

YZ

国家邮政局标准化指导性文件

YZ/Z 0050-2004

异形邮资明信片

Abnormity Stamped Postcard

2004-11-18 发布

2005-05-01 实施

国家邮政局 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用标准	1
3 术语和定义	1
4 品种规格	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	5
9 附录 A (资料性附录) 标准明信片规格	6
10 附录 B (资料性附录) 异形邮资明信片正面图示	7

前 言

根据用户对邮资明信片形状、尺寸的新需求，在原有邮资明信片基础上引入了异形邮资明信片的概念。为规范异形邮资明信片的设计、制作、检验等，特制定此指导性文件。

异形邮资明信片由两部分组成，其中标准明信片部分的要求引用了 YZ/T 0089.1-2004《明信片 第1部分：国内》。

本指导性文件由国家邮政局公众服务部提出。

本指导性文件由邮政科学研究规划院归口。

本指导性文件起草单位：邮政科学研究规划院上海分院

本指导性文件主要起草人：蒋 辰 王晓晨 陈 璇

异形邮资明信片

1 范围

本指导性文件规定了国内异形邮资明信片的品种规格、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和贮存等。

本指导性文件适用于国内异形邮资明信片的设计、制作和检验。国际异形邮资明信片可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本指导性文件的引用而成为本指导性文件的条款。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指导性文件。然而，鼓励根据本指导性文件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指导性文件。

GB/T 455	纸和纸板撕裂度的测定
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
GB/T 2829	周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
GB/T 10335	铜版纸
GB/T 10739	纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件
GB 13022	塑料 薄膜拉伸性能试验方法
QB/T 3523	白卡纸
YZ/T 0089.1	明信片 第1部分：国内

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本指导性文件。

3.1 标准明信片 Standard Postcard

符合 YZ/T 0089.1《明信片 第1部分：国内》规定的规格尺寸的明信片。

3.2 异形邮资明信片 Abnormity Stamped Postcard

由国家邮政局发行的规格尺寸在标准明信片之外的一定范围内而形状上可自行设计的邮资明信片。

3.3 异形邮资明信片正面 The Right Side Of Abnormity Stamped Postcard

印有邮资图案、书写收件人名址等信息的一面。

4 品种规格

4.1 品种

异形邮资明信片包括普通邮资明信片（含普通邮资广告明信片）、纪念邮资明信片、特种邮资明

信片、风光邮资明信片、贺年（有奖）邮资明信片等，分为带副券和不带副券两种。

4.2 规格

4.2.1 在异形邮资明信片的设计范围之内，应包含一个标准明信片的规格尺寸用于书写名址等信息，异形邮资明信片所包含的标准明信片规格（以下简称标准明信片规格）尺寸部分不得由于设计而发生缺损、镂空或尺寸不符。

4.2.2 异形邮资明信片长（宽）最大尺寸应不超过 208_{-2}^{+0} mm。

4.2.3 采用其他材料或压凸结构时，其厚度应不超过 5mm。

4.2.4 标准明信片规格尺寸应符合 YZ/T 0089.1《明信片 第 1 部分：国内》规格尺寸的规定（参见附录 A）。

5 技术要求

5.1 式样

5.1.1 标准明信片规格中名址书写区、邮资图案区表面应平整、光滑。

5.1.2 异形邮资明信片的外形应耐损、耐磨，异形邮资明信片边缘突出部位的宽度与高度比例应大于 1.0:1.8。当有锐角出现时，其尖部最小圆角半径应不小于 3mm，连接部分应以自然圆角过渡。

5.1.3 异形邮资明信片除标准明信片规格之外允许有镂空，镂空与异形邮资明信片四周外边距应不小于 10mm；相邻两个镂空之间的最小边距应不小于 10mm；单一镂空部分的最大边距应不大于 25mm。

5.2 用纸

5.2.1 异形邮资明信片应用定量为 (300 ± 10) g/m² ~ (400 ± 10) g/m² 规格的 B 等白卡纸、铜版纸。

5.2.2 异形邮资明信片的正面表面吸收性、用纸的反射率的技术要求应符合 YZ/T 0089.1《明信片 第 1 部分：国内》的规定。

5.2.3 异形邮资明信片纵向的撕裂度应不小于 16000mN。

5.2.4 异形邮资明信片用纸的其余技术要求应符合 GB/T 10335 和 QB/T 3523 的规定。

5.3 印刷

5.3.1 标准明信片规格正面的印刷要求应符合 YZ/T 0089.1《明信片 第 1 部分：国内》的要求。异形邮资明信片正面示意图参见附录 B。

5.3.2 标准明信片规格正面可印美术图案，其美术图案区占用面积应符合 YZ/T 0089.1《明信片 第 1 部分：国内》的要求。

5.3.3 副券应符合下列要求：

a) 带有副券的异形邮资明信片，明信片与副券之间应压制钢齿线，钢齿线切口应清晰，不允许有断裂。钢齿线靠副券一侧必须印有“顺此线撕开后才能邮寄”字样，沿钢齿线撕开后，异形邮资明信片的一边应平滑、整齐。

b) 钢齿线的断裂拉力应为异形邮资明信片断裂拉力的 20%~40%。且钢齿线应具有一定的耐折性。

5.3.4 异形邮资明信片正面标准明信片规格的四周应印制外框线，颜色采用色标黑（B）30%浅灰色。

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 测试方法

异形邮资明信片规格用外观观察法和精度为 1mm 的量具直接测量。异形邮资明信片的外观和最长（宽）部分的尺寸应符合 4.2.1 和 4.2.2 的要求，标准明信片规格的长（宽）尺寸应符合 4.2.4 的要求。

6.2.1 异形邮资明信片采用其他材料或压凸结构时，用相应的量具测量其厚度。试验结果应符合 4.2.3 的要求。

6.2.2 式样用外观观察法和精度为 1mm 的量具直接测量。试验结果应符合 5.1 中的要求。

6.2.3 定量和用纸的其余技术要求按 GB/T 10335 和 QB/T 3523 的方法进行检测。试验结果应符合 5.2.1、5.2.4 的要求。

6.2.4 表面吸收速度、反射率按 YZ/T 0089.1 的方法进行检测。检测结果应符合 5.2.2 的要求。

6.2.5 撕裂度按 GB/T 455 的方法进行检测。试验结果应符合 5.2.3 的要求。

6.2.6 印刷要求检测：

a) 标准明信片规格正面的印刷要求按 YZ/T 0089.1 的方法进行检测。试验结果应符合 5.3.1 和 5.3.2 的要求。

b) 用外观观察法和相应的量具对 5.3.3 a) 和 5.3.4 进行检测。试验结果应符合 5.3.3 a) 和 5.3.4 的要求。

c) 钢齿线的断裂拉力按 GB 13022 的方法进行检测。试验结果应符合 5.3.3 b) 的要求。

7 检验规则

7.1 检验类别

异形邮资明信片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 异形邮资明信片出厂交货时应按 GB/T 2828.1 中正常检验一次抽样方案进行出厂检验。

7.3.2 异形邮资明信片检验水平、样本量、接收质量限（AQL）及判定数组见表 1。定量和邮政编码框格的接收质量限（AQL）为 4.0，其余为 6.5。

表 1 出厂检验抽样方案表

批 量	特殊检验水平 S-3	样本量字码	样本量	接收质量限 (AQL)			
				4.0		6.5	
				Ac	Re	Ac	Re
151~280 281~500	D	D	8	↓		1	2
501~1200 1201~3200	E	E	13	1	2	2	3
3201~10000 10001~35000	F	F	20	2	3	3	4
35001~150000	G	G	32	3	4	5	6
150000~500000 ≥500001	H	H	50	5	6	7	8

7.3.3 用纸不作交货检验项目，若异形邮资明信片用纸有争议时，按表 2 的规定进行检验，并提供检验报告。

表 2 正常检验二次抽样方案

批量 (捆)	特殊检验水平 S-4				不合格分类		
	样本量	B 类不合格品 AQL=4.0		C 类不合格品 AQL=6.5		B 类不合格	C 类不合格
		Ac	Re	Ac	Re		
26~90	3	0	1	—	—	紧度 定量 白度 耐破指数 挺度 撕裂度	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 光泽度 印刷光泽度
	5 5 (10)	—	—	0 1	2 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型式检验：

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

7.4.2 异形邮资明信片应采用 GB/T 2829 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 异形邮资明信片检验项目、样本量、不合格质量水平 (RQL) 及判定组 (A₁、R₁、A₂、R₂) 见表 3。

表 3 型式检验抽样方案表

样本量	检验项目	条目	判别水平	不合格质量水平及判定数组
第一样本 25	规格式样 紧度 定量 白度			
第二样本 25	耐破指数 挺度 反射率 撕裂度 平滑度 施胶度 尘埃度 表面吸收速度 印刷表面强度 钢齿线断裂拉力	5.1 5.2 5.3	II	$RQL=8$ A_1 R_1 0 2 A_2 R_2 1 2

7.4.4 判定原则:

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),则抽取第二样本进行检验。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、贮存

异形邮资明信片的包装、标志、贮存应符合 YZ/T 0089.1《明信片 第 1 部分:国内》规定。

附录 A
(资料性附录)
标准明信片规格

异形邮资明信片所包含的标准明信片规格应符合表 A.1 中的规定。

表 A.1 标准明信片规格

单位: mm

标准规格		公差
长 (L)	宽 (B)	
165	102	±1
148	100	
125	78	

附录 B
 (资料性附录)
 异形邮资明信片正面图示

单位: mm

