

ICS 03.240
M85
备案号:13980-2004

YZ

中华人民共和国邮政行业标准

YZ/T 0102-2004

信 卡

Letter Card

2004-05-28 发布

2004-10-01 实施

国家邮政局 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 品种和规格	2
4.1 品种	2
4.2 规格	2
5 技术要求	2
5.1 式样	2
5.2 用纸	2
5.3 印刷	2
5.4 粘合	3
6 试验方法	3
7 检验规则	5
8 包装、标志、运输和贮存	7
8.1 包装	7
8.2 标志	7
8.3 运输和贮存	7
附录 A (规范性附录) 信卡图示	8

前 言

为了使信卡规范化、标准化以适应邮政通信和机器分拣的要求，特制定本标准。本标准规定了信卡的规格尺寸、用纸、印刷、美术图案区域等技术要求，兼顾了机器分拣、人工书写、生产单位印制、创作发行和用户收集等。

附录 A 为规范性附录。

本标准由国家邮政局行业管理司提出。

本标准由国家邮政局科学研究规划院归口。

本标准起草单位：邮政科学上海研究所

本标准主要起草人：陈 璇 陈卫民

信 卡

1 范围

本标准规定了信卡的定义、品种、规格、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于国内邮政通信使用的各种信卡。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 461.2	纸和纸板表面吸收度的测定法
GB/T 1416	信封
GB/T 2679.5	纸和纸板耐折度的测定
GB/T 2679.15	纸和纸板印刷表面强度的测定（电动加速法）
GB/T 2679.16	纸和纸板印刷表面强度的测定（摆或弹簧加速法）
GB/T 2828.1	计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验 抽样计划（适用于连续批的检查）
GB/T 2829	周期检验计数抽样程序及抽样表（适用于对生产过程稳定性的检验）
GB/T 10739	纸浆、纸和纸板试样处理与试验的标准大气
QB/T 3523	白卡纸

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 信卡 Letter Card

由主片和副片组成的具有通信性质的对折式卡片，见图 A.1、图 A.2。

3.2 普通信卡 Regular Letter Card

未印邮票图案的信卡。

3.3 邮资信卡 Stamped Letter Card

印有邮票图案的信卡。

3.4 信卡主片外页 The Outside Page of Primary Letter Card

印有邮票图案或贴邮票处、邮政编码框格，用于书写收件人姓名、地址等信息的页面。

3.5 信卡副片 The Deputy Letter Card

未印邮票图案或贴邮票处、邮政编码框格，主要用于印刷美术图案的一片。

4 品种和规格

4.1 品种

包括普通信卡和邮资信卡两种，见图 A.3、图 A.4。

4.2 规格

4.2.1 信卡主片规格

信卡主片规格见表 1。

表 1 信卡主片规格

单位:mm

规格		公差
长 (<i>L</i>)	宽 (<i>B</i>)	
148	100	±1
186	128	

4.2.2 信卡副片规格

以主片为基础，纵向连接一个等面积副片，对折后形成信卡。

5 技术要求

5.1 式样

5.1.1 信卡主片一律采用横式。

5.1.2 信卡表面应平整，无明显倾斜。

5.2 用纸

5.2.1 信卡应用定量为 (250 ± 10) g/m² 的 B 等白卡纸。

5.2.2 信卡用纸的正面表面吸收速度不应大于 1.30s。

5.2.3 信卡用纸的印刷表面强度不应大于 1.10m/s。

5.2.4 信卡用纸的横向耐折度不少于 10 次。

5.2.5 信卡用纸的反射率不应低于 38%。

5.2.6 信卡用纸的其余技术要求应符合 QB/T 3517 的规定。

5.3 印刷

5.3.1 邮政编码框格区

5.3.1.1 信卡主片外页左上角应印有邮政编码的框格，其颜色、尺寸、位置及其印刷要求应符合 GB/T 1416 的要求。

5.3.1.2 信卡主片外页左上角距左边 80mm、距上边 30mm 的范围内为机器阅读扫描区，除印上红框外，不得印任何图案和文字。

5.3.2 “信卡”字样区

5.3.2.1 普通信卡主片外页正面上方应印有“信卡”字样，在其下方可印制英文“Letter Card”；汉字字体应采用宋体字，字号为四号；英文字体应采用 Times New Roman 字体，字号为四号；颜色采用色标黑 (B) 70%~100% (黑灰色)。见图 A.3。

5.3.2.2 邮资信卡主片外页正面上方应印有“中国邮政信卡”字样，在其下方可印制英文“Letter card”和“The People’s Republic of China”；汉字字体应采用宋体字，字号为四号；英文字体应采用 Times New

Roman 字体，第一行字号为四号，第二行字号为五号以下；颜色采用色标黑（B）70%~100%（黑灰色）。见图 A.4。

5.3.3 “邮政编码”字样区

信卡主片外页右下角应印有“邮政编码”字样，字体应采用宋体，字号为小四号。其位置见图 A.3、图 A.4。

5.3.4 贴邮票区和邮票图案区

5.3.4.1 普通信卡主片外页右上角应印贴邮票的框格，框格内应印“贴邮票处”字样，距上边 8mm、距右边 16mm 处，字体应采用宋体，字号为小四号。其位置见图 A.3。

5.3.4.2 邮资信卡邮票图案应印在信卡主片外页右上角，距上边 5mm、距右边 13mm 处，字体应采用宋体，字号为小四号，其位置见图 A.4。

5.3.5 生产单位信息区

5.3.5.1 普通信卡主片外页左下角应印有信卡的印制单位、数量、出厂日期、监制信息和执行标准号等内容，也可印印制单位的电话号码。字体应采用宋体，字号为五号以下，颜色只限采用色标黑（B）30%（浅灰色）。其位置见图 A.3。

5.3.5.2 邮资信卡主片外页左下角应印有发行单位、印制编号等。字体应采用宋体，字号为五号以下，颜色只限采用色标黑（B）30%（浅灰色）。其位置见图 A.4。

5.3.6 条码打印区

信卡主片外页距底边 20mm、距左边 50mm，距右边 50mm 范围内为条码打印区，此区应保持空白。

5.3.7 书写线

信卡主片外页可印有书写线，数量应少于 4 条，其位置见图 A.3、图 A.4。

5.3.8 模切线

信卡四周须压制 8mm 宽的模切线，主片外页除对折边外的三边（模切线内）应印制“寄件人揭开双面胶带背纸，收件人沿此线撕开”的字样，字体应采用宋体，字号为五号，见图 A.1、图 A.3、图 A.4。

5.3.9 印刷质量

5.3.9.1 信卡上的框格、文字等印刷应完整、准确。墨色应均匀，清晰，无缺笔断线。

5.3.9.2 信卡上印刷的汉字必须使用国务院正式公布实施的简化汉字。

5.4 粘合

5.4.1 信卡副片内页除对折边外的其余三边，在模切线内分别加一道双面胶带。双面胶带与信卡外边沿等齐，其宽度不小于 5mm，长度不小于边长的 98%。

5.4.2 粘合面积大于 80%。

5.4.3 粘合强度不小于 500mN/cm²。

6 试验方法

6.1 试验条件

所有试验均应在 GB/T 10739 规定的标准大气条件下进行，要保证仪器与试验器材均与标准温度条件达到平衡。

6.2 5.1 的规定用外观观察法检查。

6.3 规格尺寸用外观观察法和精度为 1mm 的钢卷尺或钢直尺直接测量。宽度与长度应分别等距测量 3

次，取算术平均值，精确至 1mm。试验结果应符合 4.2 的要求。

6.4 定量和用纸其余技术要求按 QB/T 3517 中相应的方法检查。试验结果应符合 5.2.1、5.2.6 的要求。

6.5 表面吸收速度按 GB/T 416.2 进行检测。试剂用沥青二甲苯溶液。试验结果应符合 5.2.2 的要求。

6.6 印刷表面强度按 GB/T 2679.15 或 GB/T 2679.16 进行检测。试验结果应符合 5.2.3 的要求。

6.7 横向耐折度按 GB/T 2679.5 进行检测。试验结果应符合 5.2.4 的要求。

6.8 反射率用不低于二级精度的光学色度检测仪在 480~570nm 波长下对用纸进行测定。试验结果应符合 5.2.5 的要求。

6.9 5.3 除邮政编码框格印刷颜色的对比度按 GB/T 1416 中的方法检测外，其它要求用外观观察法和相应的量具进行检查。

6.10 5.3.1.1 邮政编码框格颜色应用不低于二级精度的光学色度检测仪在 480~570nm 和 600~680nm 波长下进行检测。

6.11 粘合检查

6.11.1 双面胶带的长度、宽度用精度为 1mm 的钢卷尺或钢直尺直接进行测量。试验结果应符合 5.4.1 的要求。

6.11.2 粘合面积试验

将封好的信卡按 6.1 试验条件环境下放置 4 h 以后，手工撕开粘合处，目测其粘接痕迹的面积。试验结果应符合 5.4.2 的要求。

6.11.3 粘合强度试验

6.11.3.1 试验设备

a) 能满足本试验要求的拉伸试验机，并带有自动记录拉力—伸长曲线装置。

b) 试验负荷值应选在每一满量程的 10%~90%内，示值误差应在 ±1% 范围内。

6.11.3.2 试样

沿模切线将信卡正片、副片的三边撕下，两片为一组，用副片上的双面胶带将正片粘合在一起，将试样平放在光滑的平面上，用橡胶滚轮在试样的粘合部位往复滚压 3 次，使两粘合面之间不残留空气。把制好的试样裁成如图 1 所示样条，并做上标记。

6.11.3.3 试验预处理

将制好的试样按 6.1 试验条件环境下放置 4h 以上，然后进行试验。

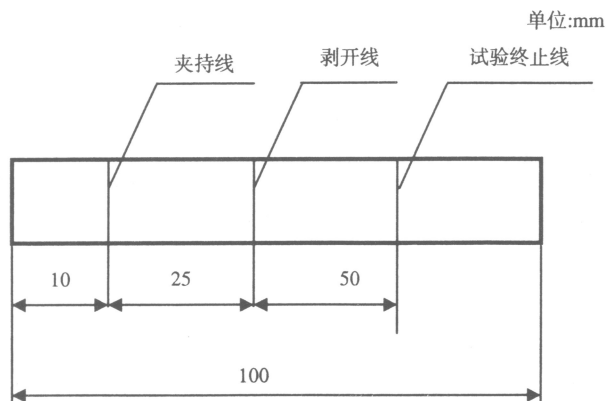


图 1 粘合强力试验试样

6.11.3.4 试验步骤

a) 试验速度：(100±20) mm/min。

b) 沿试样长度方向将粘合层预先剥开 25mm 左右，将试样剥开部分的两端分别夹在试验机上、下夹具上，使试样剥开部分的纵轴与上、下夹具中心连线重合。试验时，未剥开部分与拉伸方向呈 T 型，记录试样剥离过程中负荷变化曲线。

c) 对每条试样，在负荷变化曲线上，取三个最大值和最小值，并计算其六个数值的平均值作为此试样的测试结果。每组试验取其算术平均值，作为一组试验的测试结果。将测试结果×2，得到粘合强度的最终测试结果，单位为 mN/cm²，取两位有效数字。试验结果应符合 5.4.3 的要求。

7 检验规则

7.1 检验类别

信卡的检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 样本单位

以交货数量为一批，样本单位为枚。

7.3 出厂检验

7.3.1 信卡出厂交货时应按 GB/T 2828.1 中正常检查一次抽样方案进行出厂检验。

7.3.2 信卡检查水平、样本量、合格质量水平 (AQL) 及判定数组见表 2。收信人邮政编码框格的合格质量水平 (AQL) 为 4，其余为 6.5。

表 2 出厂检验抽样方案

批量范围	特殊检查水平 S—3	样本量字母	样本量	合格质量水平 (AQL)			
				4.0		6.5	
				Ac	Re	Ac	Re
151~280 281~500	D	D	8	↓		1	2
501~1 200 1 201~3 200	E	E	13	1	2	2	3
3 201~10 000 10 001~35 000	F	F	20	2	3	3	4
35 001~150 000 150 001~500 000 ≥500 001	G	G	32	3	4	5	6
	H	H	50	5	6	7	8

7.3.3 5.2 不作交货检验项目，若信卡用纸有争议时，应按表 3 的规定进行检验，并提供检验报告。

表 3 正常检查二次抽样方案

抽样批量 (捆)	检查水平 S-4				不合格分类		
	样本量	B 类不合格品 AQL=4.0 Ac Re		C 类不合格品 AQL=6.5 Ac Re		B 类不合格	C 类不合格
26~90	3	0	1	—	—	白度 耐破指数 挺度 反射率	紧度 定量 平滑度 施胶度 尘埃度 交货水分 外观质量 表面吸收速度 印刷表面强度
	5 5 (10)	—	—	0	2 1 2		
91~500	8	0	2	0	3		
	8 (16)	1	2	3	4		
501~1200	13	0	3	1	3		
	13 (26)	3	4	4	5		

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验的周期为一年，但在下列任一情况下也应作型式检验：

- a) 试制定型鉴定；
- b) 正常生产中，每累积产量达 100 万枚时；
- c) 正式生产后材料或工艺变更时；
- d) 停产半年以上又恢复生产时；
- e) 质量监督部门要求作型式检验时。

7.4.2 信卡应采用 GB/T2829 中判别水平 II 的二次抽样方案对当前生产的并经出厂检验合格的产品进行型式检验。

7.4.3 信卡检查项目、样本量、不合格质量水平 (RQL) 及判定数组 (A_1 、 R_1 、 A_2 、 R_2) 见表 4。

表 4 型式检验抽样方案

样本单位	检查项目	条目	判别水平	不合格质量水平及判定数组
第一样本 25	式 样 用 纸 印 刷 粘 合	5.1	II	RQL=8
第二样本 25		5.2		A_1 R_1
		5.3		0 2
		5.4		A_2 R_2
				1 2

7.4.4 判定规则

在第一样本中，若不合格品数小于或等于第一合格判定数 (A_1)，则型式检验合格。若不合格品数大于或等于第一不合格判定数 (R_1)，则型式检验不合格。

在第一样本中，若不合格品数大于第一合格判定数 (A_1)，小于第一不合格判定数 (R_1)，则抽第二样本进行检查。在第一和第二样本中，若不合格品数的总和小于或等于第二合格判定数 (A_2)，则型式检验合格；若不合格品数的总和大于或等于第二不合格判定数 (R_2)，则型式检验不合格。

8 包装、标志、运输和贮存

8.1 包装

8.1.1 信卡装箱前应用防潮纸或塑料薄膜包装好。

8.1.2 包装采用纸板箱或瓦楞纸板箱，毛重不应超过 15kg。

8.2 标志

8.2.1 在包装箱的明显位置应标明以下内容：

- a) 产品标准编号；
- b) 产品名称、规格；
- c) 数量、重量、体积；
- d) 生产单位名称、地址、电话等；
- e) 监制单位、监制证号；
- f) 防潮湿标志。

8.2.2 包装箱内应装有合格证并注明：

- a) 产品编号；
- b) 产品名称及标准编号；
- c) 生产日期；
- d) 质量检验员姓名或代号。

8.3 运输和贮存

8.3.1 运输时应防止雨雪淋湿信卡。

8.3.2 信卡应贮存在通风干燥的环境中，并有防晒、防潮湿和防有害物质侵蚀的措施，避免信卡发生质变，影响使用。

8.3.3 信卡在不损坏包装的情况下，贮存期为一年半。超过贮存期，使用前应重新进行检验。

附录 A
(规范性附录)
信卡图示

单位: mm

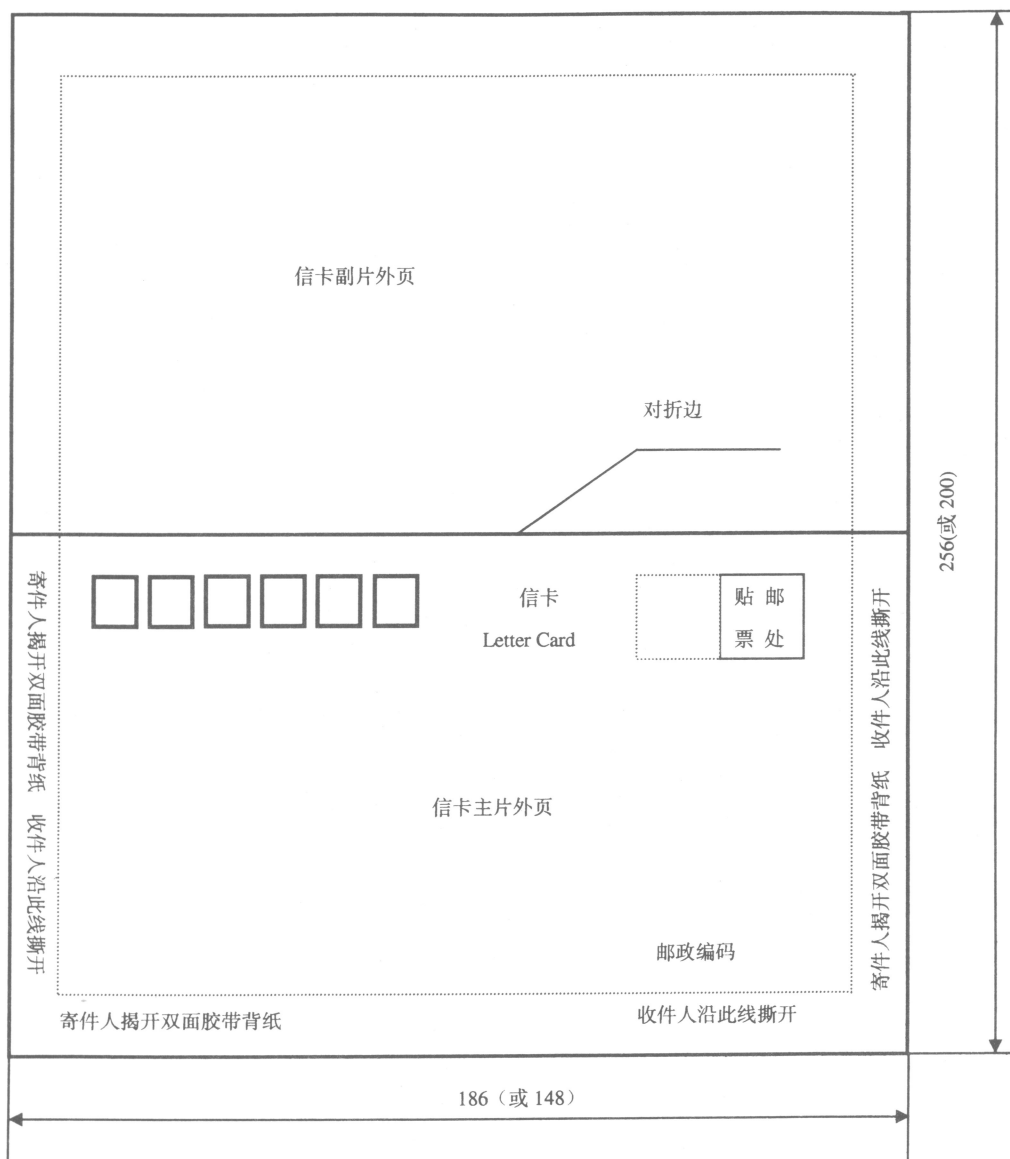


图 A.1 信卡外页示意图

单位: mm

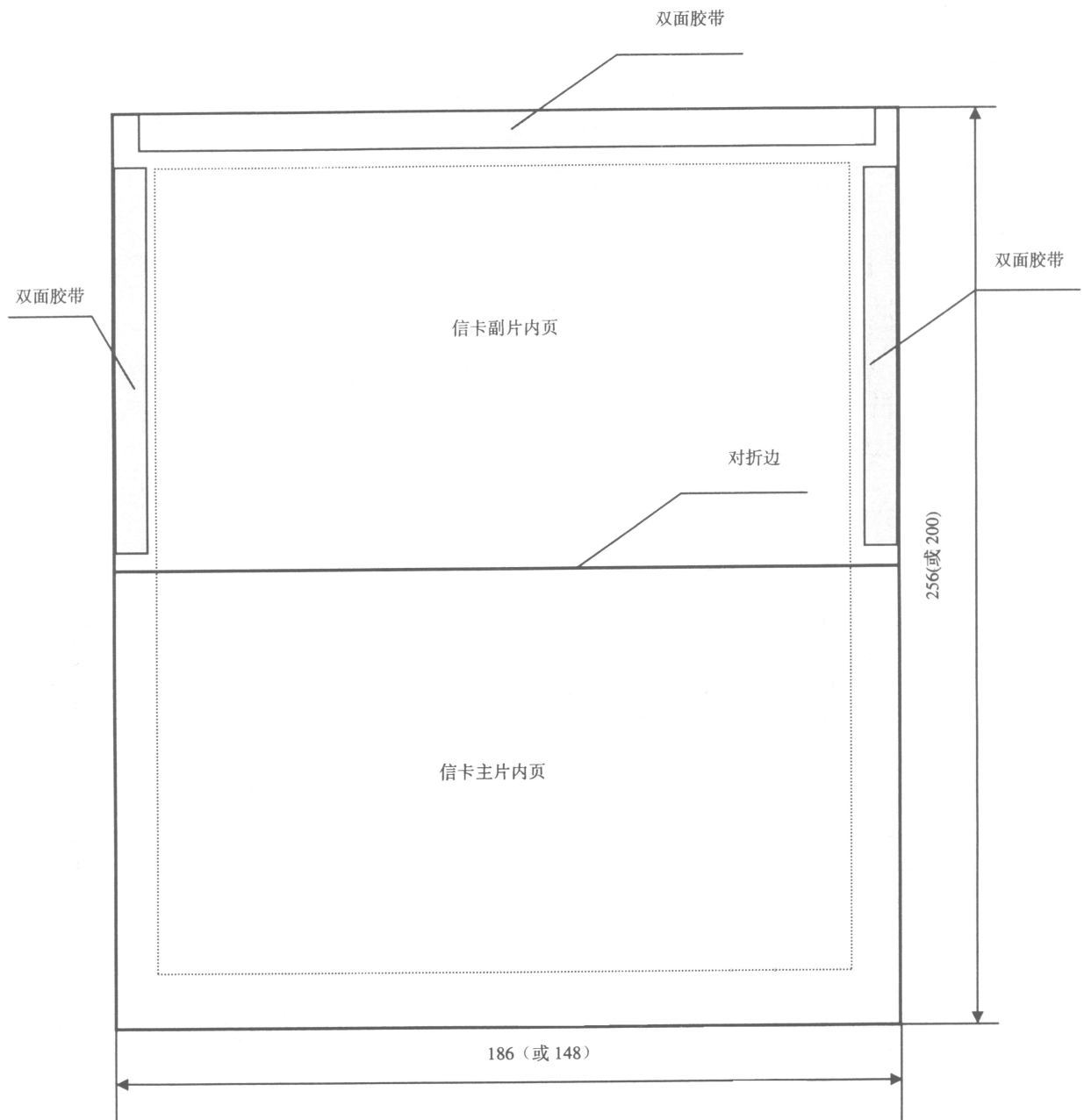


图 A.2 信卡内页示意图

单位: mm

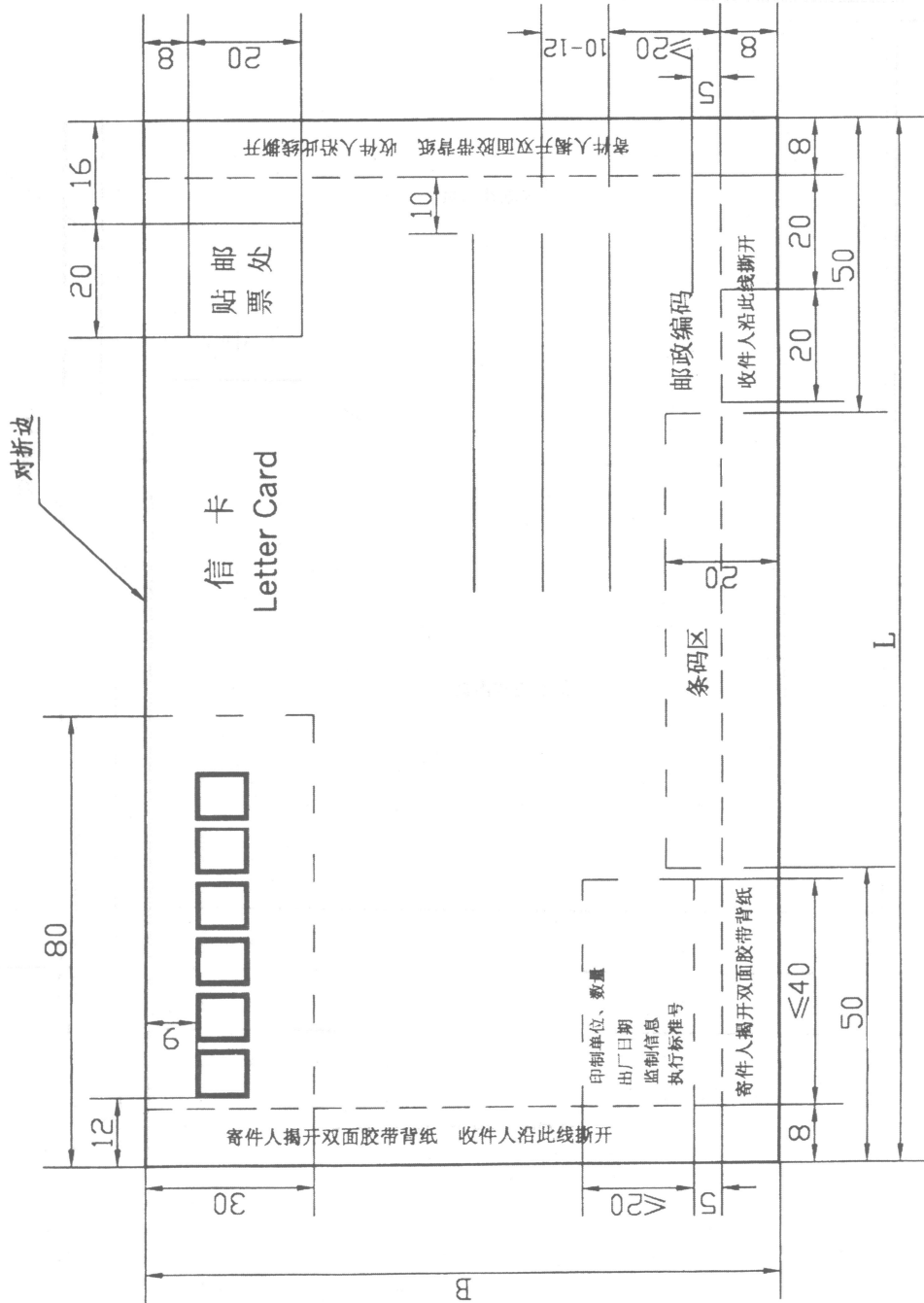


图 A.3 普通信卡主片外页

