

ICS 35.040
A 24



中华人民共和国国家标准

GB/T 18805—2002

商品条码印刷适性试验

Commodity bar code printability test

2002-08-09 发布

2003-04-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 胶片印刷适性规尺及验证用条码胶片的技术要求	4
5 试验条件	4
6 符号等级印刷适性规尺印刷适性试验方法	4
7 间隙等级印刷适性规尺印刷适性试验方法	6

前 言

本标准参照国际物品编码协会(EAN)和美国统一代码委员会(UCC)的《EAN·UCC 规范》(2001年版)第5章第4部分《条码印制与质量评价》,结合我国的实际情况,提出了符号等级印刷适性规尺印刷适性试验和间隙等级印刷适性规尺印刷适性试验两种商品条码印刷适性试验方法。

本标准在技术内容上符合《EAN·UCC 规范》的技术要求,同时也保证在我国应用的可行性和实用性。

本标准由中国物品编码中心提出并归口。

本标准起草单位:中国物品编码中心。

本标准主要起草人:罗秋科、刘 伟、王迎春。

商品条码印刷适性试验

1 范围

本标准规定了商品条码印刷适性试验的方法。

本标准适用于商品条码印刷适性试验,其他码制的条码印刷适性试验可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 12904 商品条码

GB/T 12905 条码术语

GB/T 18348 商品条码符号印制质量的检验(GB/T 18348—2001,ISO/IEC 15416:2000,Information technology—Automatic identification and data capture techniques—Bar code print quality test specification—Linear symbols,NEQ)

ISO/IEC 15421:2000 信息技术——自动识别与数据采集技术——条码胶片测试规范

3 术语和定义

GB/T 12905 和 GB 12904 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

印刷条件 printing conditions

用于印刷条码的设备、载体、油墨、工艺、环境等的总和。

3.2

条宽补偿量 bar width compensation

BWC

在条码符号制版时,为补偿条码符号印刷过程中的系统性偏差,对条码符号的条宽预先进行减少或增大的量。

3.3

符号等级印刷适性规尺 symbol series printability gauge

它是由放大系数 M 分别为 0.80、0.85、0.90、1.00、1.10,条宽补偿量 BWC 为 0,按一定规则排列组成的一组 EAN-13 条码符号,如图 1 所示。它可以是计算机图形文件,也可以是条码胶片。

3.4

间隙等级印刷适性规尺 gap series printability gauge

由一组宽为 0.254 mm,长为 5 mm 的适性条,以不同间隙排列组成的标准图案,如图 2 所示。图中 A~K(A'~K')为 11 个适性等级,右侧数据为各个等级的条的间隙尺寸,单位为 mm。它可以是计算机图形文件,也可以是精密制作的胶片图案。