

YZ

# 中华人民共和国邮政行业标准

YZ/T 0041—2001

---

## 信封模板

Envelope plate

2001-06-13 发布

2001-09-01 实施

---

国家邮政局 发布

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 定义 .....	1
4 产品型号 .....	1
5 外形尺寸 .....	1
6 技术要求 .....	2
7 试验方法 .....	3
8 检验规则 .....	3
9 标志、包装、运输和贮存 .....	3

## 前 言

信封模板适用于 GB/T1416-93《信封》国家标准和 YD/T738-1995《透明窗口信封》等标准中规定的信封的各项规格尺寸、印刷位置的测试。制定本标准的目的在于使信封模板的制作规范化、标准化，为行业管理部门、生产企业、邮政局（所）对信封质量评定提供简便的检测手段。

本标准由国家邮政局科学研究规划院提出并归口。

本标准起草单位：国家邮政局上海研究所

本标准主要起草人：梅 清 夏海良

# 中华人民共和国邮政行业标准

## 信封模板

Envelope plate

YZ/T 0041—2001

### 1 范围

本标准规定了信封模板的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。  
本标准适用于信封模板的制造和使用。

### 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为本标准的条文。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/T1416-93	信封
GB2828-87	逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
QB/T1474.7-92	绘图仪尺、术语、检验规则、标志、包装、运输、储存
YD/T638.4-93	邮政设备型号命名方法
YD/T738-1995	透明窗口信封（国内）

### 3 定义

本标准采用下列定义。

平面度：限制信封模板工作底面的实际平面变动量的值。

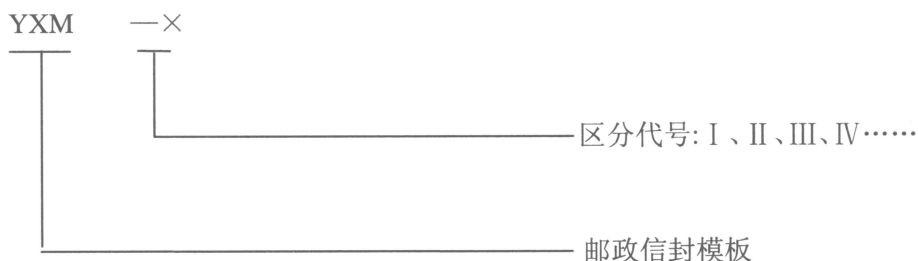
直线度：限制信封模板工作边的实际直线变动量的值。

线纹宽度：指限制信封模板面上厘米线、毫米线线条实际粗细变动量的值。

宽度差：指在同一信封模板面上两条或两条以上线条本身粗细测量值差。

### 4 产品型号

按 YD/T638.4-93 规定，信封模板的产品型号如下：



### 5 外形尺寸

5.1 长度：240 mm ± 0.5 mm。

5.2 宽度：140 mm ± 0.5 mm。

5.3 厚度：1.5 mm ~ 2.0 mm。

## 6 技术要求

### 6.1 信封模板的式样

信封模板一律采用横式。

### 6.2 信封模板的用料

信封模板应采用无色高透明的合成树脂。

### 6.3 信封模板的印刷方式

信封模板采用凸版烫印的印刷方式

### 6.4 信封模板的制作

信封模板各区域位置及尺寸如图 1 所示。除外形尺寸外，其余尺寸偏差均 ≤ ±0.15mm。

6.4.1 信封模板的上边和左边应分别印制尺寸刻度。

6.4.2 信封模板左上角的红框区是标准红框的最大累积误差区和最小累积误差区。

6.4.3 信封模板左上角的标准红框位置及尺寸应符合 GB/T1416-93 中 5.3.1.2 的规定。

6.4.4 信封模板左上方的透明窗口位置、尺寸应符合 YD/T738-1995 中 4.2 的规定。内框为最小偏差框，外框为最大偏差框。

6.4.5 信封模板 A 线下方的标准红框位置及尺寸应符合 GB/T1416-93 图 4 中的规定。

6.4.6 信封模板右上角的贴邮票处位置应符合 GB/T1416-93 中 5.3.1.4 的规定。

6.4.7 信封模板右下角的“邮政编码”字样的位置应符合 GB/T1416-93 中 5.3.1.3 的规定。

6.4.8 信封模板右下方的印制单位、数量、出厂日期、监制单位、监制证书号应符合 GB/T1416-93 中 5.3.1.5 的规定。

6.4.9 信封模板上 A 线以下的左下方为美术图案区，信封上的书写线应与 B 线重合。

6.4.10 信封模板上 D、C、E 区域内为荧光条码打印区，应符合 GB/T1416-93 中 5.3.1.7 的规定。

6.4.11 信封模板中间的信封品种规格表采用五号字。

6.4.12 信封模板左面为红框的最大框外沿、最小框内沿、最宽框线和最窄框线。

6.4.13 信封模板左下方为“航空”标志。

6.4.14 信封模板的右面应有产品型号、产品名称、制造单位名称，采用四号字。

6.4.15 红框、透明窗口的框线及条码打印区的荧光条码采用红色，其它为黑色。

6.5 信封模板的线纹长度和宽度及宽度差应符合表 1 中的规定。

6.6 信封模板的平面度、工作边直线度、示值偏差应符合表 2 中的规定。

表 1 线纹长度、宽度及宽度差技术指标

单位：mm

厘米线长	毫米线长	线纹宽度	宽度差
6±0.5	3±0.5	0.2~0.3	≤0.15

注：5mm 线应长于毫米线，短于厘米线。

表 2 平面度、工作边直线度、示值偏差技术指标

单位：mm

平面度偏差			直线度偏差	全长示值偏差	厘米分度示值偏差	
下弯	≤1.50	上翘	≤0.80	≤0.25	±0.50	±0.20

## 6.7 表面质量

6.7.1 信封模板上的线纹应垂直到尺边，不允许有明显的迭线、断线和曲线。

6.7.2 信封模板上的线纹应标注相应的数字。

6.7.3 信封模板的表面应光洁明亮，不得有明显的划痕、杂点和气泡，不允许有裂纹和隐裂纹。

6.7.4 信封模板的周边应光滑，不允许有缺口。

6.7.5 信封模板上的线条和字符颜色应均匀，不得有脱落或其它缺陷。

6.8 信封模板上印刷的文字应使用国务院正式公布实施的简化（印刷体）汉字。

## 7 试验方法

### 7.1 试验要求

7.1.1 试验条件应满足产品在温度为  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  的环境下，放置 24h 后进行测试。

7.1.2 检测量具应经计量部门检定合格，并在有效期内。

### 7.2 试验方法

7.2.1 5.1、5.2 和 5.3 应采用精度为 0.1mm 的量具进行测量。

7.2.2 6.1 和 6.3 可用外观观测法检查。

7.2.3 6.4 和 6.5 可用钢直尺和读数值为 0.01mm 的显微镜进行检查，其中 6.5 的检验结果应符合表 1 中的规定。

7.2.4 6.6 平面度的检验：将被检模板放在准确度为 3 级的平板（或精度相同的其它量具）上，模板面向上，用塞尺测量工作边底面线纹处与平板（或精度相同的其它量具）间的最大间隙。

直线度的检验：将被检模板的工作边与准确度为 3 级的平板（或精度相同的其它量具）接触，用塞尺测量工作边与平板（或精度相同的其它量具）间最大间隙。

示值偏差的检验：将被检模板的零位线纹与钢直尺的零位线纹对准，然后在模板的另一端从钢直尺上读被检模板的测量值，并与标称值相减。

模板的厘米分度示值偏差：将被检模板与钢直尺和读数值为 0.01mm 的读数显微镜比较测定。

上述 4 项偏差均应符合表 2 中的规定。

7.2.5 6.7 在自然光线下距离被测物 500mm 用目测及钢直尺检验。

## 8 检验规则

8.1 以一次交货数量为一批，本检验采用计件法，样本单位为块。

8.2 生产厂交货时应附产品合格证书。

8.3 交货检验抽样按 GB2828 规定进行，检查水平为一般检查水平 II。线纹宽度、宽度差和平面度偏差的合格质量水平（AQL）为 10，其余均为 6.5。采用正常检查一次抽样方案见表 3。

8.4 6.2 检验材料进货合格证。

## 9 标志、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

在包装箱上应标有以下内容。

9.1.1 产品名称

9.1.2 数量、重量、体积

9.1.3 出厂日期

9.1.4 防潮和轻放标志

9.1.5 制造单位名称和地址

表3 正常检查一次抽样方案

批量范围	一般检查水平	样本大小 字码	样本大小	合格质量水平 (AQL)			
				6.5		10	
				Ac	Re	Ac	Re
151~280	II	G	32	5	6	7	8
281~500		H	50	7	8	10	11
501~1200		J	80	10	11	14	15
1201~3200		K	125	14	15	21	22
3201~10000		L	200	21	22	↑	
10001~35000		M	315	↑		↑	

## 9.2 包装

9.2.1 产品的内包装应单块分装

9.2.2 产品的外包装一般采用瓦楞纸箱或按订货合同的要求进行包装

9.2.3 每块信封模板应附一份详细的使用说明书

## 9.3 运输和贮存

9.3.1 产品运输与贮存不得与有机溶剂混装堆积在一起

9.3.2 产品的仓储条件必须保持干燥、通风，室温在 0~40°C 之间

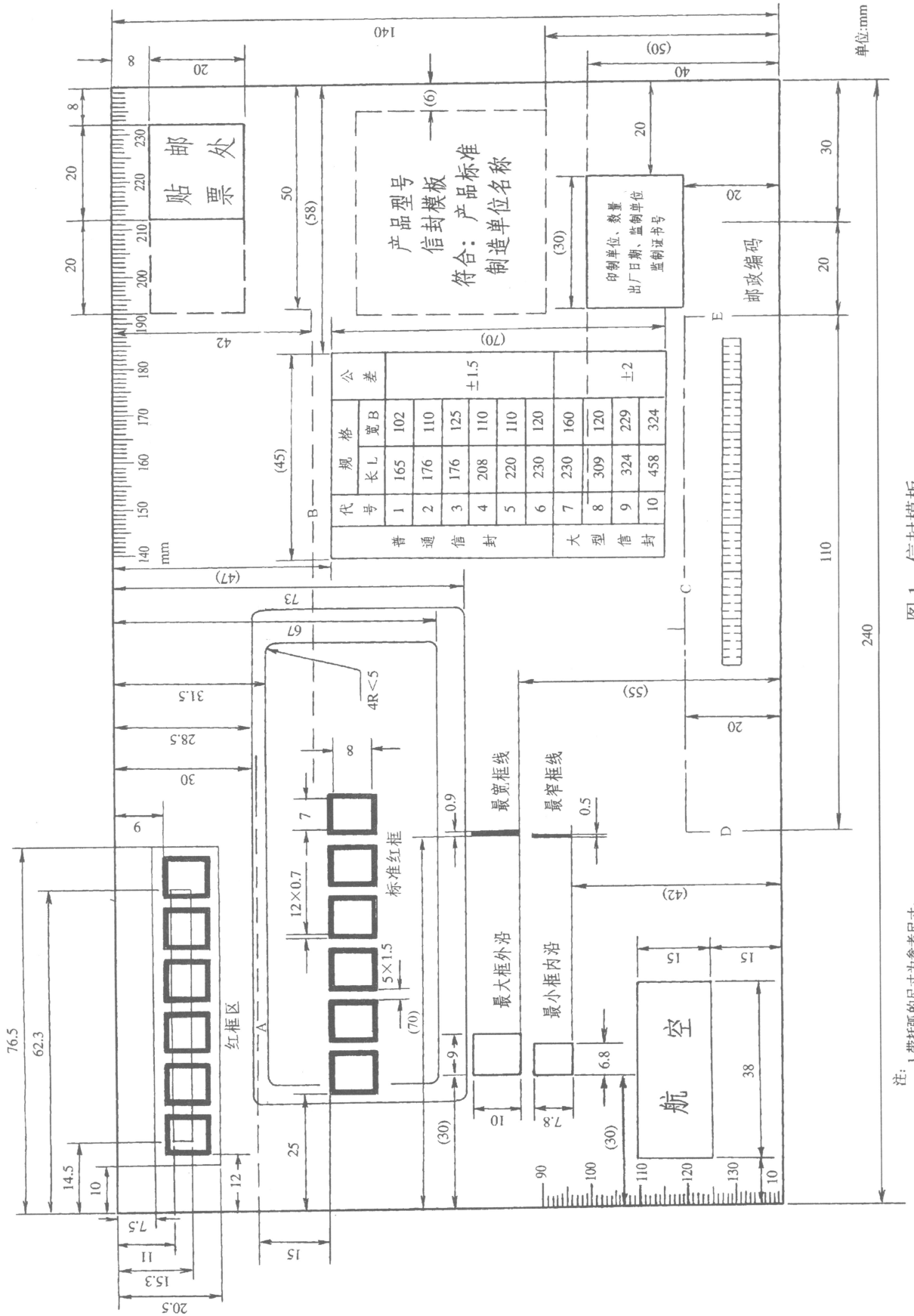


图 1 信封模板

注：1 带括弧的尺寸为参考尺寸；  
2 除外形尺寸外，其余尺寸偏差均 $\leq \pm 0.15\text{mm}$ 。