



中华人民共和国国家标准

GB/T 30327—2013

印后加工一般要求

General specification for postpress finishing

2013-12-31 发布

2014-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由新闻出版总署提出。

本标准由全国印刷标准化技术委员会(SAC/TC 170)归口。

本标准起草单位：烟台市裕同印刷包装有限公司、常德金鹏印务有限公司、鹤山雅图仕印刷有限公司、深圳职业技术学院、东莞市星宇高分子材料有限公司、恒昌石油化工有限公司、山东临沂新华印刷物流集团有限责任公司、上海烟草包装印刷有限公司、中华商务联合印刷(广东)有限公司、西安西正印制有限公司、深圳市裕同印刷股份有限公司、安徽新华印刷股份有限公司。

本标准起草人：王彬初、车良、王淮珠、熊伟光、邓国康、杨爱军、涂天英、贺文琼、徐军、赖淦荷、何侠、吴宁、孟庆方、罗海平、王凯。

印后加工一般要求

1 范围

本标准规定了印后加工的加工分类、工艺设计、材料选用、印刷半成品质量、印后加工、现场管理、环境、包装、贮存、运输及检验的要求。

本标准适用于纸质印刷品印后加工要求,其他类型印刷品的印后加工要求可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

3 加工分类

3.1 印后加工分为表面整饰类、书册(书籍、本册)装订类和包装成型类三种加工类型。

3.2 表面整饰类包括上光、覆膜、复合、烫印、压凹凸等印品表面加工方式。

3.3 书册装订类包括平装、精装、骑马订装等加工方式。

3.4 包装成型类包括模切、连接等印品成型加工方式。

4 工艺设计要求

4.1 工艺设计应充分考虑加工工艺的可行性。

4.2 工艺设计应考虑纸张丝缕方向。

4.3 印张设计出血位应不小于3 mm,使用精度为0.5 mm的钢直尺测量。

4.4 粘口宽度应满足粘结强度的要求。

4.5 印张版面排列方式应符合印后折页、裁切和成型要求。

4.6 书册订装方式应考虑纸质和书册厚度的差异。

5 材料选用要求

5.1 应充分考虑环保要求。

5.2 应充分考虑加工稳定性对纸张定量、厚度、颜色、尺寸、含水率、强度等方面的要求。

5.3 应充分考虑产品对耐折、耐变形、耐脱色、耐酸碱、耐溶剂等方面的要求。

6 印刷半成品质量要求

6.1 印品表面应平整、清洁,满足印后加工要求。

6.2 印张墨层干燥,以对折印张摩擦后不掉墨为准。