

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-13
各类标识规定	版本/修改	A/0
	页 次	1/2

为了防止不同产品混淆、滥用及不合格品非预期使用，必要时完成追溯。对产品实现的所有过程中规定以下产品标识和状态标识的方法。（见下表）

各类标识规定

标识类别	标 识	使用部门
产 品 标 识	PS 版：（详见拼版标识方法） 丁字线、角线、 代标、本标、 拼晒版人代码	制版车间
	产品、半成品： 在制品合格证、 产品合格证（随产品周期）、 半成品合格证（随产品周期）、 一校样、二校样、三校样、待出片、 物资标识卡 （原有标识清楚的，不再作标识）	印刷车间 业务室 装订车间 照排车间
	区域标识： 产成品、半成品、 原材料	行政科库房 各车间
检 验 状 态 标 识	标牌： 合格、不合格 待检、待判定	各车间

北京市清华园胶印厂支持文件	文件编号	QYYT-C-13
各类标识规定	版本/修改	A/0
	页 次	2/2

拼版标识方法

- 1、16 开中缝切口各 5mm，合计为 10mm；
- 2、32 开上、下中缝切口各 4mm，合计为 8mm；
- 3、代标现定为高 5mm、宽 6mm 长方形的梯形标，第一代代标上线与版芯齐；
- 4、每本书的最后一代作本标高 15mm，裁切线下 3mm 出血，宽 6mm；
- 5、自切线上翻为 15mm 做书名 X 代前（后）；
- 6、丁字线长于纸边，丁字线外加拼版、晒版操作员标记。