CS77.150.30



CCS H62

YS/T 567-20xx

代替YS/T 567-20xx

照相制版用铜板

  **Photoengraving copper sheet**

（讨论稿）

20xx-x-xx发布

20xx-x-xx实施

|  |  |
| --- | --- |
| **中华人民共和国工业和信息化部**  | 发布 |

**前 言**

YS/T 567-20xx

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YS/T 567－2010《照相制版用铜板》。本文件与YS/T 567－2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要变化如下：

1. 规范性引用文件增加“YS/T 482、YS/T 668”（见第2章，2010年版的第2章）；
2. 增加了铜及铜合金代号（见4.1，2010年版的3.1）；
3. 更改了合金状态的表示（见4.1，2010年版的3.1）；
4. 增加了TAg0.1(T11210)牌号硬态(H04)板材（见4.1，2010年版的3.1）；
5. 更改了板材宽度范围，由400/600mm更改为（400～880）mm（见4.1，2010年版的3.1）；
6. 更改了板材长度度范围，由（200～1200）更改为（200～1500）mm（见4.1，2010版3.1）；

g)“板材应平直，一般一不定尺供货，需方要求定吃的板材应在合同中注明；定尺长度允

许偏差为+10mm”更改为“板材的定尺或倍尺长度的允许偏差为＋10mm。倍尺长度应加入锯切分段时的锯切量，每一段锯切量为5mm”（见5.3.3，2010年版的3.3.2）；

h)增加了宽度600mm以上板材的宽度允许偏差（见5.2.2）；

h)取样规定增加“取样方法按YS/T 668的规定进行”（见7.4）。

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。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会（SAC/TC243）提出并归口。

本文件起草单位：中铝洛阳铜加工有限公司

本文件主要起草人员：

照相制版用铜板

# 1范围

本文件规定了照相制版用铜板的分类和标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及随行文件和订货单内容。

本文件适用于印刷工业照相制版用铜板材（以下简称板材）。

# 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 231.1 金属材料布氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 5121 （所有部分） 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分

 GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输、贮存和质量证明书

GB/T 26303.3 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第3部分：板带材

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

YS/T 668 铜及铜合金理化检测取样方法

# 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

# 4 分类和标记

# 4.1 产品分类

板材的牌号、代号、状态和规格应符合表1 的规定。

表1 牌号、代号、状态和规格

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 牌 号 | 代号 | 状态 | 规格/mm |
| 厚度 | 宽度 | 长度 |
| T2 、TAg0.1、TAg0.15 | T11050、T11210、T11220 | 硬(H04) | 0.7～1.2 | 400～880 | 500～1500 |

# 4.2 产品标记

产品标记按产品名称、标准编号、牌号（或代号）、状态和规格的顺序表示。标记示例如下：

示例1：

用T2（T11050）制造的、硬（H04）、厚度为0.8mm、宽度为400mm、长度为1000mm的照相制版用铜板材标记为：

照相铜板YS/T 567-T2H04-0,8×400×1000

 或 照相铜板YS/T 567-T11050H04-0,8×400×1000

示例2：

用T2（T11050）制造的、硬（H04）、尺寸精度为高精级、厚度为0.8mm、宽度为600mm、长度为1200mm的照相制版用铜板材标记为：

照相铜板YS/T 567-T2H04高-0.8×600×1200

 或 照相铜板YS/T 567-T11050H04高-0.8×400×1000

# 5 技术要求

5.1 化学成分

板材化学成分应符合GB/T 5231中相应牌号的规定。

5.2 外形尺寸及其允许偏差

5.2.1 厚度及其允许偏差

板材的厚度及其允许偏差应符合表2的规定。

表2 板材厚度及其允许偏差

单位为毫米

|  |  |
| --- | --- |
| 厚 度 | 宽度 |
| 400 | 600 |
| 厚度允许偏差 |
| 普 通 级 | 高 精 级 | 普 通 级 | 高 精 级 |
| 0.7、0.8 | -0.07 | ±0.03 | — | — |
| 1.0、1.12、1.2 | -0.08 | — | — |
| 1.4 | -0.09 | — | — |
| 1.5 | -0.15 | ±0.03 |
| 2.0 |
| 注：如需方要求高精级时，在订货单中注明，未注明时按普通级进行。 |

5.2.2 宽度及其允许偏差

 板材的宽度及其允许偏差应符合表3的规定。

表3 板材宽度及其允许偏差

单位为毫米

|  |  |
| --- | --- |
| 厚 度 | 宽度 |
| 400 | ＞400～880 |
| 宽度允许偏差a |
| 0.7、0.8 | +4.0 | — |
| 1.0、1.12、1.2 |
| 1.4 |
| 1.5 | +10.0 |
| 2.0 | +5.0 |

* + 1. 长度

板材的定尺或倍尺长度的允许偏差为＋10㎜。倍尺长度应加入锯切分段时的锯切量，每一

段锯切量为5㎜。

5.3 力学性能

板材表面布氏硬度应大于95HBW。

5.4 表面质量

5.4.1 板材的工作表面应光滑、清洁，不允许有分层、麻点、起皮、划痕、气泡、黑丝、夹杂、绿锈等影响使用的缺陷。

5.4.2板材的非工作表面允许有轻微的、局部的、不使板材厚度超出其允许偏差的划痕、斑点、凹坑、辊印等缺陷；板材的非工作表面应划一红道，予以识别。

5.4.3 板材边部应无毛刺、裂边。

# 6 试验方法

# 6.1 化学成分

板材的化学成分分析方法按GB/T 5121（所有部分）或YS/T 482的规定进行。化学成分仲裁分析方法按GB/T 5121（所有部分）的规定进行。

# 6.2 外形尺寸及其允许偏差

板材的外形尺寸检测按GB/T 26303.3中的规定进行。

# 6.3 力学性能

板材的布氏硬度试验按GB/T231.1的规定进行。

# 6.4 表面质量

板材的表面质量应用目视进行检验。

# 7 检验规则

# 7.1 检查和验收

7.1.1 产品由供方或第三方进行检验，保证产品质量符合本文件及订货单的规定。

7.1.2 需方可对收到的产品按本文件的规定进行检验。如检验结果与本文件及订货单的规定不符时，应以书面形式向供方提出，由供需双方协商解决。属于外观质量或外形尺寸的异议，应在收到产品之日起一个月内提出；属于其他性能的异议，应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁，应由供需双方在需方共同取样或协商确定。

# 7.2 组批

板材应成批提交验收，每批应由同一牌号、状态和规格组成。每批重量应不大于5000kg。

# 7.3 检验项目

板材的检验项目分为出厂检验项目和型式检验项目，见表4。

表4 检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 检验项目 | 出厂检验项目 | 型式检验项目 |
| 化学成分 | √ | √ |
| 外形尺寸及其允许偏差 | √ | √ |
| 力学性能 | √ | √ |
| 表面质量 | √ | √ |
| 注：表中“√”表示“必验项目”。 |

出现下列任一情况时，应进行型式检验：

* 1. 新产品或老产品转厂的试制定型鉴定；
	2. 产品的原料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
	3. 产品停产后，恢复生产时；
	4. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
	5. 连续二年未进行型式检验时；
	6. 需方要求时（在订货单中注明）；
	7. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

# 7.4 取样

板材取样应符合表5的规定。取样方法按YS/T 668的规定进行。

表5 取样

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 检验项目 | 取样规定 | 要求的章条号 | 试验方法的章条号 |
| 化学成分 | 供方每熔次取1个试样，需方每批取1个试样 | 5.1 | 6.1 |
| 外形尺寸及其允许偏差 | 逐张 | 5.2 | 6.2 |
| 力学性能 | 每批任取2卷， 每卷取1个试样 | 5.3 | 6.3 |
| 表面质量 | 逐张 | 5.4 | 6.4 |

# 7.5 检验结果的判定

7.5.1检验结果的数值按GB/T 8170规定进行修约，并采用修约值比较法判定。

7.5.2化学成分不合格时，判该批箔材不合格。

7.5.3板材的外形尺寸及其允许偏差和表面质量不合格时，判该卷不合格。

7.5.4当力学性能的试验结果中有试样不合格时，应从该批箔材中另取双倍数量的试样（包括原检验不合格的那卷箔材）进行重复试验，重复试验结果全部合格，则判整批产品合格。若重复试验结果仍有试样不合格，则判该批箔材不合格，或由供方逐卷检验，逐卷判定。

# 8 标志、包装、运输、贮存及随行文件

# 8.1 标志、包装、运输、贮存

产品的标志、包装、运输、贮存应符合GB/T8888的规定。

# 8.2 随行文件

每批产品应附有随行文件，其中除应包括供方信息、产品信息、本文件编号、出厂日期或包装日期外，还宜包括：

1. 产品质量保证书，内容如下：

· 产品的主要性能及技术参数；

· 产品特点（包括制造工艺及原材料的特点）；

· 对产品质量所负的责任；

· 产品获得的质量认证及带供方技术监督部门检印的各项分析检验结果。

1. 产品合格证，内容如下：

· 检验项目及其结果或检验结论；

· 批量或批号；

· 检验日期；

· 检验员签名或盖章。

1. 产品质量控制过程中的检验报告及成品检验报告；
2. 产品使用说明：正确搬运、使用、贮存方法等；
3. 其他。

# 9 订货单内容

需方可根据自身的需要，在订购本文件所列产品的订货单内，列出如下内容：

1. 产品名称；
2. 牌号；
3. 状态；
4. 规格；
5. 尺寸允许偏差（高精级或有特殊要求时，未注明时按普通级供货）；
6. 重量；
7. 本文件编号；

i) 其他。