



中华人民共和国通信行业标准

YD/T 574—1997

邮电日戳技术条件

Specifications for date stamps of post and telecommunication

1997-03-04 发布

1997-07-01 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 规格尺寸 1

4 文字规格与排列 3

5 技术要求 4

6 试验方法 5

7 检验规则 5

8 包装、标志、运输、储存..... 7

附录 A(标准的附录)日戳交收检验一次抽样方案表 8

前 言

本标准是 YD/T 574—92《邮电日戳》的修订标准。本标准对原标准所作出的修订主要有：

- 1) 原标准名称改为《邮电日戳技术条件》。
- 2) 取消了结构尺寸一章。
- 3) “规格尺寸”一章增加了水波纹销票日戳、风景日戳及邮资机日戳。
- 4) “文字规格与排列”一章符合邮电部“邮电日戳印模规格与使用管理规定”的要求。
- 5) “技术要求”一章增加了互换性的要求，修订了日戳表面硬度值及戳面使用寿命值。
- 6) “试验方法”一章增加了试验条件，提高了日戳可靠性试验的冲击力，降低了寿命试验的次数。
- 7) “检验规则”一章分为交收检验和例行检验，交收检验采用 GB/T 13264《不合格品率的小批计数抽样检查程序及抽样表》，例行检验采用 GB 2829《周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)》。

附录 A 给出的《邮电日戳交收检验一次抽样方案表》适用于邮电日戳的交收检验。该表采用 GB13264—91《不合格品率的小批计数抽样检查程序及抽样表》表 6 的规定，可查出批量从 10 开始以上各档的抽样方案及生产方风险、使用方风险的不合格品率。

本标准自生效之日起代替 YD/T 574—92。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由中华人民共和国邮电部科技司提出。

本标准由邮电部邮政科学研究规划院归口。

本标准起草单位：邮电部邮政科学研究规划院。

本标准主要起草人：陆建中 谢继红 马进忠 常素敏

邮电日戳技术条件

Specifications for date stamps of post and telecommunication

1 范围

本标准规定了邮电日戳(简称日戳)的规格尺寸、技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和储存。
本标准适用于邮电通信手用和机用日戳的制作与检验。

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。
YD/T 575—92 邮电日戳用铅字
GB/T 1416—93 信封

3 规格尺寸

3.1 Φ25mm 圆形日戳

Φ25mm 圆形日戳规格尺寸见图 1。

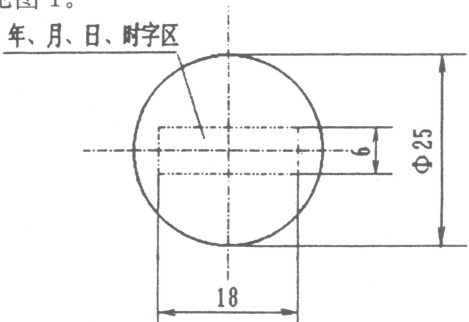


图 1 Φ25mm 圆形日戳

3.2 Φ30mm 圆形日戳

3.2.1 Φ30mm 普通日戳规格尺寸见图 2。

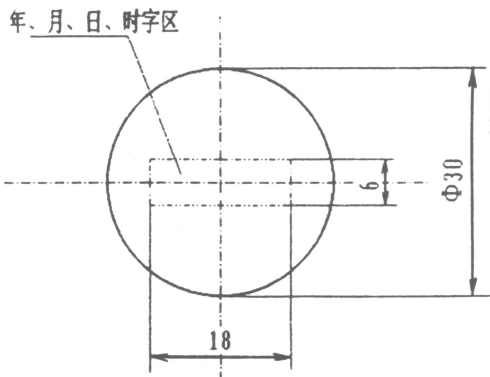


图 2 Φ30mm 圆形日戳

3.2.2 $\Phi 30\text{mm}$ 风景日戳规格尺寸见图 3、图 4。

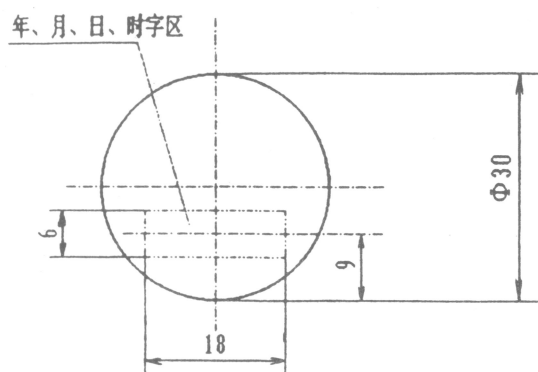


图 3 $\Phi 30\text{mm}$ 风景日戳 1

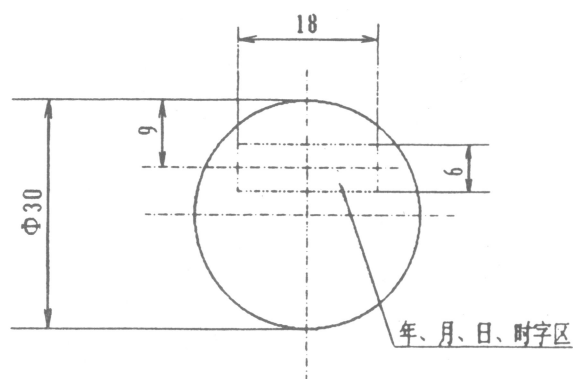


图 4 $\Phi 30\text{mm}$ 风景日戳 2

3.3 水波纹日戳

3.3.1 水波纹日戳规格尺寸见图 5、图 6。

3.3.2 水波纹为 5 条正弦曲线,纵向间距为 4.5mm,水波纹纹宽 $< 0.5\text{mm}$,波长 26mm,振幅 1.5mm,初相位为 -90° 。

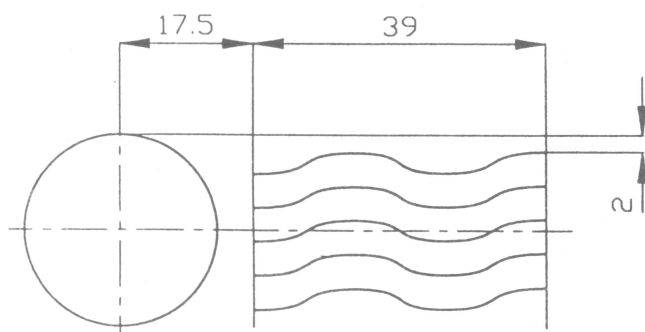


图 5 水波纹日戳 1

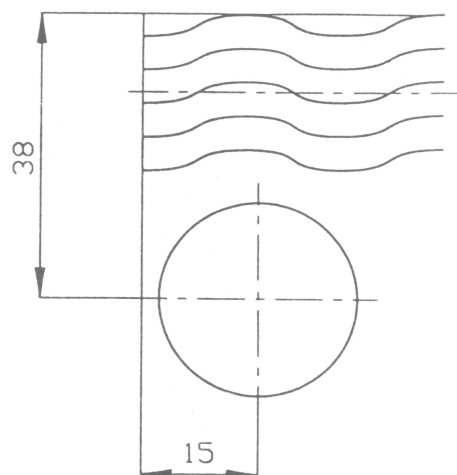


图 6 水波纹日戳 2

3.4 八角形“邮资已付”日戳

八角形“邮资已付”日戳规格尺寸见图 7。

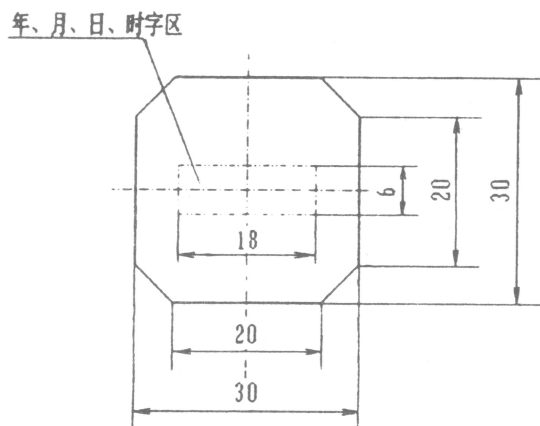


图 7 八角形“邮资已付”日戳

3.5 邮资机日戳

邮资机日戳规格尺寸见图 8。

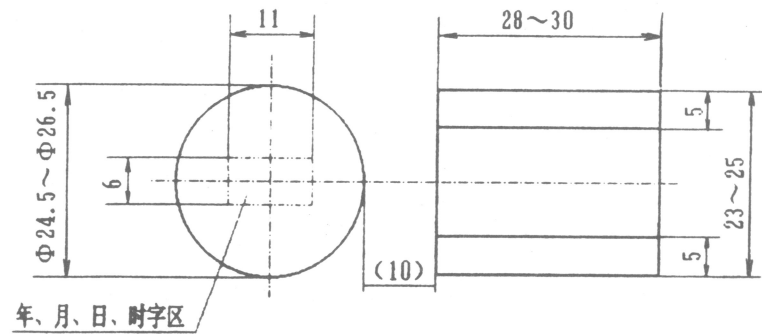


图 8 邮资机日戳规格

4 文字规格与排列

- 4.1 日戳戳迹文字规格及排列应符合图 9 和表 1 的规定。
- 4.2 日戳戳迹的汉字应使用国务院正式公布的简化汉字,字体为长仿宋体,自左向右排列。
- 4.3 日戳的序号、年、月、日、时(邮资机日戳可不刻“时”)字均使用阿拉伯数字,用细长等线体。
- 4.4 少数民族地区局、所可加上当地民族文字表述地名,其字体和排列方式依照有关国家和民族规范要求办理。
- 4.5 指定用汉语拼音文字表述的地名,应采用细长等线大写体或直线大写体字母,各字母间距离相等。
- 4.6 指定用法文表述的地名,应采用细长等线大写体或直线大写体字母,各字母间距离相等。
- 4.7 日戳戳迹的年、月、日、时,按其顺序自左向右排列。年份可不加世纪号,其年、月、日均用两位数字表示,数字的右下角用小圆点分隔。时间用“00”至“23”时表示。日戳字钉槽部位除年、月、日、时字钉外,不准排列其他文字或代号。
- 4.8 圆型日戳上、下部所刻文字,每个字均以戳面中心为指向,排列成弧形;风景日戳可排列成直线形。



图 9 日戳戳迹排列示意图

表 1 日戳印模的文字规格

刻字部分	字数	用 字 尺 寸 mm	
		高	宽
Φ25mm 日戳上、下部	2~5	3.68~4.8	2.76~3.3
	6~7	3.68	2.76
Φ30mm 日戳上部	2~4	4.90~5.0	3.5~3.68
	5~7	4.90~5.0	3.31~3.5
	8~9	3.68	2.76
	10 以上	酌情缩小	酌情缩小
Φ30mm 日戳下部	2~5	4.90~5.0	3.31~3.5
	4~5	3.68~4.8	2.76~3.5
	6 以上	酌情缩小	酌情缩小
八角形日戳	2~6	3.68~4.8	2.76~3.5
	6 以上	分两行排列或缩小	
少数民族文字、汉语拼音	6 以下	4	2
	6 以上	3	1.5

5 技术要求

5.1 外观

- 5.1.1 戳面字体统一,字型正确,排列整齐,字线光洁,无断线缺划,戳面清晰。
- 5.1.2 手用日戳戳柄形状应既能适应直握手法,也能适应横握手法,且表面光滑。
- 5.1.3 进行热处理后的戳面应进行表面处理,字线磨亮。

5.2 重量

手用日戳装配后总重量 170~200 克;滚动手用日戳总重量 350~450 克。

5.3 粗糙度

戳面的字面粗糙度为 Ra6.3μm。

5.4 平面度

- 5.4.1 戳面的平面度不超过 0.1mm。
- 5.4.2 字钉式戳头装配后,字钉的字平面应高出戳面 0.1~0.2mm。在手指压力下字钉能略有退缩,取消压力后能恢复原状。字钉应符合 YD/T 575—92 的规定。
- 5.4.3 字轮式戳头装配后的字轮与字轮,字轮与戳面字面的平面度不超过 0.1mm。

5.5 刻字

- 5.5.1 戳面的圆周线宽和周边线宽均为 0.5mm±0.1mm。
- 5.5.2 刻字深度 0.8mm,笔划较密处不浅于 0.25mm。

5.6 硬度

手用日戳戳面硬度 HV400~450;字钉及字轮硬度应符合 YD/T 575—92 的规定。

5.7 可靠性

戳面使用寿命不低于 100 万次,在此期间应能完整清晰地盖出戳面上的所有字样和线条。戳柄与戳头不应出现松动,戳头与戳面不应出现脱落,戳柄部分不得损坏。

5.8 互换性

同一型号日戳的戳头、戳柄、字钉、字轮应具有互换性。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 日戳试验应在以下环境中进行：

环境温度：15℃～35℃；

相对湿度：30%～80%；

6.1.2 试验用仪器、仪表、量具均需经法定计量部门检定，符合精度要求方可使用。

6.1.3 试验用橡胶垫厚度 $6\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$ ，邵氏硬度为 65°；模拟信件的纸质应符合 GB/T 1416—93 中 5.2 的规定。

6.2 外观

6.2.1 戳印质量采用打印法进行试验。将胶印油墨滚在戳面上，不加冲击力压印出的戳印应满足 5.1.1 的规定。

6.2.2 采用目测和手感的方法对 5.1.2、5.1.3 进行测定。

6.3 重量

采用符合 0.5g 精度要求的重量测试仪器进行测定。

6.4 粗糙度

采用粗糙度仪或对比样块对 5.3 的规定进行测定。

6.5 平面度

采用平面度仪或平面度规对 5.4 的规定进行测定。

6.6 刻字深度

采用工具显微镜对 5.5 的规定进行测定。

6.7 硬度

采用显微硬度计对 5.6 的规定进行测定。

6.8 可靠性

按 6.1.3 规定的试验条件，以 1000～1400N 的冲击力模拟盖戳，100 万次后，其戳迹应符合 5.1.1 的规定。

6.9 互换性

6.9.1 对同一型号日戳的戳头和戳柄进行更换，满足互换性的要求。

6.9.2 更换字钉或字轮，测量其平面度，应满足 5.4.2 及 5.4.3 的规定。

7 检验规则

7.1 邮电日戳的检验分为交收检验和例行检验

7.2 交收检验

7.2.1 抽样：从提交的小批量产品中，按附录 A(标准的附录)的规定，抽取试验样本。

7.2.2 试验顺序、项目、样本大小、合格判定数、不合格判定数及不合格品率按表 2 的规定进行：

表 2 交收检验项目、抽样方案、判定水平表

序号	检 验 项 目	条号	试验方法	样本大小	合 格判定数	不合格判定数	不合格品 率
1	外观	5.1	6.2	见附录 A	1	2	见附录 A
2	重量	5.2	6.3				
3	粗糙度	5.3	6.4				
4	平面度	5.4	6.5				
5	互换性	5.8	6.9				

- 7.2.3 合格：若不合格品的个数小于或等于合格判定数 1，则接收该批。
- 7.2.4 不合格：若不合格品的个数大于或等于不合格判定数 2，则拒收该批。
- 7.2.5 批的处理：对判为合格的批，使用方应整批接收，在样本中的不合格品应予以剔除或替换；对判为不合格的批，修复后，再次提交检查，再次提交批的检查项目，按交收检验条款进行。
- 7.3 例行检验
- 7.3.1 例行检验的周期为一年，但有下列情况之一时，应进行例行检验：
- a) 试制定型时；
 - b) 正式生产后，材料、工艺有较大改变时；
 - c) 停产半年以上又恢复生产时；
 - d) 交收检验与上次例行检验有较大差异时；
 - e) 国家质量监督机构提出进行检验要求时。

- 7.3.2 抽样
- 从当前生产的并经交收检验合格的产品中，按表 3 规定的样本大小，随机抽取样本。

7.3.3 检验顺序、项目、判别水平、抽样的样本大小，不合格质量水平(RQL)及判定数组(A₁、A₂、R₁、R₂)见表 3。

表 3 例行检验项目及判别水平

序号	检验项目	条号	检测方法条号	判别水平	样本大小	不合格质量水平(RQL)及判定数组(A ₁ 、R ₁ 、A ₂ 、R ₂)
1	外 观	5.1	6.2	II	第一样本 5	RQL=65 A ₁ R ₁ 1 3
2	重 量	5.2	6.3			
3	粗 糙 度	5.3	6.4			
4	平 面 度	5.4	6.5			
5	硬 度	5.6	6.7		第二样本 5	A ₂ R ₂ 4 5
6	刻字深度	5.5	6.6			
7	可 靠 性	5.7	6.8			
8	互 换 性	5.8	6.9			

- 7.3.4 判定规则
- 在第一样本中，若不合格品数小于或等于合格判定数(A₁)，则例行检验合格。若不合格品数大于或等于不合格判定数(R₁)，则例行检验不合格。若不合格品数大于合格判定数(A₁)小于不合格判定数(R₂)则

需抽第二样本。若第一样本及第二样本积累的不合格品数小于或等于合格判定数(A_2),则例行检验合格。若第一样本及第二样本累积的不合格品数大于或等于不合格判定数(R_2),则例行检验不合格。

8 包装、标志、运输、储存

- 8.1 日戳经检验合格后,与产品合格证一起放入包装盒,戳头部分应有防止碰伤戳面的包装。
- 8.2 合格证上应印有制造厂名、产品名称、型号、检验员号、出厂日期等。
- 8.3 装箱及运输要求根据订货合同议定。
- 8.4 包装后日戳应保管在相对湿度不超过 80%且无腐蚀性气体的室内。

附录 A

(标准的附录)

日戳交收检验一次抽样方案表

批量 N	样本大小 n ₀	不合格品率(%)		批量 N	样本大小 n ₀	不合格品率(%)	
		P ₀	P ₁			P ₀	P ₁
10	5	13	50	110	3	14	80
15	4	13	64	120			
20		12	65	130			
25		11	66	14			
30				150			
35				160			
40	3	14	80	170			
45				180			
50				190			
60				200			
70				225			
80				250			
90				>250			
100							