

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 241.9—2000

印章治安管理信息系统 第 9 部分：印章质量规范与检测方法

Seal public order administration information system
Part 9: Quality standard and checking methods of seal

2000-07-05 发布

2000-09-01 实施

前 言

为了保证和提高印章质量,本标准对印章生产的成品质量作出了要求,并给出了印章质量的检验方法和检验规则。

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准是《印章治安管理信息系统》总标题下的第9部分。

本标准由中华人民共和国公安部治安管理局提出。

本标准由公安部计算机与信息处理标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:公安部治安管理局、公安部物证鉴定中心。

本标准主要起草人:温忠民、白燕平、廉旭、喻忠义、张程、王瑛玮。

中华人民共和国公共安全行业标准

印章治安管理信息系统 第9部分:印章质量规范与检测方法

GA 241.9—2000

Seal public order administration information system
Part 9: Quality standard and checking methods of seal

1 范围

本标准规定了印章质量要求、检验方法、检验规则。

本标准适用于须由公安印章管理部门审批和备案的印章。

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。

GA 241.1—2000 印章治安管理信息系统 第1部分:印章信息编码

GA 241.3—2000 印章治安管理信息系统 第3部分:印章图像的数据格式

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 章面 printing plate of seal

章面是指印章上刊印章内容的部分。

3.2 章体 body of seal

章体是指固定和支撑章面的部分。

3.3 加盖力 vis impression

盖章的压力。

3.4 标准加盖力 standard vis impression

在30~80 N范围内为标准加盖力。

3.5 标准印文 standard seal print

在常温环境下,在检测用盖印平台和检测用盖印纸张上,使用与章面匹配的印油或印泥,使用标准加盖力,连续盖印20次,其中最完整、最清晰的印文为该印章的标准印文。

4 要求

4.1 印章的外观

整洁、光滑,无裂痕,无明显划痕。

4.2 印章的章面

4.2.1 章面平整,文字、图形、数字大小匀称,排列整齐,字体规范。

4.2.2 印章编码(GA 241.1中规定的印章编码)每位数字的高度1.2 mm、宽度1 mm、字中心距离

2 mm,均匀排列在章面的正下方,每位数字的下端与章面内边的距离为1 mm,误差允许范围±10%。

4.2.3 印文清晰,边框、文字、图形无缺损和麻点,印章编码清晰,辅助识别特征(GA 241.3中规定的辅助识别特征)纹线再现率不少于60%。

4.2.4 规格尺寸变形允许误差:圆形印章的直径,方形印章的对角线,椭圆形印章的长轴,误差允许范围为±0.2 mm。

4.2.5 不同盖印压力下的印文变形率:在产生标准印文加盖力和产生标准印文加盖力的两倍加盖力范围内盖印,盖出的印文与标准印文相比变形率≤1%。

4.2.6 不同温度情况下的印文变形率:温度在-10~+50℃范围内,用产生标准印文加盖力盖出的印文与标准印文相比变形率≤1%。

4.2.7 不同湿度情况下的印文变形率:相对湿度在40%~90%范围内,用产生标准印文加盖力盖出的印文与标准印文相比变形率≤1%。

4.2.8 章面的耐磨性指标:在正常使用情况下,两年内(或盖印10万次)仍能达到4.2.1、4.2.2、4.2.3、4.2.5、4.2.6、4.2.7的要求。

4.3 章面与章体粘接

对于章面与章体粘接,要求章面与章体粘接牢固,在正常使用情况下,两年内(或盖印10万次)仍能达到4.2.1、4.2.2、4.2.3、4.2.5、4.2.6、4.2.7的要求。

4.4 印油(印泥)

除自带印油印章外,应根据待检测印章的材质选择使用与章面匹配的印油或印泥,保证印文的完整和清晰。印章的使用说明书应说明印油(印泥)生产厂和规格型号。

4.5 辅助识别特征

辅助识别特征的纹线宽度≤0.1 mm,不应影响印文的整体效果。

5 检验方法

5.1 检测用盖印平台

垫1~5 mm厚70 gA4复印纸的平坦桌面。

5.2 检测用盖印纸张

白色中性复印纸。

5.3 印油(印泥)

应根据待检测印章章面的材质,符合4.4的要求。

5.4 章面

章面手感光滑、平整,外观没有气泡和残留物,符合4.1、4.2.1、4.2.2、4.2.4、4.5的要求。

5.5 印文

5.5.1 取成样品章一枚,蘸适量检测用印油或印泥(自带印油印章除外),在检测用盖印平台和检测用盖印纸张上用产生标准印文的加盖力盖印20次以上;

5.5.2 观测全部印文是否清晰;

5.5.3 统计纹线再现个数,计算纹线再现率,符合4.2.3对纹线再现的要求。

其中,纹线再现率的计算公式为:

$$\text{纹线再现率} = (\text{纹线再现个数} / \text{纹线实际个数}) \times 100\%$$

5.6 不同盖印压力下的章面变形率

5.6.1 取成样品章一枚,蘸适量检测用印油或印泥(自带印油印章除外),在检测用盖印平台和检测用盖印纸张上用产生标准印文加盖力的两倍加盖力盖印;

5.6.2 变形率的计算公式

$$\text{变形率} = (|T - U| / U) \times 100\%$$

其中, T 为被检印文中圆形印文的直径、方形印文的对角线、椭圆形印文的长轴变形最大的长度值, U 为标准印文中对应的长度值。计算变形率, 符合 4.2.5 的要求。

5.7 不同温度下的章面变形率

5.7.1 取成品样章一枚, 蘸适量检测用印油或印泥(自带印油印章除外), 在检测用盖印平台和检测用盖印纸张上用产生标准印文的加盖力盖印, 以 20℃ 为一个单位递增, 从温度 -10~+50℃ 盖印, 共计 4 次;

5.7.2 按 5.6.2 公式计算变形率, 符合 4.2.6 的要求。

5.8 不同湿度下的章面变形率

5.8.1 取成品样章一枚, 蘸适量检测用印油或印泥(自带印油印章除外), 在检测用盖印平台和检测用盖印纸张上用产生标准印文的加盖力盖印, 在相对湿度 40%、65%、90% 的环境中盖印, 共计 3 次;

5.8.2 按 5.6.2 公式计算变形率, 符合 4.2.7 的要求。

5.9 章面耐磨性

5.9.1 取成品样章一枚, 蘸适量检测用印油或印泥(自带印油印章除外), 在检测用盖印平台和检测用盖印纸张上用产生标准印文的加盖力盖印, 盖印 2 万次;

5.9.2 按 5.4、5.5、5.6、5.7、5.8 检测, 分别符合要求。

6 检验规则

6.1 型式检验

有下列情况时, 应进行型式检验:

6.1.1 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;

6.1.2 正式生产后, 如结构、材料、工艺有较大改变, 可能影响产品性能时;

6.1.3 正式生产时, 定期进行检验;

6.1.4 企业停产 6 个月以上, 恢复生产时;

6.1.5 政府机构提出进行型式检验要求时。

6.2 每批抽取 3 枚印章进行检验。

7 生产要求

7.1 企业应有保证生产合格产品的质量保证体系。

7.2 企业应有保证产品安全的管理体系。