

ICS 37.100.01  
A 17



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30325—2013

GB/T 30325—2013

## 精装书籍要求

General requirement of hard-cover binding

中华人民共和国  
国家标准  
精装书籍要求  
GB/T 30325—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

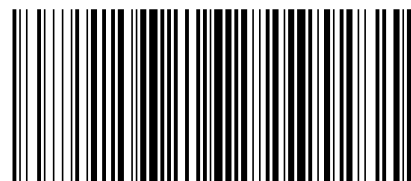
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字  
2014年3月第一版 2014年3月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-48627 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB/T 30325-2013

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。

本标准主要起草单位:安徽新华印刷股份有限公司、山东临沂新华印刷物流集团有限责任公司、德阳市利通印刷机械有限公司、深圳职业技术学院、深圳市精密达机械有限公司、深圳市裕同印刷股份有限公司、鹤山雅图仕印刷有限公司、恒昌石油化工有限公司、东莞市星宇高分子材料有限公司、汉高(中国)投资有限公司、中国印刷及设备器材工业协会、深圳市印刷行业协会、东莞市晟图钉装机械设备有限公司、上海紫宏机械有限公司、中华商务联合印刷(广东)有限公司、河南新华印刷集团有限公司、北京印刷学院。

本标准主要起草人:黄志军、王淮珠、夏屹、马俊、孟庆方、熊伟光、朱永双、刘剑桥、车良、邓国康、杨爱军、赖淦荷、李孟桃、曹凤翎、徐永才、刘霞、罗海平、张爱云、王凯、何晓辉。

$n$ ——包边压线宽度,单位为毫米(mm);  
 $t$ ——包边宽度,单位为毫米(mm)。

### A.3.2 包边压线尺寸

#### A.3.2.1 包边压线长度

包边压线长度使用式(A.13)计算:

$$x = l + p \times 2 \quad \dots\dots\dots(A.13)$$

式中:

$x$ ——包边压线长度,单位为毫米(mm);  
 $l$ ——书芯长度,单位为毫米(mm);  
 $p$ ——飘口宽度,单位为毫米(mm)。

#### A.3.2.2 方背包边压线宽度

方背包边压线宽度使用式(A.14)计算:

$$n = d + h \times 2 + p \times 2 + (4 \sim 5) \quad \dots\dots\dots(A.14)$$

式中:

$n$ ——包边压线宽度,单位为毫米(mm);  
 $d$ ——书背宽度,单位为毫米(mm);  
 $h$ ——书芯宽度,单位为毫米(mm);  
 $p$ ——飘口宽度,单位为毫米(mm)。

#### A.3.2.3 圆背包边压线宽度

圆背包边压线宽度使用式(A.15)计算:

$$n = d \times 1.15 + h \times 2 + p \times 2 + (5 \sim 6) \quad \dots\dots\dots(A.15)$$

式中:

$n$ ——包边压线宽度,单位为毫米(mm);  
 $d$ ——书背宽度,单位为毫米(mm);  
 $h$ ——书芯宽度,单位为毫米(mm);  
 $p$ ——飘口宽度,单位为毫米(mm)。

### A.3.3 包边宽度

包边宽度为 15 mm。

### A.3.4 压痕线距书脊宽度

压痕线距书脊 6 mm~8 mm。

### A.3.5 封面四角

封面四角应模切成型,接缝压边宽为 2 mm,切角中心处压边线应与包边压线在同一直线上(见图 A.3)。

## 精装书籍要求

### 1 范围

本标准规定了精装书册(书籍、本册)加工的术语和定义、造型分类、材料要求、过程控制要求、成品质量要求、检验方法及包装、贮存、运输。

本标准适用于精装书册(书籍、本册)的批量加工生产。

本标准不适用于手工、异型或特殊材料的精装书册制作。

### 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 451.2 纸和纸板定量的测定

GB/T 462 纸、纸板和纸浆分析试样水分的测定

GB/T 2793 胶粘剂不挥发物含量的测定

GB/T 9851.7 印刷技术术语 第7部分:印后加工术语

GB/T 26203 纸和纸板 内结合强度的测定(Scott 型)

GB 27934.1—2011 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 30326—2013 平装书籍要求

GB/T 30327 印后加工一般要求

CY/T 3 色评价照明和观察条件

### 3 术语和定义

GB/T 9851.7 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

##### 精装 **hard-cover binding**

书芯经订联、裁切、造型后,用硬纸板或软质材料作书壳的,表面装讲究和耐用、耐保存的一种书籍装订方式。

[GB/T 9851.7—2008,定义 3.3]

注:精装书籍结构简图见附录 B。

#### 3.2

##### 扒圆 **rounding**

将裁切后的书芯背部加工成圆弧形的工艺。

[GB/T 9851.7—2008,定义 3.14]

#### 3.3

##### 起脊 **backing**

在扒圆后的书脊处加工出一条隆起棱线的工艺。

[GB/T 9851.7—2008,定义 3.15]