

装订成品检验记录

QYYT-D-8.2.4-04

名称					卡 号		
类别	全检	总数量		正品数		不合格数	
序号	项 目	质 量 要 求				检验结果	日期
1	毛样书	全书页码顺序正确					
2	折页	书帖页码和版面顺序正确,书贴平服整齐,无明显八字皱折、死折、折角、残页和套帖,相连页之间页码位置允差 ≤ 4.0 mm。					
3	配页	书贴页码和版面顺序正确,无错贴、漏贴、脏迹					
4	胶订	粘合剂粘度适当,书背和封面粘合牢固,无粘合剂益出,侧胶宽为 3.0 mm-7.0 mm。无粘合剂溢出。					
5	铁丝平订	无坏锯,漏钉、钉脚平服牢固,盖住钉痕,粘口 4.0 mm-7.0mm。					
6	骑 马 订	无坏钉、漏钉、重钉,书册平服整齐、干净,钉脚平整牢固,钉锯均钉在折缝线上,书贴歪斜 ≤ 2.0 mm。钉锯外钉眼距书芯长上下各 1/4 处,允差 ± 3.0 mm					
7	锁线订	锁线后书芯各贴应排列正确、整齐,无破损、掉页和脏迹,锁线松紧适当,书芯厚度基本一致。					
8	粘页机						
9	三面切书机 切纸机	成品裁切尺寸允许误差不超过 1.5mm,歪斜允差 ≤ 1.5 mm 产品无严重刀花,无连刀,无严重破头,成品每刀上下本裁切尺寸误差 ≤ 1.0 mm。					
10	成 品	全书墨色均匀、字迹清楚,无掉字、上脏,页码位置允差 ≤ 7.0 mm。书背字居中,书脊平直,无空泡,无皱折。成品裁切允差 ≤ 1.5 mm,无严重刀花,无连刀页,无严重破头。					
综合结论	检验员:		不合格品的说明及处理				

说明: 1. 质量要求、文字描述的检验结果,符合的“√”,不符合“×”;

2. 有数据要求的一律填实测数据;

3. 检验结论一栏,填是否合格。