

中华人民共和国通信行业标准

YD/T 956—1998

贺 卡 信 封

Congratulatory card envelope

1998-03-16 发布

1998-06-01 实施

中华人民共和国邮电部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 引用标准	1
3 定义	1
4 规格	1
5 技术要求	2
6 试验方法	2
7 检验规则	3
8 包装、标志、贮存	3

前 言

贺卡信封属于邮政的特种信封,是信封系列之一。

本标准中的部分内容采用了 GB/T 1416—93 的条款。

本标准中关于贺卡信封的规格尺寸、印刷、用纸选择等技术要求兼顾了机器分拣、信封书写和生产单位的印制。

本标准由邮电部邮政科学研究规划院提出并归口。

本标准由邮电部第三研究所起草。

本标准主要起草人:金绶紫 刘永华

中华人民共和国通信行业标准

贺卡信封

Congratulatory card envelope

YD/T 956—1998

1 范围

本标准规定了贺卡信封的定义,品种规格,技术要求,试验方法,检验规则以及包装、标志、贮存。
本标准适用于通过邮政寄递贺卡使用的信封。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 461.2—89 纸和纸板表面吸收速度的测定法

GB/T 1416—93 信封

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

QB/T 2234—96 信封用纸

3 定义

贺卡信封是用于寄递庆贺、道喜卡片的特种信封。

4 规格

贺卡信封分为国内贺卡信封、国际贺卡信封两种。其规格尺寸见表1。

表1 贺卡信封规格尺寸

mm

品种	代号	规格		公差	备注
		长 L	宽 B		
国内贺卡信封	1	165	102	± 1.5	
	2	176	110	± 1.5	
	3	176	125	± 1.5	
	5	220	110	± 1.5	
	6	230	120	± 1.5	
	7	230	160	± 2	
国际贺卡信封	5	220	110	± 1.5	
	7	230	160	± 2	

注:代号的含意同 GB/T 1416—93。

5 技术要求

5.1 贺卡信封一律采用横式。其封舌在正面的右边或上边。

5.2 用纸要求

5.2.1 贺卡信封用纸应符合 QB/T 2234—96 中第四章的规定,采用 B 等纸。

5.2.2 贺卡信封用纸的反射率应不低于 38%。

5.3 印刷要求

5.3.1 国内贺卡信封

5.3.1.1 贺卡信封正面左上角必须印有邮政编码的金红色框格,其框格尺寸、位置及印刷要求应符合 GB/T1416—93 中 5.3.1.1 条和 5.3.1.2 条的规定。

5.3.1.2 贺卡信封 1、2、3、5、6 号正面左上角距左边 80mm,距上边 26mm 的范围内;7 号信封距左边 100mm,距上边 40mm 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,如图 1、图 2 所示。

5.3.1.3 贺卡信封正面离右边 55mm~135mm 以内,距底边 20mm 以下的位置为条码打印区,此区域内应保持空白,如图 1、图 2 所示。

5.3.1.4 除 5.3.1.2 条和 5.3.1.3 条的规定外,信封正面的其它部分可作美术图案。

5.3.1.5 贺卡信封正面右下角应印有“邮政编码”字样,其位置应符合 GB/T1416—93 中 5.3.1.3 条的规定。

5.3.1.6 贺卡信封正面右上角应印有“贴邮票处”的方框和字样,其位置应符合 GB/T1416—93 中 5.3.1.4 条的规定。

5.3.1.7 贺卡信封背面右下方应印有生产单位、数量、生产日期、监制单位、监制证号、信封规格等内容,如图 3 所示。

5.3.1.8 贺卡信封的任何地方不得印广告。

5.3.1.9 贺卡信封上印刷的文字等应准确、清晰,油墨均匀。

5.3.1.10 贺卡信封上印刷的汉字必须使用国务院正式公布实施的简化汉字。

5.3.2 国际贺卡信封

5.3.2.1 信封正面应印有“贴邮票处”的框格,航空信封还应印有蓝底白字的“航空”标志。其印刷内容及位置应符合 GB/T1416—93 中 5.3.2.1 条的规定。

5.3.2.2 信封背面的封舌内应印有指导性文字,其印刷内容及位置应符合 GB/T1416—93 中 5.3.2.2 条的规定。

5.4 糊制要求

5.4.1 糊制后的信封应方正、无倾斜。

5.4.2 信封糊制处应粘合牢固、无粘合剂外溢的痕迹。

6 试验方法

6.1 第 4 章和 5.3 节~5.4 节(除红框印刷颜色的对比度外)用外观观察法和相应的量具进行检查。

6.2 5.1 节用外观观察法检查。

6.3 5.2.1 按 QB/T2234—96 中第 5 章相应的试验方法检查。

6.4 5.2.2 用不低于二级精度的光学色度检测仪在 480nm~570nm 波长下对用纸进行测定。

6.6 5.3.1.1 中红框颜色应使用不低于二级精度的光学色度检测仪在 480nm~570nm 和 600nm~680nm 波长下进行检测。

7 检验规则

7.1 以交收数量为一批,样本单位为枚。

7.2 交收时应附产品合格证书。

7.3 交收检验抽样检查按 GB 2828 的有关规定进行,检查水平为一般检查水平(II),贺卡信封用纸反射率和红框对比度的合格质量水平(AQL)为 2.5,其余为 6.5。采用一次抽样方法,检验项目、抽样方案见表 2。

表 2 交收检验项目及抽样方案

批 量	正常检查一次抽样方案一般检查水平 II						
	样本大小	合格质量水平 (AQL)=2.5		合格质量水平 (AQL)=6.5			
		Ac	Re	检验条款	Ac	Re	
501~1200	80	5	6	5.2.1	10	11	4
1201~3200	125	7	8	5.2.2	14	15	5.1
3201~10000	200	10	11	5.3.1.1	21	22	5.3 (除 5.3.1.1)
10001~35000	315	14	15				5.4

7.4 5.2.1 不作交收检验项目,若贺卡信封用纸质量有争议时应按 6.3 的规定进行检验,并提供检验报告。

7.5 判定原则

7.5.1 不合格品

每枚样品按第 6 章试验方法和表 2 规定的各项检验项目进行检验,如 AQL=2.5 中有一项技术指标或 AQL=6.5 中有两项技术指标达不到要求,该产品为不合格品。

7.5.2 不合格批

样本中不合格品数等于或大于不合格判定数(Re),则样本所代表的该批产品为不合格批。此时可对该批产品进行挑选,剔出不合格品后,再进行复检,复检仍按表 2 规定的各项检验项目进行,如仍不合格,则整批产品不可出厂。

8 包装、标志、贮存

8.1 包装

按订货合同的要求进行包装。

8.2 标志

在包装箱上应标有以下内容

- a) 产品名称,规格;
- b) 数量(套数)、重量、体积;
- c) 生产日期;
- d) 印制单位;
- e) 防潮湿标志。

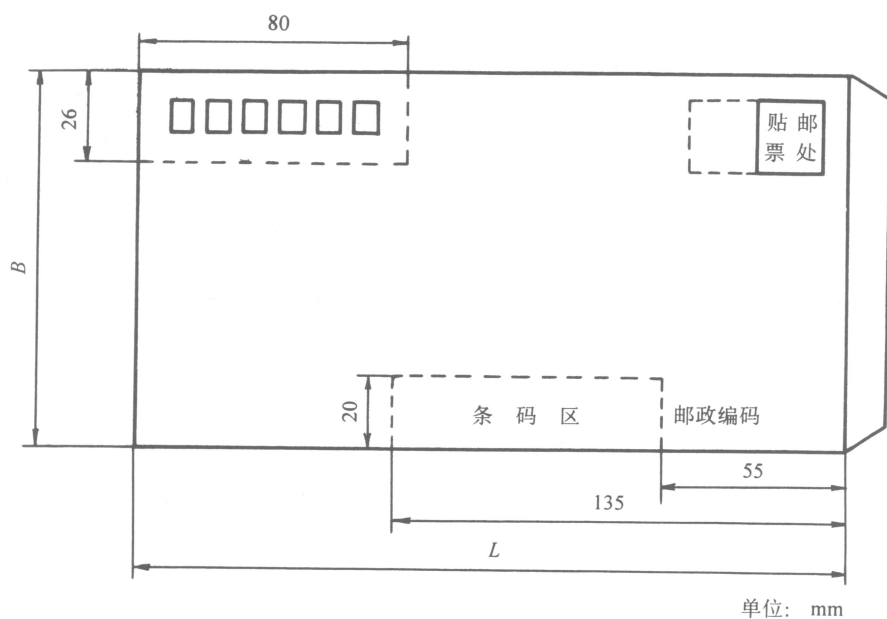


图1 1号、2号、3号、5号、6号国内贺卡信封正面示意图

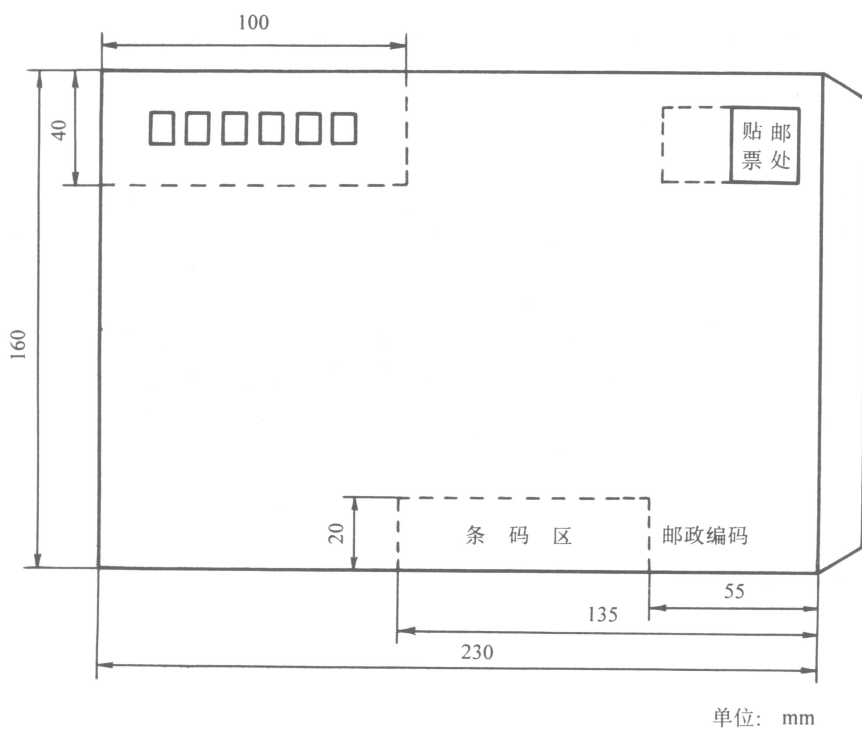


图2 7号国内贺卡信封正面示意图

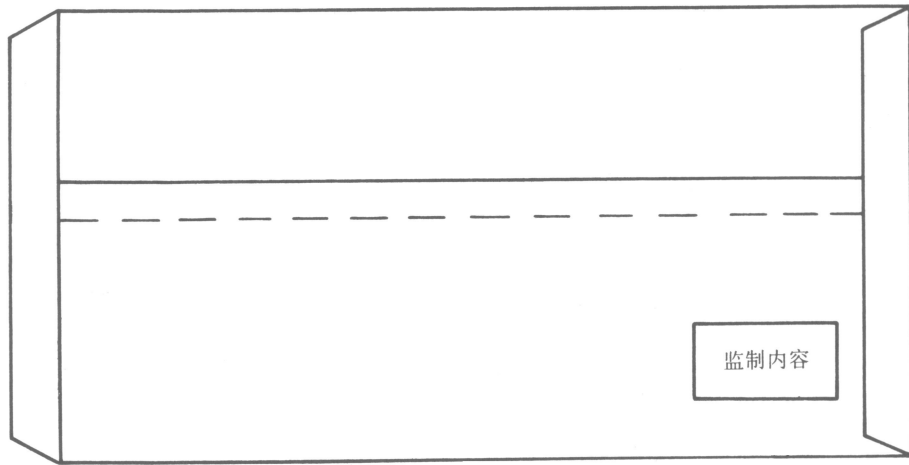


图3 贺卡信封背面示意图

8.3 贮存

贺卡信封应贮存在通风干燥处,并有防潮湿和防有害物质侵蚀的措施。