色色差 ΔE_{ab}^*

$L^* > 50.00$ 时， $\Delta E_{ab}^* \leq 6.00$ ； $L^* \leq 50.00$ 时， $\Delta E_{ab}^* \leq 5.00$ 。

5.2.1.2.3 位置偏差

封一与内页的位置偏差应不大于 1.0 mm。

5.2.1.3 成品尺寸

尺寸偏差应不大于 1.0 mm。

5.2.2 印刷

5.2.2.1 内页

图文清晰、完整、干净，套印误差应不大于 0.2 mm。各联图文应对准，偏差应不大于 0.5 mm。

5.2.2.2 号码

清晰完整，位置统一，位置偏差应不大于 1.0 mm。联单中各联之间号码应一致，同批次联单号码应连续。

5.2.3 装订

5.2.3.1 易撕线

易撕线处的抗张强度应为原纸的 45%～25%。位置偏差应不大于 1.0 mm。

5.2.3.2 垫板纸

5.2.3.2.1 宜使用定量不小于 230 g/m²的白板纸。

5.2.3.2.2 宜有三条与书脊平行的压痕线，其中第一条压痕线超出前口（1.0～2.0）mm，第三条压痕线超出第一条压痕线的距离与书背厚度相等，第二条压痕线是第一条和第三条的中线。

5.2.3.2.3 上下两边与内页齐平，尺寸偏差宜不大于 1.0 mm。

5.2.3.3 平钉

钉位准确，钉脚与书脊平行，与书脊和易撕线距离相等，外钉眼距离上下切口（15.0±5.0）mm。钉子数量应不低于 2 颗，不应有坏钉、漏钉、重钉、垂钉。

5.2.3.4 胶装

书芯与背胶粘贴牢固，书芯粘结强度应不小于 4.5 N/cm。侧胶不应开胶，粘结宽度（3.0～6.0）mm。

5.2.3.5 成品裁切

光滑、完整，成品裁切尺寸偏差±1.0 mm，歪斜误差不大于 0.5 mm。

6 检验方法

6.1 尺寸

6.1.1 使用分度值为 0.1 mm 的标准量具对长度相关的检验项目进行测量。

6.1.2 使用分度值为 0.01 mm 的标准量具对套印误差、图文偏差进行测量。

6.2 歪斜误差

按 GB/T 451.1 的规定进行测量。

6.3 纸张定量

按 GB/T 451.2 的规定进行测量。

6.4 复写效果

按 GB/T 16797 的规定进行测量。

6.5 色差

按照 GB/T 7705—2008 中 6.6 规定的方法进行测量。

6.6 抗张强度

按 GB/T 12914—2008 中的恒速拉伸法进行测量和计算。

6.7 定性要求

在 CY/T 3 规定的条件下目视测量。

7 标识、包装、运输、贮存

7.1 标识

7.1.1 产品标识

应有名称、规格、联数、批次、制造厂名、商标、地址、执行标准等标识。

7.1.2 包装标识

外包装箱上的标识，应符合 GB/T 191 的要求。

7.2 包装

宜用瓦楞纸箱进行包装。

7.3 运输

应防雨、防潮、防晒、防腐、防重压、防摩擦、防撞击。

7.4 贮存

应不受阳光直接照射，应防火、防潮、通风。货物应离地面不低于 15 cm，堆叠高度不应超过 200 cm。
距离热源、冷源或空气入口处应大于 50 cm。

参考文献

- [1] CY/T 49.1—2008 商业票据印制 第1部分：通用技术要求
 - [2] GB/T 9851.9—201X 印刷技术术语 第9部分：书刊印刷术语
 - [3] GB/T XXXXX—201X 纸质印刷产品印制质量检验规范 第1部分：术语
-