



中华人民共和国国家标准

GB/T 14855—93

盒式音带制品质量总技术规范

General specification of quality for
pre-recorded audio cassette



1993-12-30 发布

1994-09-01 实施

国家技术监督局 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
盒式音带制品质量总技术规范
GB/T 14855—93

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 12 千字
1994 年 6 月第一版 1994 年 6 月第一次印刷
印数 1—2 500

*

书号: 155066 • 1-10729 定价 1.50 元

*

标 目 242—56

9507612



C9507612

中华人民共和国国家标准

盒式音带制品质量总技术规范

GB/T 14855—93

General specification of quality for
pre-recorded audio cassette

1 主题内容与适用范围

本标准规定了盒式音带制品的技术质量及检测方法和验收、标志、运输、贮存等基本要求。

本标准适用于带宽为 3.81mm, 带速为 4.76cm/s 的盒式音带制品, 可作为产品合格、交货验收、质量认证的技术依据。

2 引用标准

GB 2019 磁带录音机基本参数和技术要求

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 3791 盒式录音磁带尺寸及机械特性

GB 7309 盒式录音磁带总技术条件

GB 11956 高速复制录音磁带

ZB M71 001 盒式音带盒到盒复制系统技术要求

ZB M71 002 盒式音带复制系统技术要求

GY 47 音像资料著录规则



3 术语

3.1 盒式音带制品 pre-recorded audio cassette

指在两个共平面盘芯上绕有已录单声、立体声音乐或语言等节目的磁带及其容器的总称。

3.2 节目时间 programme time

节目从开始到节目结束的时间。

3.3 节目间隔时间 interval time of programme

指相邻两个节目之间的空隙时间。

4 环境要求

测试环境

温度: $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$

相对湿度: 45%~75%

使用环境

温度: $-10 \sim 40^{\circ}\text{C}$

相对湿度: 45%~85%

5 分类

盒式音带制品按表 1 规定进行分类。

表 1

类 别	记录方式	复制系统	使用磁带	代 码
文艺节目	单 声	应符合 ZB M71 002 技术要求	不低于 GB 11956 中的一级	GH-m
	立体声			GH-s
语言节目	单 声	应符合 ZB M71 001 或 ZB M71 002 技术要求	不低于 GB 7309 中的 B 级 或 GB 11956 中的合格级	GH-Y
	立体声			

6 外观要求

6.1 盒封

盒式音带制品的盒封印刷套色应准确,盒封无破损和污点。盒封上印刷的字迹应清晰、内容应准确。盒封装入外盒时应整齐,盒脊处不应有倾斜。

6.2 盒贴

每盒音带的内盒两面均应有盒贴(也可将盒贴内容直接印制在内盒上)。有螺钉的内盒,其盒贴的 A 面应与露螺钉的面相一致。盒贴上印刷的字迹应清晰,内容应准确。粘贴应平整、不歪斜。

6.3 带盒外观

带盒(包括内外盒)表面不应有毛刺、明显划痕、裂纹、破损、凹陷、气泡及霉斑。盒上的组装螺钉、压垫、隔离片和滑片等应齐全,且无其他异常现象。

6.4 磁带外观

装入带盒的磁带和引带应无变形、折痕、发霉和磁粉脱落等现象。

7 基本尺寸和机械特性

7.1 带盒尺寸

内盒尺寸应符合 GB 3791 中有关规定。

外盒尺寸为:长:109.5±0.5mm

宽:70.0±0.3mm

高:17.0±0.2mm

7.2 磁带尺寸

带宽:3.81⁰_{-0.05}mm

磁带厚度:不大于 20μm

7.3 引带尺寸

每盒音带的两个带端应粘接引带,其尺寸符合 GB 7309 中有关规定。

7.4 机械特性

盒式音带制品的带盒和磁带的机械特性,除卷带力矩应小于 1mN·m 外,其他参数均应符合 GB 3791 中有关规定。

8 磁带缠绕及与引带粘接要求

8.1 磁带缠绕要求

8.1.1 每盒音带的磁性层面应背向盘芯。

8.1.2 磁带的缠绕应平整。

8.1.3 每盒音带的 A 面为第一次放音面。

8.1.4 磁带从头至尾不应有接头。

8.2 磁带与引带粘接要求

磁带与引带粘接处应平整,衔接良好,无断裂或脱胶现象。粘接强度应符合 GB 3791 中有关规定。

9 节目的技术质量要求

9.1 节目编排要求

9.1.1 节目时间安排

盒式音带制品的节目放音时间应与盒封标示的节目时间一致。一般情况,A 面节目时间应长于 B 面节目时间。当 B 面节目时间长于 A 面节目时间时,则要求 A 面节目的始端与 B 面节目的末端在磁带上位置相一致。

9.1.2 节目间隔时间

每盒音带相邻两个节目之间的时间间隔为 $5 \pm 1\text{min}$ 。

9.1.3 节目的完整性

每盒音带节目的头和尾应完整,节目不允许有非正常的间断,或一个声道无节目等异常现象。

9.2 节目的声音质量要求

9.2.1 节目信号的重放电平

每盒音带节目重放时,最大音量应能达到音量表的 0VU,但不能经常超过;允许短时间超过,但任何时间不能超过峰值表的 +6dB。

两个声道音量应基本平衡。

注:本标准规定 0VU 对应为 200nWb/m 。

9.2.2 噪声

a. 两节目之间无信号部分,噪声电平应小于 -45dB(不计权)。

b. 每盒音带节目开始至节目结束,其间不允许出现打火声,交流声或其他噪声。

9.2.3 失真

每盒音带的声音不应有明显失真和变调等异常现象。

10 检测方法

10.1 带盒与磁带外观检查

用目测方法分别对 6.1、6.2、6.3、6.4 条规定进行检查。

10.2 尺寸及机械特性测量

按 GB 3791 有关规定对 7.1~7.4 条的规定进行测量。外盒尺寸用卡尺测量。

10.3 引带与磁带粘接强度测量

按 GB 3791 的有关规定测量。

10.4 节目的技术质量检测

10.4.1 一般质量的测量与检查

在符合 GB 2019 规定的盒式录音机上,对被测量的每盒音带用秒表分别测量 9.1.1、9.1.2 中所规定的时间参数,同时审听检查 9.1.1 和 9.1.3 中的其他要求。

10.4.2 节目声音质量的检查

用高质量放音机(其技术要求见附录 A)重放被检查的音带,测试和审听其音质,结果应符合 9.2 条有关规定。

用电子毫伏表测高质量放音机额定放音状态时的电平 U_1 和被测音带空白段噪声电平 U_2 ,取 U_2 与

U_1 二者之差,以 dB 表示,其值应符合 9.2.2 条 a 的要求。

11 验收规则

11.1 逐批检查

逐批检查按 GB 2828 有关规定进行,采用一次正常抽样方案。

11.1.1 逐批检查方法

- a. 逐批检查由生产厂的质量检查部门进行。
- b. 批量大小由生产厂决定,一般应以每一生产批内的产品作为一批进行检验。
- c. 用户如需要检验,则应根据生产厂划分的批进行验收。
- d. 逐批检查抽样分三组进行,如表 2 所示。

表 2

组 别	A 组	B 组	C 组
检查项目	6.1 条 6.2 条 6.3 条 6.4 条 8.1 条 8.2 条	7.1 条 7.2 条 7.3 条 7.4 条	9.1 条 9.2 条

- e. A、B、C 三组均采用特殊检查水平 S-2,各组合格质量水平(AQL)如下:
A 组:AQL=6.5
B 组:AQL=4
C 组:AQL=10

11.1.2 逐批检查的结果处理

当逐批检查的每个项目都通过时,可判为质量合格,否则为不合格。

11.1.3 加严检查及放宽检查

- a. 逐批检查时使用正常检查,当不具备正常检查条件时,应使用加严检查;当具备放宽检查条件时,可使用放宽检查。
- b. 加严检查及放宽检查所规定的抽样方案,检查水平及合格质量水平(AQL)与正常检查一致。

11.2 特殊检查

11.2.1 生产过程检查

必要时,生产过程中可以对第 6 章、第 9 章的规定进行特殊检查。

11.2.2 抽样方案

特殊检查时,抽 4 盒样品进行检查,如任一项不符合要求,则应判检验不合格。

12 标志、包装、运输、贮存

12.1 标志

12.1.1 盒贴标志

盒贴上应提供以下信息:

- A 面(或 B 面)
- 单声(或立体声)
- 节目名称
- 节目编号

——降噪方式(节目有降噪处理时)

——商标

——出版单位

——制作单位

——中国标准音像制品编码

以上内容也可直接印制在内盒的两面上。

12.1.2 盒封标志

盒封上应提供以下信息:

——节目名称

——节目时间

——节目编号

——降噪方式(节目有降噪处理时)

——商标

——出版单位

——制作单位

——生产许可证编号

——出版时间

——中国标准音像制品编码

12.2 包装

12.2.1 单盒包装

- a. 单盒包装外盒采用透明纸或塑料薄膜等封装。封装要平整、美观,不应有翘角、堆积、破损。
- b. 多盒套装时,除有节目序号外、外盒标示应符合 12.1.2 的要求。

12.2.2 中包装

以 10 个或 50 个单盒包装为一中包装,每个中包装应有产品检验合格证。

12.2.3 运输包装

以 100 个或 200 个单盒组成一运输包装。运输包装箱外应印有以下信息:

——产品名称

——节目编号

——商标

——数量

——重量

——外形尺寸

——生产单位

——运输中的安全标志

12.3 运输

应注意防潮、防震、防尘、防磁、防暴晒和重压。

12.4 贮存

贮存条件:温度:5~30℃

相对湿度:35%~75%

并注意防尘、远离磁场和热源,放置在阴凉、干燥和通风的地方。

附 录 A
高质量放音机的技术要求
(补充件)

高质量放音机的技术要求如下:

抖晃: $\pm 0.05\%$ (计权)

带速: 4.76cm/s

带速误差: $< 0.2\%$

频率响应: $20 \sim 16\,000\text{Hz} \pm 3\text{dB}$

信噪比: 优于64dB (计 权)

60dB (不计权)

放音总谐波失真: $\leq 1.0\%$

串音: 57dB

通道隔离度: 30dB

附加说明:

本标准由广播电影电视部提出。

本标准由广播电影电视部标准化规划研究所技术归口。

本标准由中国唱片总公司、广播科学研究所、科技司科技处负责起草。

本标准主要起草人陈永智、凌三画、胡翠英。

版权专有 不得翻印

*

书号: 155066 · 1-10729

定价: 1.50 元

*

标 目 242—56