

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-09
最终产品质量标准及检验规范	版本/修改	A/0
	页 次	1/4

一、印刷成品质量标准

1、质量标准

- ①套印：黑白印刷品正反套印准确，精细印刷品的套印允差 $\leq 2\text{mm}$ ，一般套印误差 $\leq 3\text{mm}$ 。多色版图像轮廓及位置应准确套合，精细印刷品的套印允差 $\leq 0.1\text{mm}$ ；正反套印允许误差 $\leq 0.2\text{mm}$ 。
- ②层次（目测）：亮、灰、暗调分明，层次清晰，精细印刷品亮调再现 2-4% 网点，一般印刷品亮调再现了 3%~5% 网点，暗调不糊死。
- ③网点（目测）网点清晰，角度准确，不出重影。
- ④颜色（目测）黑色印刷品同批产品不同印张墨色一致，视觉效果好，彩色印刷品颜色符合原稿（签字样）真实、自然、协调。
- ⑤外观（目测）：无脏迹、无皱折、无墨皮、无残破页、文字完整清晰。
- ⑥印刷规矩准确

2、检验及判定要求：

- ①判定：有一处未达到以上有关条款，即判定该印品不合格。
- ②检验：
 - 1) 领机自检：必须随时对所加工的产品进行检验，挑出其中的不合格品。
 - 2) 在加工过程中，由各机组将每代活的上机样签字，首样交车间质验员检验并填写记录。
 - 3) 检验：产品转序或交付前，由查页人员依据质量标准进行逐张检验，填写检验记录《在制品合格证》。

鉴于本企业大部分产品由出版社指定装订厂，故我厂大部分成品是印刷大页；其检验规范如下：

质量标准：印刷成品质量标准。

检验人员：车间质检员（查页人员）

频次：逐张检验。

方法：目测

检验记录：填写《印刷成品检验记录》亦视为产品终检（适用于出版社指定外装产品）。

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-09
最终产品质量标准及检验规范	版本/修改	A/0
	页 次	2/4

二、成品质量标准及检验规范

1. 质量标准：

①. 封面与插页

- 1) 墨色均匀，网点清晰，不重影，无明显墨杠，同批产品墨色基本一致，文字完整清晰。
- 2) 颜色应符合原稿（付印样），自然协调。
- 3) 版面干净，无明显脏迹。
- 4) 图像、轮廓及位置套印准确，允许误差：精细产品 $\leq 0.1\text{mm}$ ；一般产品 $\leq 0.2\text{mm}$ 。
- 5) 覆膜粘接牢固，表面平整，无脏迹、无皱折、无气泡、无缺膜。

②. 正文

- 1) 规格尺寸符合生产任务单要求。
- 2) 版面墨色基本均匀，全书墨色浓淡基本一致。
- 3) 文字、图片、表格清楚，无缺笔断划、无脏迹糊版。
- 4) 套印准确，书页正文套印精细产品允差为 $\leq 2\text{mm}$ ，一般产品允差为 $\leq 3\text{mm}$ 。

③. 装订质量

- 1) 配帖正确整齐，书贴无明显八字皱折、死折、折角、残页、套帖和脏迹。
- 2) 页码顺序正确，相连页码位置允差 $\leq 4.0\text{mm}$ ，全书页码 $\leq 7.0\text{mm}$ 。
- 3) 订位钉距为外钉眼距离书芯上下各四分之一处，允许误差 $\pm 3.0\text{mm}$ 。
- 4) 钉后书册无坏钉、漏钉及重钉，订角平整、牢固，订锯均钉在折线上，书贴歪斜 $\leq 2.0\text{mm}$ 。
- 5) 全书整洁，成品尺寸符合 GB/T788 的规定，裁切允差 $\pm 1.5\text{mm}$ ，非标准尺寸按合同要求。
- 6) 成品裁切后无严重刀花，无连刀页，无严重破头。
- 7) 成品外观整洁，无明显划痕。
- 8) 粘贴封面的侧胶宽度为 $3.0-7.0\text{mm}$ ，封面应正确、牢固、平整。
- 9) 定型后的书背应平直，岗线 $\leq 1.0\text{mm}$ ，无粘坏封面、无折角；胶粘剂粘度适应，

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-09
最终产品质量标准及检验规范	版本/修改	A/0
	页 次	3/4

书背纸和封面粘牢，书脊字居中，无粘合剂流出。

10) 成品封面与书芯粘贴牢固，书背平直，无空泡，无皱披，变色，破损，粘口符合要求。

11) 书背字平移误差以书背中心线为准，书背厚度在 10mm 及以下的成品书，书背字平移允许误差 $\leq 1\text{mm}$ ，书背厚度大于 10mm，且小于等于 20mm 的允许误差 $\leq 2.0\text{mm}$ 。

2. 检验：

检验方法：目测法

检验工具：直尺

检验人员：车间质检员 技术质量质检员

频次：车间逐本检查，技术质量科抽查。

记录：车间填写《成品检验记录》；技术质量科填写《产成品检验记录》

检验要点：封面文字、白页、倒头连页、折角、错页、错帖、脏污、干版页等。

重点图书、精细产品要进行每本检查；第一步检查成品外观，第二步掀开本看头、尾，最后检查正文

3. 过程：

1) 全检：由车间成品检验员检验，合格粘贴合格证，并在合格证上盖代码章。

2) 抽检：由技术质量科对车间质检员检验为合格品的产品按抽样方案抽检。

抽样方案

方式：采用一次抽样方案（均匀抽样）

一次抽样方案

批 量	151~ 501~ 1201~ 10001~ 35001~ ≥ 500001					
	500	1200	10000	35000	500000	
样本大小	13	20	32	50	80	125
合格判定数	1	2	3	5	7	10
不合格判定数	2	3	4	6	8	11

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-09
最终产品质量标准及检验规范	版本/修改	A/0
	页 次	4/4

4. 判定

- 1) 有一处未达到 3 条款有关规定，即判该样品书不合格。
- 2) 不合格样本数超过合格判定数即判本批不合格。

5. 记录：

- 1) 成品检查员每次检验后，由专人填写《成品检验记录》。
- 2) 抽检应填写《产成品抽检记录》并签字，准予放行。