



中华人民共和国国家标准

GB/T 18359—202X

代替GB/T 18359—2009

中小学教科书印制过程规范

Specification of printing process for primary and secondary school textbooks

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持文件一并附上
(征求意见稿)

202X - XX - XX 发布

202X - XX - XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 技术要求 2

 4.1 原辅材料. 2

 4.2 印前制作 4

 4.3 印刷. 4

 4.4 印后加工 6

 4.4 成品质量（出厂检验） 8

5 包装、运输、贮存 8

 5.1 包装 8

 5.2 运输 8

 5.3 贮存 8

6 检（测）验方法 8

 6.1 纸张质量 8

 6.2 印刷控制 9

 6.3 印后加工 9

 6.4 成品印制质量检验 10

 6.5 环保质量检验 10

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替GB/T 18359—2009《中小学教科书用纸、印制质量要求和检验方法》，与GB/T 18359—2009相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了原辅材料要求(见4.1)，如总体要求(见4.1.1)、油墨(见4.1.3)、润湿液(见4.1.4)、胶黏剂(见4.1.5)、即涂膜和预涂膜(见4.1.6)、上光油(见4.1.7)；
- b) 更改了纸张的技术要求(见4.1.2, 2009年版3.1)；
- c) 删除分色片要求(见2009版3.2)；
- d) 更改了印版制作要求(见4.2, 2009年版3.3)；
- e) 更改了印刷要求(见5.3, 2009年版3.4)；
- f) 增加了印后加工要求(见4.4)；
- g) 更改了装订要求(见4.4.4、4.4.5、4.4.6、4.4.7, 2009年版3.5)；
- h) 更改了成品质量要求(见4.5, 2009年版3.5.5和第4章)；
- i) 更改了包装、运输、贮存的要求(见第5章, 2009年版第6章)；
- j) 更改了检验方法(见第6章, 2009年版第5章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家新闻出版署提出。

本文件由全国印刷标准化技术委员会(SAC/TC 170)归口。

本文件起草单位：人民教育出版社有限公司、江苏凤凰出版传媒股份有限公司、广东新华印刷有限公司、中央宣传部出版产品质量监督检测中心、江苏凤凰新华印务集团有限公司、广东省东莞市质量监督检测中心、中南出版传媒集团股份有限公司湖南出版中心分公司、中共湖南省委宣传部出版产品质量监督检测中心、北京曲一线文化科技有限公司、北京汇林印务有限公司、北京新华印刷有限公司、北京华夏视科技技术股份有限公司、山东临沂新华印刷物流集团有限责任公司、浙江新华数码印务有限公司、上海新闻出版职业技术学校、东莞金杯印刷有限公司、河南新华印刷集团有限公司、苏州工业园区美柯乐制版印务有限责任公司、教育科学出版社有限公司、北京凌奇印刷有限责任公司、廊坊一二〇六印刷厂、岳阳林纸股份有限公司、浙江省出版产品质量检测中心、湖南天闻新华印务有限公司、辽宁虎驰科技传媒有限公司、北京至一中和科技有限公司、四川省湘印天下科技有限公司、绍兴市柯桥区职业教育中心、山东新华印务有限公司、西安新华印务有限公司、福建省顺印信息科技有限公司、湖北新华印务有限公司、云南朗明印务有限公司、北京师范大学出版社(集团)有限公司、长沙鸿发印务实业有限公司。

本文件主要起草人：邢红权、杨凡、盛维敏、杨应顺、王军科、吴勇刚、张学新、邹世文、何虹、郭绪、陈军、张晋、姜永泉、薛庆广、骆蓉晖、翁云松、杨国伟、沈延伟、牟少翔、叶小峰、贺亚星、宫芸芸、谢正文、沈建国、樊轶能、梁越、田静、邹联书、张晴、王涛、张慷、董晓荣、路俊、朱国中、李汝星、张毅忠、米扬、刘吉燕、吴浪平、王宇飞。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2013年首次发布为GB/T 18359—2001；
- 2009年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

中小学教科书印制过程规范

1 范围

本文件规定了中小学教科书印制过程中原辅材料选用、印前制作、印刷、印后加工、成品入库等方面的技术要求,描述了相应的检验方法。

本文件适用于普通中小学教科书的平版胶印印制加工。中小学教学辅助用书及其他类别教科书的印制加工可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定
- GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定
- GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定
- GB/T 451.3 纸和纸板 第3部分:厚度的测定
- GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)
- GB/T 457 纸和纸板 耐折度的测定
- GB/T 459 纸和纸板 伸缩性的测定
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定(可勃法)
- GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定
- GB/T 1543 纸和纸板 不透明度(纸背衬)的测定 漫反射法
- GB/T 1545 纸、纸板和纸浆 水抽提液酸度或碱度的测定(修订中)
- GB/T 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定(漫射/垂直法,室外日光条件)
- GB/T 10739 纸、纸板和纸浆 试样处理和试验的标准大气条件
- GB/T 12911 纸和纸板 油墨吸收性的测定
- GB/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定 恒速拉伸法(20mm/min)
- GB/T 19437 印刷技术 印刷图像的光谱测量和色度计算
- GB/T 22363 纸和纸板粗糙度的测定(空气泄漏法) 本特生法和印刷表面法
- GB/T 22365—2008 纸和纸板印刷表面强度的测定
- GB/T 27934.1 纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法 第1部分:基本要求
- GB/T 27934.2 纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法 第2部分:乙烯-醋酸乙烯共聚物(EVA)热熔胶预涂覆膜
- GB/T 30671 纸质印刷品紫外线固化光油上光过程控制要求及检验方法
- GB/T 30329.1 印刷技术 四色印刷油墨颜色和透明度 第1部分:单张纸和热固型卷筒纸胶印
- GB/T 33713—2026 热固型轮转胶印过程控制要求及检测方法
- GB/T 34053.2 纸质印刷产品印制质量检验规范 第2部分:抽样判定规则
- GB/T 34053.4 纸质印刷产品印制质量检验规范 第4部分:中小学教科书
- GB/T 34690.2—2017 印刷技术 胶印数字化过程控制 第2部分:作业环境
- GB/T 34690.3—2017 印刷技术 胶印数字化过程控制 第3部分:原始资料的接收和处理
- GB/T 34690.4 印刷技术 胶印数字化过程控制 第4部分:输出文件制作
- GB/T 34690.5 印刷技术 胶印数字化过程控制 第5部分:软打样
- GB/T 34690.6 印刷技术 胶印数字化过程控制 第6部分:数字硬打样

GB/T 34690.7 印刷技术 胶印数字化过程控制 第7部分：计算机直接制版
GB/T 34690.8—2017 印刷技术 胶印数字化过程控制 第8部分：胶印设备
GB/T 34690.9—2017 印刷技术 胶印数字化过程控制 第9部分：印刷
CY/T 29—2021 骑马订装书刊要求
CY/T 40—2007 书刊装订用 EVA 型热熔胶使用要求及检测方法
CY/T 130.1 绿色印刷 通用技术要求与评价方法 第1部分：平版印刷 的要求
CY/T 212 单张纸胶印机适印状态要求及检验方法
CY/T 213 单张纸胶印机维护保养规程
HJ 2503 环境标志产品技术要求 印刷第一部分：平版印刷
HJ 2542 环境标志产品技术要求 胶印油墨
QB/T 2624—2012 单张纸胶印油墨

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 原辅材料

4.1.1 总体要求

中小学教科书使用的各种原辅材料以及印制生产过程须符合CY/T 130.1的要求。

4.1.2 纸张

4.1.2.1 纸张的技术指标应符合表1的规定。

表1 纸张技术要求

指标名称		单位	规 定		
			胶版印刷纸		涂布美术印刷纸
1	定量	g/m ²	单色印刷	≥60	
			双色印刷	≥60	
			彩色印刷	≥70	80、90、105、128、 157、180、200
2	定量偏差	%			(-4, +4)
3	厚度	μm	70 (60g/m ²)		/
			82 (70g/m ²)		
			94 (80g/m ²)		
4	厚度偏差	%	±6		
5	D65 亮度	%	75.0~85.0		85~93
6	D65 荧光亮度	%	≤5		

7	不透明度		%	≥82.0（60g/m ² ）	≥89.0（≤90g/m ² ）
				≥84.0（70g/m ² ）	≥92.0（>90g/m ² ~128g/m ² ）
				≥86.0（80g/m ² ）	≥95.0（>128g/m ² ）
8	吸水性（正反面）		g/m ²	20.0~40.0	/
9	平滑度	正反面	S	≥30	/
		两面差	%	≤20	
10	油墨吸收性			/	3~14
11	印刷表面粗糙度 ^b		μm	/	≤1.60（<200g/m ² ）（有光泽）
					≤2.20（≥200g/m ² ）（有光泽）
12	抗张指数 ^c	卷筒纸 （纵向）	N•m/g	≥45.0（<100g/m ² ）	/
		平板纸 （纵横平均）		≥35.0（<100g/m ² ）	
13	横向伸缩性		%	≤2.0	/
14	横向耐折度		次	≥10	/
15	印刷表面强度 ^d	卷筒纸	m/s	≥1.6	≥1.4
		平板纸		≥1.2	
16	尘埃度	≥0.2mm ² ~ 0.5mm ² 的尘埃 不多于	个/m ²	32	32
		>0.5mm ² ~ 1.5mm ² 的尘埃 不多于		2	2
		>1.5mm ² 的尘埃		不应有	不应有
17	pH 值			≥6.8	
18	交货水份		%	4.0~8.0	

^a 吸水性测量纸张的正反面均值。

^b 印刷表面粗糙度只针对涂布美术印刷纸的涂布面进行测量。

^c 抗张指数中卷筒纸只测纵向值，平板纸测纵横平均值。

^d 印刷表面强度中，胶版印刷纸为正反面均须达到的数值，涂布美术印刷纸为涂布面的测量值。

4.1.2.2 卷筒纸宽度允差范围 $[-1, 2]$ mm, 全张平板纸尺寸允差范围 $[-1, 2]$ mm, 偏斜度不应超过 2 mm。

4.1.2.3 卷筒纸每卷的接头不多于 1 个, 接头应粘牢, 外包装及接头处应有明确标识。

4.1.2.4 同批纸的 D_{65} 亮度差值不应大于 2.0%。

4.1.2.5 纸张应平整, 纤维组织应均匀, 色泽应一致, 每批纸张均不应有明显差异 (同批纸的色差 ΔE_{00} 不应大于 1.0)。

4.1.2.6 纸面不应有影响印刷使用的外观纸病, 如砂子、硬质块、褶皱及各种条痕、斑点、透光点、裂口、孔眼等, 无纸片、残张、破损、折角等。

4.1.2.7 胶版纸纸张中不应含有可迁移荧光增白剂。

4.1.3 油墨

4.1.3.1 油墨的色度、透明度应符合 GB/T 30329.1 的要求。

4.1.3.2 油墨的细度、流动度、黏性、着色力、结膜干燥时间应符合 QB/T 2624-2012 中 3.1 的要求。

4.1.3.3 油墨的环保技术指标应符合 HJ 2542 的要求。

4.1.4 润湿液

润湿液中不应有甲醇、环己酮。

4.1.5 胶黏剂

EVA 热熔胶的质量应符合 CY/T 40—2007 中 4.1 的要求。

4.1.6 即涂膜和预涂膜

即涂膜和预涂膜的技术要求应符合 GB/T 27934.1 的要求。

4.1.7 上光油

4.1.7.1 上光油应为水基或紫外线固化光油。

4.1.7.2 紫外线 (UV) 固化光油应符合 GB/T 30671 的要求。

4.1.7.3 上光油有害物限量应符合 HJ 2542-2016 表 2 中苯类溶剂的要求。

4.2 印前制作

4.2.1 印刷数据文件的接收和检查应符合 GB/T 34690.3-2017 中 3.1.2 的规定。

4.2.2 输出文件制作按照 GB/T 34690.4 的规定进行。

4.2.3 数字软打样应符合 GB/T 34690.5 的规定。

4.2.4 数字硬打样应符合 GB/T 34690.6 的规定。

4.2.4 印版制作应按 GB/T 34690.7 的要求制作。

4.3 印刷

4.3.1 基本条件

4.3.1.1 印制工作环境应符合 GB/T 34690.2—2017 中 4.5.1 的要求。

4.3.1.2 单张纸印刷机台宜符合 GB/T 34690.8—2017 中第 5 章的要求。

4.3.1.3 印刷控制台的观察环境应符合 GB/T 34690.2—2017 中 4.5.2 的要求。

4.3.1.4 印刷色序一般宜为黑色、青色、品红色、黄色 (K、C、M、Y)。

4.3.2 印刷设备

4.3.2.1 单张纸胶印机应按照 CY/T 213 的要求维护和保养。

- 4.3.2.2 印刷前,单张纸胶印机应符合 CY/T 212 的要求。
- 4.3.2.3 同型号的印刷设备的印刷适性应保持一致。

4.3.3 纸张裁切

- 4.3.3.1 纸张裁切前应有充分时间适应印刷环境的温湿度, 保证良好的印刷适性。
- 4.3.3.2 纸张裁切应保证成品纸张的丝缕方向与订口平行。
- 4.3.3.3 按照作业要求裁切纸张, 封面纸张尺寸允差±0.5 mm, 其他纸张尺寸允差±1 mm。

4.3.4 润湿液的使用控制

- 4.3.4.1 润湿液的使用应符合 GB/T 34690.9—2017 中 5.4.9 的要求。
- 4.3.4.2 在印张空白部分不起脏前提下, 应使用最少的润湿液。

4.3.5 印刷控制要求

4.3.5.1 基本要求

- 4.3.5.1.1 版面平整、清洁, 图文完整, 无明显褶皱、折痕、脏迹。
- 4.3.5.1.2 文字清晰, 无重影、缺笔断画、糊字、缺字等, 线条、表格清楚;
- 4.3.5.1.3 同一版印品规矩线位置距纸边距离应一致。
- 4.3.5.1.4 印刷的测控条、控制色块、裁切线、折标等版面标记应清晰。
- 4.3.5.1.5 网点清晰, 2%网点不丢失, 98%网点不糊版。

4.3.5.2 套印

多色版图像轮廓及位置应准确套合, 涂布美术纸的任意两色套印允差不应大于 0.10 mm, 胶版印刷纸的任意两色套印允差不应大于 0.20 mm。正反面位置套印允差不应大于 2 mm。

4.3.5.3 颜色

- 4.3.5.3.1 印刷实地密度测量值范围应符合表 2 的要求。印品测控条上的实地密度允差宜在±0.1 的范围内。

表2 印刷实地密度测量值范围

色别	纸张类型	
	涂布美术印刷纸	胶版印刷纸
黄 (Y)	0.85~1.20	0.80~1.10
品红 (M)	1.20~1.60	0.90~1.20
青 (C)	1.30~1.65	0.95~1.25
黑 (K)	1.40~1.80	1.00~1.30
注 1: 测量条件是使用 IS013655, D50 光源, 2° 视场 0: 45 或 45: 0, M1 条件, 密度状态为 ISO:T。		
注 2: 上述密度值为绝对密度值。		

- 4.3.5.3.2 单张纸胶印的颜色控制应符合 GB/T 34690.9—2017 中 5.3.5 的要求, 卷筒纸胶印的颜色控制应符合 GB/T 33713—2026 中 5.2.1 的要求。
- 4.3.5.3.3 图像层次分明, 网点清晰, 印刷相对反差值 (K) 应符合表3要求。

表3 印刷相对反差值 (K)

色 别	纸张类型	
	涂布美术印刷纸	胶版印刷纸
黄（Y）	≥0.25	≥0.20
品红（M）	≥0.35	≥0.28
青（C）		
黑（K）		
注：K=（D _{实地} - D _{75%网点} ）/D _{实地}		

4.3.5.4 首签样确认

应选取符合 4.3.5.1、4.3.5.2 和 4.3.5.3 要求的印品作为首签样。

4.3.5.5 质量一致性控制

4.3.5.5.1 宜平均每 10 min 抽样检查一次。

4.3.5.5.2 宜使用印刷在线(或离线)检测设备,使印品的印刷质量与首签样保持一致。

4.3.5.5.3 应重点监控印品测控条上的四色实地及 50%网点色块密度,与首签样保持一致。

4.4 印后加工

4.4.1 封面覆膜

4.4.1.1 覆膜粘接强度不小于 2.67 N/cm,或者当薄膜与印刷品剥离时,所有图文上的油墨大部分都应转移到薄膜胶面上。

4.4.1.2 覆膜后分割的齐边尺寸准确,标称尺寸允差 ± 1 mm。

4.4.1.3 覆膜前后四色印刷实地的色差应符合表4的要求。

表4 覆膜前后四色印刷实地的色差要求 (ΔE_{00})

膜类型	黑 (B)	青 (C)	品红 (M)	黄 (Y)
亮光膜	≤ 3	≤ 3	≤ 3	≤ 3
亚光膜	≤ 10	≤ 7	≤ 7	≤ 7

4.4.1.4 表面干净、平整、不模糊,光洁度好;无脏迹、明显卷曲、皱褶、破口、起膜、气泡、亏膜、划痕。

4.4.2 封面上光

4.4.2.1 上光前后四色印刷实地的色差 (ΔE_{00}) 应符合表 5 的要求。

表5 上光前后四色印刷实地的色差要求 (ΔE_{00})

黑 (B)	青 (C)	品红 (M)	黄 (Y)
-------	-------	--------	-------

≤3	≤3	≤3	≤3
----	----	----	----

4.4.2.2 封面上光均匀、平整、光洁度好，无划痕、脏迹、气泡、皱褶。

4.4.3 封面裁切

封面（含覆膜、上光后的封面）裁切应准确，上下基准线允差不应大于 0.5 mm，左右基准线允差不应大于 0.5 mm。

4.4.4 折页

- 4.4.4.1 书帖以不超过三折为宜，三折及三折以上书帖应划口排除空气，折后的书帖不应散页、出现八字折。
- 4.4.4.2 折页机宜配备图文检测系统且工作正常，确保页码和版面顺序正确。
- 4.4.4.3 第一折的允差不应大于 0.5 mm，确保相邻页码误差不超过 2 mm。
- 4.4.4.4 书帖应平服整齐，无明显皱褶、折角、残页和脏迹等。

4.4.5 配页

应使用图文检测系统和书帖测厚装置，并确保配页完成的书帖页码和版面顺序正确，无多帖、少帖、错帖等。

4.4.6 无线胶粘订

4.4.6.1 书芯订联

- 4.4.6.1.1 黏合剂的使用应符合 CY/T 40—2007 的要求。
- 4.4.6.1.2 铣背深度以书帖被铣透为准，应保证黏合剂渗透到书帖最里页。
- 4.4.6.1.3 拉槽深度应为 (1.5±0.5) mm，拉槽间距应为 5.0 mm~7.0 mm。纸屑应清除干净，黏合剂应充满沟槽内。
- 4.4.6.1.4 施胶厚度宜在 0.8 mm~1.5 mm。
- 4.4.6.1.5 粘结强度要求：在书册胶订成书后，胶层与书页的粘结强度应大于 4.5 N/cm。
- 4.4.6.1.6 生产过程中至少每两小时抽样检查一次书芯订联质量。

4.4.6.2 包封面

- 4.4.6.2.1 粘贴封面应正确、平整、封面与内文的裁切线应保持一致；
- 4.4.6.2.2 侧胶选用应符合 CY/T 40—2007 的要求；
- 4.4.6.2.3 侧胶宽度为 3.0 mm~6.0 mm，无粘接不牢或缺胶、溢胶、粘连图文等缺陷；
- 4.4.6.2.4 封面须压翻书线，压痕位置应距书背 6 mm~8 mm，压痕深浅适中。
- 4.4.6.2.5 应确保封面书背字左右居中，允差应符合 GB/T 34053.4 的要求。
- 4.4.6.2.6 定型后的书背应平直、方正，无明显破口、空背、褶皱、野胶等缺陷。

4.4.7 骑马订

- 4.4.7.1 封面折缝无爆裂，折缝位置准确，允差不应大于 1.0 mm。
- 4.4.7.2 金属丝应符合 CY/T 29—2021 中 4.1 的要求。
- 4.4.7.3 订位准确，订位为钉锯外订眼距书芯长上下各 1/4 处，允差不应大于 3.0 mm。
- 4.4.7.4 钉锯均订在折缝线上，允差不应大于 1.0 mm，钉锯平服，钉脚长宜为钉锯长的 2/5。
- 4.4.7.5 无坏钉、漏钉及重钉，书册平服，钉脚平整、钉眼外无破损、牢固。

4.4.8 成品裁切

- 4.4.8.1 成品裁切应使用三面刀。
- 4.4.8.2 应确保三面刀锋利，夹角互为 90° 。
- 4.4.8.3 切刀 α 角宜为 $21^\circ \sim 23^\circ$ ，如图 1 所示。



图 1 切刀 α 角示意图

- 4.4.8.4 压力以压住书册后，书册平整、裁切时书册不移动为宜。
- 4.4.8.5 成品裁切尺寸允差 $\pm 1.5 \text{ mm}$ ，歪斜允差不应大于 1.5 mm 。
- 4.4.8.6 裁切后三个切面应方正，不得有明显的刀花、皱褶、破头。

4.5 成品质量

- 4.5.1 中小学教科书出厂前应进行单册成品质量检测，具体要求应符合 GB/T 34053.4 的规定。
- 4.5.2 中小学教科书出厂前应进行成品批质量判定，具体要求应符合 GB/T 34053.2 中对书刊的规定。

5 包装、运输、贮存

5.1 包装

- 5.1.1 包装应采用内外结合的方式，内部包装宜采用小包或打捆形式，外部包装宜采用防水牛皮纸包裹。包装材料应绿色环保。
- 5.1.2 小包打包应四边平齐，打捆应衬垫纸，松紧适度，避免成品损坏。
- 5.1.3 垫纸和小包上应贴内标签，内标签内应有小包（捆）的书名、数量等相应信息。
- 5.1.4 外部包装应按“井”字型捆扎，包紧裹实、松紧适度，避免成品损伤。
- 5.1.5 外部包装应贴外标签，外标签内应有大包的书名、数量等相应信息。
- 5.1.6 大包外标签朝外、交叉码放在托盘上，外面宜缠绕保护膜，避免坍塌，方便卸货。

5.2 运输

- 5.2.1 装卸应平稳，不应踩踏、抛掷，根据需要增加护板或护角，避免成品的损伤。
- 5.2.2 运输过程中应注意防雨、防潮、防晒。

5.3 贮存

- 5.3.1 分类分品种存储，确保码放标准一致，便于盘点。
- 5.3.2 环境温度、湿度适宜。应注意防火、防雨、防潮、防晒、防蛀、防油污。

6 检（测）验方法

6.1 纸张质量

- 6.1.1 纸张试样的采取和处理按 GB/T 450 和 GB/T 10739 的规定进行。
- 6.1.2 纸张的定量和定量偏差检验按 GB/T 451.2 的规定进行。
- 6.1.3 纸张的厚度和厚度偏差检验按 GB/T 451.3 的规定进行。
- 6.1.4 纸张的 D65 亮度和 D65 荧光亮度检验按 GB/T 7974 的规定进行。
- 6.1.5 纸张的吸水性检验按 GB/T 1540 的规定进行。
- 6.1.6 纸张的不透明度检验按 GB/T 1543 的规定进行。
- 6.1.7 纸张的平滑度检验按 GB/T 456 的规定进行。
- 6.1.7 纸张的油墨吸收性检验按 GB/T 12911 纸和纸板油墨吸收性的测定法进行。
- 6.1.8 印刷表面粗糙度检验按 GB/T 22363 的规定进行。夹样压力为 980 kPa，涂布美术印刷纸应使用硬垫。
- 6.1.9 纸张的抗张指数检验按 GB/T 12914 的规定进行。
- 6.1.10 纸张的横向伸缩性检验按 GB/T 459 的规定进行。
- 6.1.11 纸张的耐折度检验按 GB/T 457 的规定进行。
- 6.1.12 纸张的印刷表面强度按 GB/T 22365—2008 的规定，使用国产中粘度拉毛油进行。
- 6.1.13 纸张的尘埃度检验按 GB/T 1541 的规定进行。
- 6.1.14 纸张的 pH 值检验按 GB/T 1545 的规定进行。
- 6.1.15 纸张的水分检验按 GB/T 462 的规定进行。
- 6.1.16 纸张的尺寸和偏差检验按 GB/T 451.1 的规定进行。
- 6.1.17 色度、色差使用符合 GB/T 19437 要求的分光光度计测量。
- 6.1.18 纸张裁切允差使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.2 印刷控制

6.2.1 基本要求

使用不小于 40 倍的放大镜观察网点，其他用目测法观察。

6.2.2 套印

使用分度值为 0.01 mm 的放大镜测量。

6.2.3 实地密度和印刷相对反差值 (K)

使用符合 GB/T19437 要求的分光光度计测量。

6.3 印后加工

6.3.1 封面覆膜

- 6.3.1.1 覆膜粘结强度按 GB/T 27934.2 的规定进行。
- 6.3.1.2 覆膜后分割尺寸允差使用分度值 0.5 mm 的钢直尺测量。
- 6.3.1.3 覆膜前后色差使用符合 GB/T 19437 要求的分光光度计测量。

6.3.2 封面上光

上光前后色差使用符合 GB/T 19437 要求的分光光度计测量。

6.3.3 封面裁切

使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.3.4 折页

折页允差和页码误差使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.3.5 书芯订联

6.3.5.1 拉槽深度、拉槽间距使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.3.5.2 施胶厚度使用分度值 0.1 mm 的放大镜测量。

6.3.6 包封面

侧胶宽度和压痕位置使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.3.7 骑马订

折缝允差、订位允差、钉锯允差使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.3.8 成品裁切

6.3.8.1 三面刀夹角、切刀 α 角的角度使用分度值为 1° 的量角器测量。

6.3.8.2 裁切尺寸允差、歪斜允差使用分度值为 0.1 mm 的量具测量。

6.4 成品印制质量检验

按 GB/T 34053.4 规定的方法进行。

6.5 环保质量检验

按 HJ 2503 中规定的方法进行。
