

中华人民共和国通信行业标准

YD/T 955—1998

邮 筒

Letter - card

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	Ⅲ
1 范围	1
2 引用标准	1
3 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	7

前 言

邮筒是邮政通信中的一种信函。随着经济和文化的发展,邮筒在商业广告、公用事业、银行业务等方面的应用正在快速发展。为推动邮筒的发展,并有利于邮筒的机械化分拣,本标准对邮筒的品种、规格、印刷、糊制等内容作了具体规定,同时本标准中凡与 GB/T1416—93《信封》中有关内容相一致的均参照国标执行。

本标准中有关国际邮筒背面的印刷要求采纳了万国邮联对信封上条码位置、尺寸的有关规定。

本标准由邮电部邮政科学研究院提出并归口。

本标准由邮电部第三研究所负责起草。

本标准主要起草人:卞阿巧 杨祖德

中华人民共和国通信行业标准

邮 筒

Letter-card

YD/T 955—1998

1 范围

本标准规定了邮筒的定义,品种规格,技术要求,试验方法,检验规则以及包装、标志和贮存等内容。
本标准适用于邮政通信中使用的各类邮筒。

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/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

本标准采用下列定义。

3.1 邮筒

将通信内容和邮政名址书写(打印)在特制的一张纸上,经折叠封合后交寄的信函。

3.2 邮筒内面

邮筒封合后,封闭在里面的用于书写(打印)通信内容的面。

3.3 国际邮筒

寄往其他国家或地区的邮筒。

3.4 邮资邮筒

印有邮资符志的邮筒。

3.5 纪念邮筒

为纪念国内、国际重大事件或为某一事物而专门发行的邮筒。

4 品种、规格

4.1 品种

邮筒共 4 种,即国内邮筒、国际邮筒、邮资邮筒、纪念邮筒。

4.2 规格

规格尺寸见表 1。

表1 邮筒的规格尺寸

mm

代 号	规 格		公 差
	长 L	宽 B	
2	176	110	±1.5
5	220	110	
6	230	120	
注:代号的含意同 GB/T1416—93			

5 技术要求

5.1 邮筒一律采用横式

5.2 邮筒用纸

邮筒用纸应使用 B 等信封用纸,其技术要求应符合 QB/T2234 的要求。

5.3 印刷要求

5.3.1 国内邮筒正面左上角应印有收件人邮政编码金红色框格,框格尺寸位置和红框对比度等应符合 GB/T1416—93 中 5.3.1.1 条、5.3.1.2 条的规定。

5.3.2 国内邮筒正面左上角距左边 80mm,距上边 26mm 的范围内为机器阅读扫描区,除印有邮政编码红方框外,不许印有任何图案和文字。

5.3.3 国内邮筒正面距右边 55mm~135mm 以内,距底边 20mm 以下的位置为条码打印区,此区域内须保持空白。

5.3.4 国内邮筒正面右上角应印贴邮票框格,框格内应印“贴邮票处”4 个字,右下角应印“邮政编码”字样,其尺寸、位置应符合 GB/T1416—93 中 5.3.1.3 条和 5.3.1.4 条的规定。

5.3.5 国际航空邮筒正面左上角应印有“Aerogramme”(航空邮筒)字样,如图 1 所示。

国际邮筒背面的规定区域内须保持空白,如图 2 所示。

5.3.6 纪念邮筒正面美术图案区设在左方,距上边 26mm,距右边 135mm 范围内,如图 3 所示。

5.3.7 邮资邮筒正面右上角应印有邮资符志,邮资符志的上沿距邮筒上边 5mm,右沿距邮筒右边 5mm。

5.3.8 邮筒背面应印有印刷单位、印刷数量、生产日期、监制单位、监制证号等内容,如图 4 所示。

5.3.9 按邮筒的规格尺寸在邮筒内面上,应印有折叠线或清晰可辨的压痕线,如图 5、图 6 所示。

5.3.10 邮筒上的框格、文字、图案、邮资符志、折叠线等印刷应准确,印迹墨色应均匀、清晰。封合后的邮筒外面不得印广告。

5.3.11 邮筒印刷的汉字必须使用国务院正式公布实施的简化汉字。

5.4 糊制要求

5.4.1 邮筒折叠后的规格尺寸应符合 4.2 节的规定,折叠后外形应方正、无明显倾斜。

5.4.2 邮筒折叠后的开口处均应牢固粘合,无粘合剂外溢。

5.4.3 邮筒使用的粘合剂应粘着力强,且安全、卫生。

6 试验方法

6.1 对 5.1 节用外观观察法进行检查。

- 6.2 5.2 节“技术要求”按 QB/T 2234《信封用纸》中相应的试验方法进行检查。
- 6.3 4.2 节“规格”、5.3 节“印刷要求”和 5.4“糊制要求”采用外观观察法和相应的量具进行检查。
- 6.4 5.3.1 红框对比度用光学色度检测仪在 480nm~570nm 和 600nm~680nm 的波长下进行检测。
- 6.5 5.4.3 粘合剂强度检查,可用手将粘合并剥开,检查被剥开的粘合并,若粘合并残存有粘接的纸痕,说明粘接强度好。

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 交收检验和抽样检查按 GB 2828 的有关规定进行,检查水平为一般检查水平(II)。收件人邮政编码框格尺寸、位置、对比度的合格质量水平(AQL)为 2.5,其余为 6.5,采用一次抽样方案。检验项目、检验的质量水平见表 2。

表 2 交收检验项目及抽样方案

批量范围	正常检查一次抽样方案一般检查水平 II					
	样本大小 (枚)	合格质量水平 (AQL)=2.5		合格质量水平 (AQL)=6.5		
		Ac	Re	Ac	Re	检验项目
501~1200	80	5	6	10	11	4 规格尺寸
1201~3200	125	7	8	14	15	5.3 印刷要求
3201~10000	200	10	11	21	22	5.4 糊制要求
10001~35000	315	14	15			

7.4 5.2.1 和 5.2.2 不作交收检验项目,若邮筒用纸质量有争议时,应按 6.2 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,如有一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,仍不合格,则整批产品不可出厂。

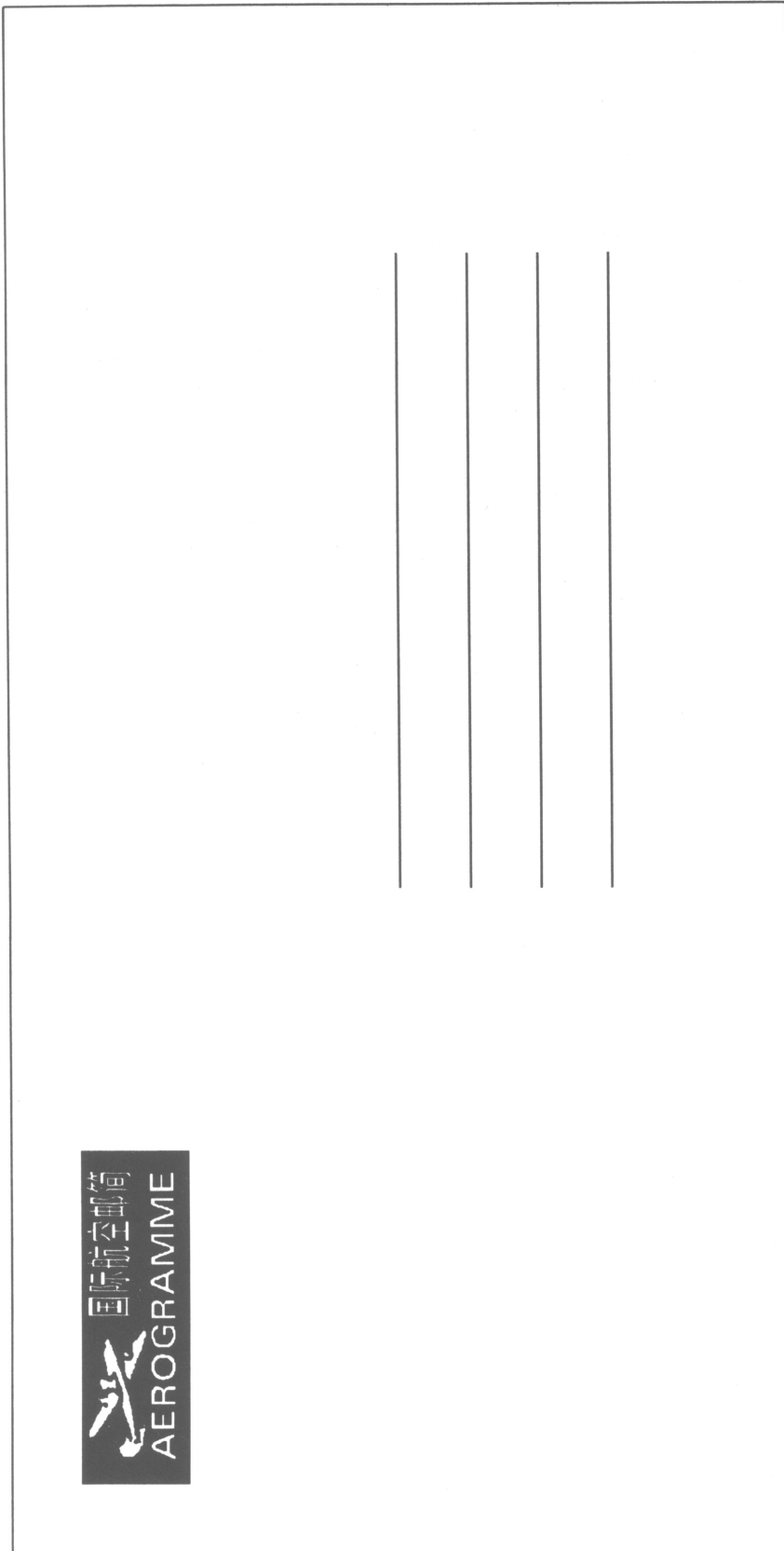


图 1 国际航空邮筒正面示意图

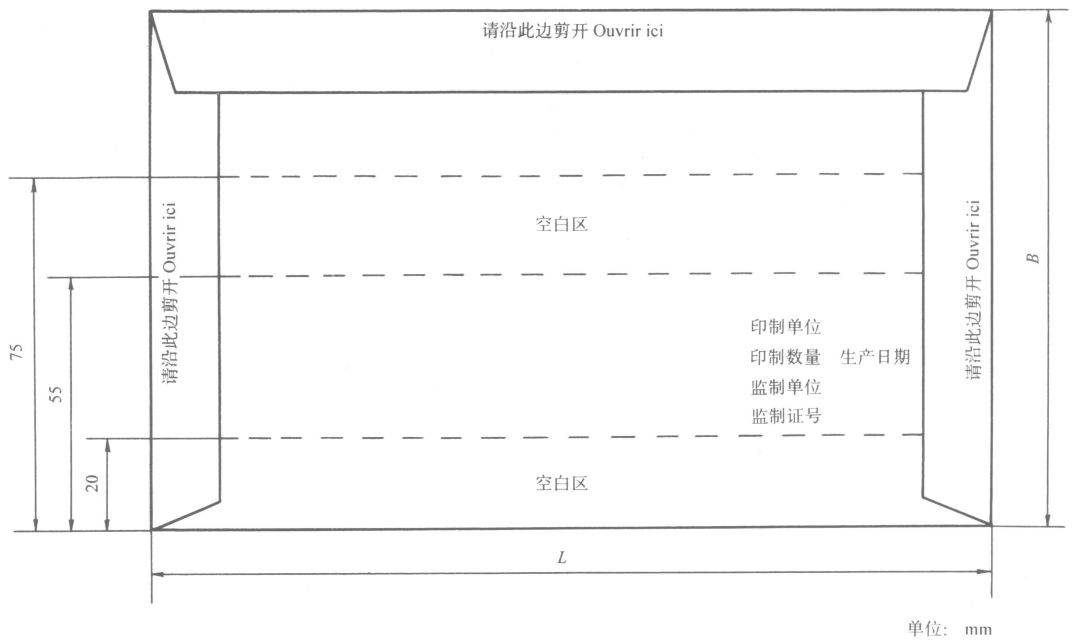


图 2 国际邮筒背面示意图

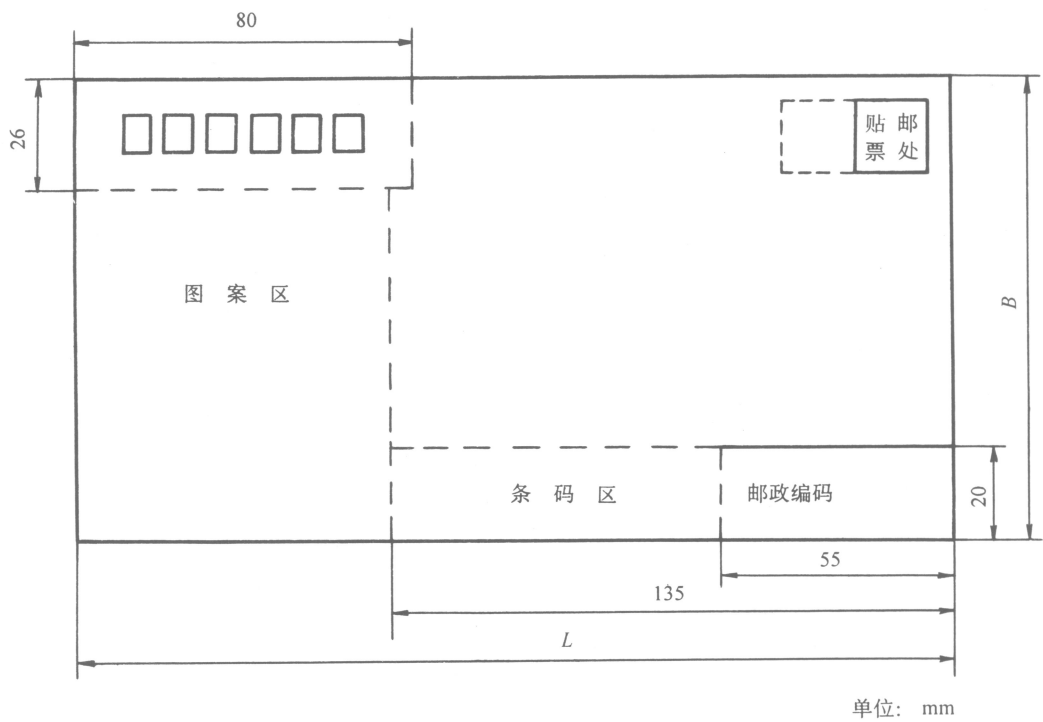


图 3 纪念邮筒正面示意图

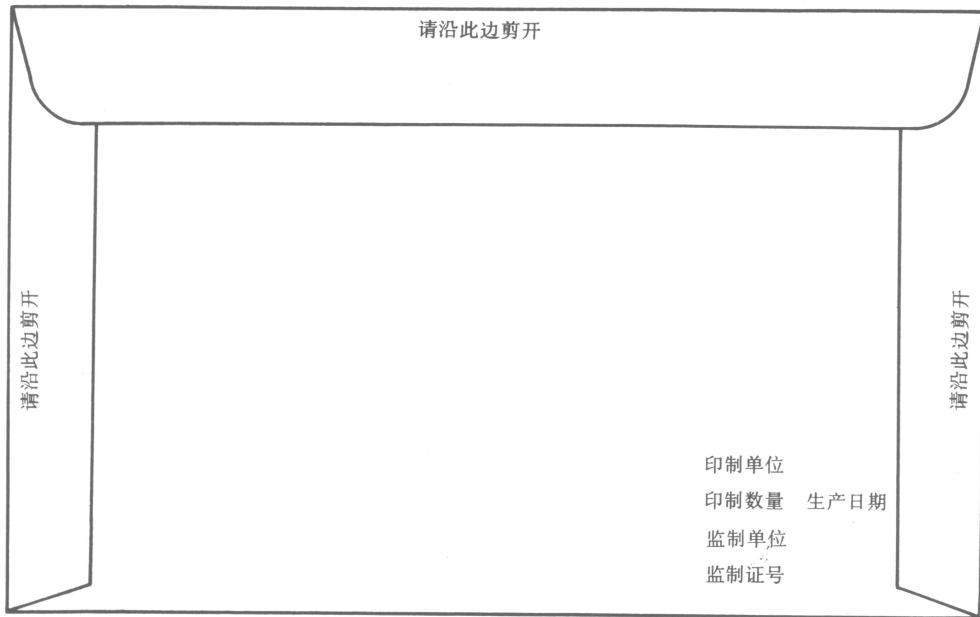
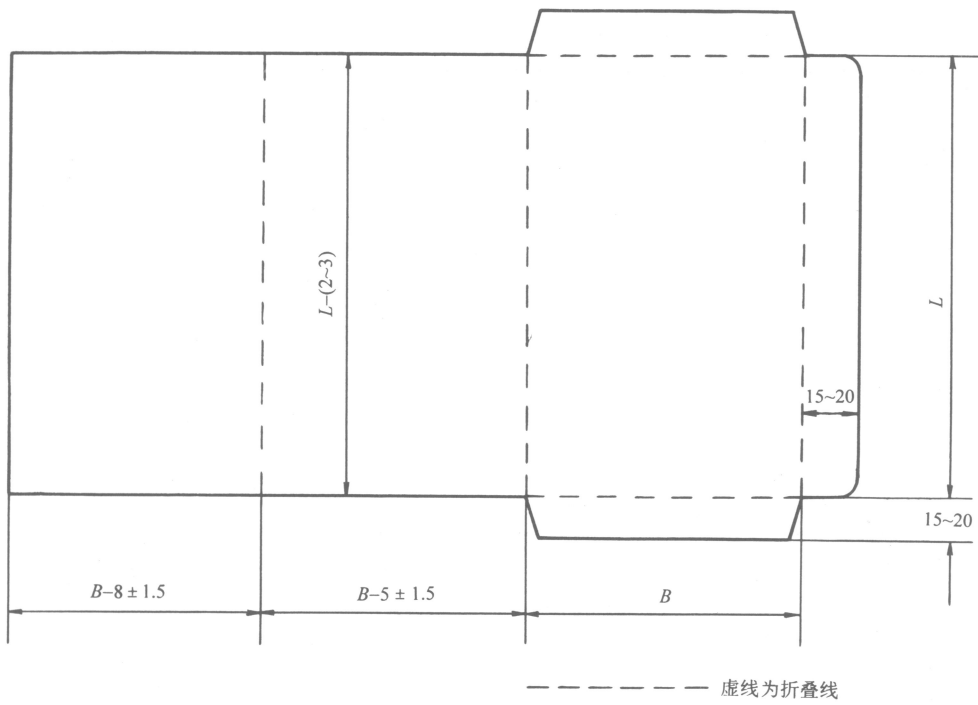


图 4 邮筒背面示意图



单位:mm

图 5 邮筒展开尺寸图例

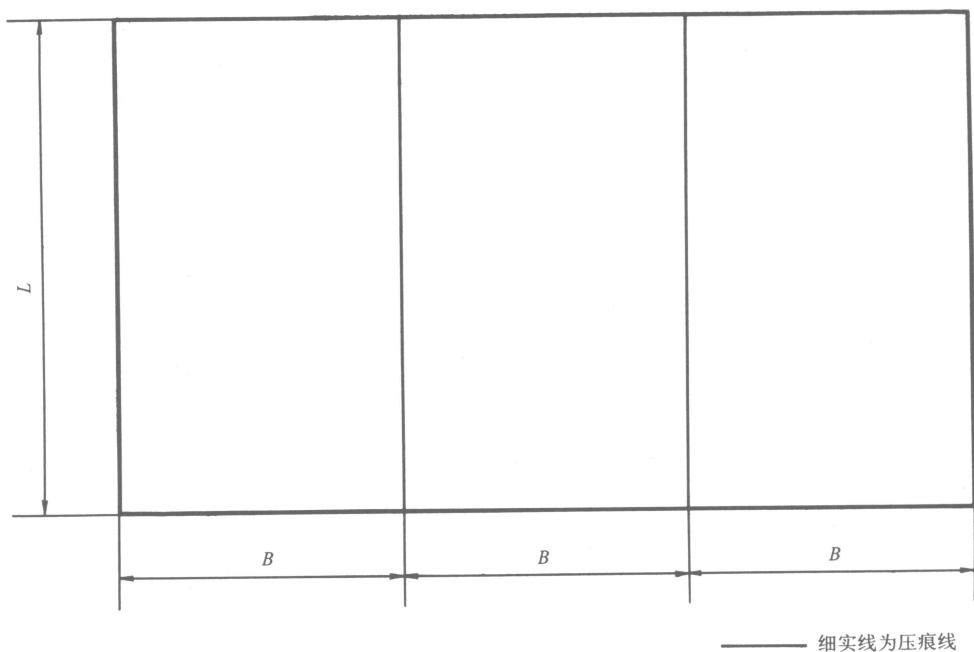


图6 邮筒展开尺寸图例

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

8.2.1 在邮筒的包装箱上应有以下内容。

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

8.2.2 包装箱内应装有产品合格证书，证书上注明产品编号、名称、生产日期及检验员姓名或代号。

8.3 贮存

邮筒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。