

## 8 标志、包装、运输与贮存

### 8.1 标志

喷码机应在明显的部位固定标牌,标牌尺寸和技术要求按 GB/T 13306 的规定。标牌上至少应标出下列内容:

- 产品型号;
- 产品名称;
- 产品执行标准;
- 产品主要技术参数;
- 制造日期和出厂编号;
- 制造厂名称。

### 8.2 包装

8.2.1 喷码机的运输包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.2 喷码机包装箱应牢固可靠,适应运输装卸的要求。

8.2.3 喷码机随机专用工具及易损件应加以包装并固定在包装箱中。

8.2.4 技术文件应妥善包装放在包装箱内,内容包括:

- 产品合格证;
- 产品使用说明书;
- 装箱单。

8.2.5 包装箱外表面应清晰标出发货及运输作业标志,并应符合 GB/T 191 的规定。

### 8.3 运输与贮存

8.3.1 喷码机运输过程中应小心轻放,不允许倒置和碰撞。

8.3.2 喷码机应储存于干燥通风的场所。



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 29017—2012

## 连续式喷码机

Continuous ink jet printer



GB/T 29017—2012

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-46581

定价: 16.00 元

2012-12-31 发布

2013-07-01 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

6.6 安全防护检查

检查喷码机安全防护,应符合 5.5.1 的规定。

6.7 外观质量检查

目测检查喷码机外观质量,应符合 5.6.1、5.6.2 的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台喷码机均应做出厂检验,检验项目按表 1 中的规定。

表 1 检验项目

序号	检验项目名称	检验类别		要求	试验方法
		型式检验	出厂检验		
1	电气安全试验	√	√	5.3.3~5.3.5	6.4
2	喷印试验			5.1.2、5.1.3	6.2.1
3	墨路密封性检查			5.1.4	6.2.2
4	环境适应性试验		—	5.1.5	6.2.3
5	喷印速度试验		√	5.2.1	6.3.1
6	飞点比率试验		—	5.2.2	6.3.2
7	噪声测试		√	5.2.3	6.3.3
8	过气压保护检查		√	5.2.4	6.3.4
9	电磁兼容试验		—	5.4	6.5
10	安全防护检查		√	5.5.1	6.6
11	外观质量检查			5.6.1、5.6.2	6.7
12	产品标牌及技术文件			5.6.3	8.1、8.2.4

7.1.2 每台喷码机应经制造厂的质量检验部门按本标准检验合格,并附有产品合格证方可出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 老产品转厂生产或新产品的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如材料、结构、工艺有较大改变,可能影响喷码机的性能;
- 正常生产时,积累一定产量后或每年定期进行一次检验;
- 长期停产后,恢复生产;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- 国家质量监督机构提出型式检验要求。

7.2.2 型式检验应符合第 5 章规定。检验项目见表 1。检验的项目全部合格为型式检验合格。在型式检验中,若电气安全试验中的保护联结电路的连续性、绝缘电阻、耐压试验有一项不合格,即判定为型式检验不合格。其他项目有一项不合格,应加倍复测不合格项目,仍不合格的,则判定喷码机型式检验不合格。

中华人民共和国  
国家标准  
连续式喷码机

GB/T 29017—2012

\*

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  
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 0.75 字数 17 千字  
2013 年 5 月第一版 2013 年 5 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-46581 定价 16.00 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

### 6.3.2 飞点比率试验

喷码机正常工作后,依照 7×5 点阵喷印格式,喷印 0~9、A~Z 字符,以 7×5 点阵的最大喷印行数,并在该喷印行数对应的喷印速度条件下,在透明胶片上连续喷印 10 次,平视观测投影后的喷印样品,统计飞点数量  $a$ ,按公式(3)计算飞点比率  $P$ 。

$$P = \frac{a}{35 \times 36 \times 10 \times L} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

35——7×5 点阵的点数;

36——0~9、A~Z 共 36 个字符;

$L$ ——喷印行数,单位为行;

$P$ ——飞点比率,%;

$a$ ——飞点数量,单位为个。

### 6.3.3 噪声测试

在连续工作过程中,喷码机的噪声按 JB/T 7232 规定的方法进行测量。

### 6.3.4 过气压保护检查

将压力表接在喷码机进气三通上,气源经减压阀接至喷码机进气口,逐渐调高减压阀的排气压力,应符合 5.2.4 的规定。

## 6.4 电气安全试验

6.4.1 用绝缘电阻表按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的规定测量其绝缘电阻,应符合 5.3.3 的规定。

6.4.2 在切断电气装置电源,从空载电压不超过 12 V(交流或直流)的电源取得电流,且该电流等于额定电流的 1.5 倍或 25 A(取二者中较大者)的情况下,让该电流轮流在接地端子与每个易触及金属部件之间通过。测量接地端子与每个易触及金属部件之间的电压降,由电流和电压降计算出电阻值,应符合 5.3.4 的规定。

6.4.3 用耐压测试仪按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的规定做耐压试验,应符合 5.3.5 的规定。

## 6.5 电磁兼容试验

### 6.5.1 静电放电抗扰度性能试验

喷码机的静电放电抗扰度性能试验按 GB/T 17626.2—2006 规定的方法进行,允许部分功能或性能暂时降低或丧失,但试验结束后应自行恢复正常,测试过程中喷码机不得死机和丢失数据。

### 6.5.2 电快速瞬变脉冲群抗扰度性能试验

喷码机的电快速瞬变脉冲群抗扰度性能试验按 GB/T 17626.4—2008 规定的方法进行,允许部分功能或性能暂时降低或丧失,但试验结束后应自行恢复正常,测试过程中喷码机不得死机和丢失数据。

### 6.5.3 电压暂降、短时中断和电压变化抗扰度性能试验

喷码机的电压暂降、短时中断和电压变化抗扰度性能试验按 GB/T 17626.11—2008 规定的方法进行,允许部分功能或性能暂时降低或丧失。喷码机经历短时中断后可恢复正常,经历电压暂降和电压变化则应自行恢复正常。测试过程中喷码机不得死机,测试结束后不得出现电气故障。

# 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国包装机械标准化技术委员会(SAC/TC 436)提出并归口。

本标准负责起草单位:易达(广州)包装设备有限公司、马肯依玛士(上海)标识科技有限公司、伟迪捷(上海)标识技术有限公司、科诺华麦修斯电子技术(北京)有限公司、多米诺标识科技有限公司、北京赛腾工业标识系统有限公司、合肥友高包装工程有限公司、合肥通用机电产品检测院。

本标准参加起草单位:可口可乐饮料(上海)有限公司、杭州中萃食品有限公司、浙江贝因美科工贸股份有限公司、无锡市邦信电工设备有限公司、广州久津电子科技有限公司、广州法玛科机械设备有限公司、华南理工大学。

本标准主要起草人:姜德伟、张庄文、刘飞、杜文华、陈金利、付宏文、陈运鹏、李伟、张秀传、吴海峰、王挺、陈文正、颜学斌、周润宇、项玉军、付光鹏、石燕彬、郭予德、林友明、陈润洁、郑绍中。

本标准参加起草人:叶晖、刘继、邹玉明、沈新阳、张之礼、林绍南、唐伟强。