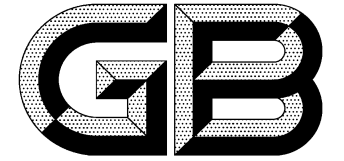


ICS 35.040  
A 24



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 18805—2002

GB/T 18805—2002

## 商品条码印刷适性试验

Commodity bar code printability test

中华人民共和国  
国家标准  
商品条码印刷适性试验  
GB/T 18805—2002

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

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

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字  
2002年12月第一版 2002年12月第一次印刷  
印数 1—2 000

\*

书号: 155066·1-18975 定价 12.00 元

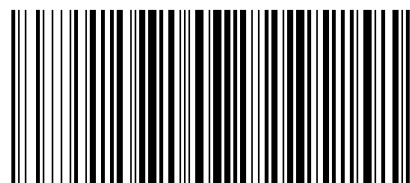
网址 [www.bzcs.com](http://www.bzcs.com)

\*

科目 624—431

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 18805—2002

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

表 3 柔性版印刷

适性等级范围	条宽减少量 mm	放大系数
A~B	0.2±0.05	2.00
A~C	0.2±0.05	1.90
A~D	0.2±0.05	1.85
A~E	0.2±0.05	1.80
A~F	0.23±0.02	1.70
A~G	0.2±0.02	1.60
A~H	0.18±0.02	1.80
A~I	0.15±0.02	2.00
B~C	0.2±0.05	1.85
B~D	0.2±0.05	1.80
B~E	0.2±0.05	1.70
B~F	0.2±0.02	1.60
B~G	0.2±0.02	1.55
B~H	0.18±0.02	1.60
B~I	0.15±0.02	1.80
C~D	0.2±0.05	1.70
C~E	0.18±0.05	1.60
C~F	0.18±0.05	1.55
C~G	0.18±0.05	1.45
C~H	0.18±0.02	1.45
C~I	0.15±0.02	1.60
D~E	0.18±0.05	1.55
D~F	0.18±0.05	1.45
D~G	0.18±0.05	1.40
D~H	0.2±0.02	1.30
D~I	0.15±0.02	1.45
E~F	0.18±0.05	1.40
E~G	0.18±0.05	1.30
E~H	0.18±0.02	1.20
E~I	0.15±0.02	1.30
F~G	0.15±0.05	1.20
F~H	0.15±0.05	1.15
F~I	0.15±0.02	1.15
G~H	0.15±0.05	1.10
G~I	0.15±0.05	1.00
H~I	0.15±0.02	0.90

## 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

表 1(续)

印刷增量的最大变化量( $\Delta V_{\max}$ )	允许使用的最小放大系数( $M_{\min}$ )
±0.184	1.55
±0.192	1.60
±0.201	1.65
±0.209	1.70
±0.216	1.75
±0.224	1.80
±0.233	1.85
±0.241	1.90
±0.250	1.95
±0.256	2.00

注:表中数值的中间值可线性内插而得。

#### 6.7 确认验证试验与修正

根据 6.5 确定的 BWC 和 6.6 确定的  $M_{\min}$ , 制作一个符合 4.3 要求的验证用条码胶片或条码符号计算机图形文件, 用此胶片或图形文件制版, 在与印刷适性试验相同的条件下印刷, 并抽样检验, 若经检验印样的条空尺寸偏差符合 GB 12904 的要求, 且条的尺寸偏差基本对称, 则确认该印刷条件下平行(或垂直)于印刷方向的 BWC 和  $M_{\min}$ 。反之应根据验证印样的检验结果对预确定的条宽补偿量及允许的最小放大系数进行修正。

#### 6.8 被检样本的选择方法

在按第 6.4.2 条选择的放大系数为 0.80 的一组条码符号中, 若出现被检测设备拒检的情况时, 应选择各样本中放大系数为 0.85 且与印刷方向平行(或垂直)的一组条码符号, 当选择的放大系数为 0.85 的一组条码符号同样出现被检测设备拒检时, 应选择各样本中放大系数为 0.90 且与印刷方向平行(或垂直)的一组条码符号, 依次类推。

被检样本确定后, 按照本标准 6.4.2、6.5、6.6 和 6.7 所规定的方法, 确定该印刷条件下的 BWC 和  $M_{\min}$ 。

### 7 间隙等级印刷适性规尺印刷适性试验方法

#### 7.1 适性试验的制版、印刷及抽样

间隙等级规尺印刷适性试验的制版、印刷及抽样方法分别同符号等级规尺印刷适性试验方法的 6.1、6.2 和 6.3。

#### 7.2 单个样品适性等级的确定

用不小于 10 倍的放大镜逐一检查样品中的每组适性条, 找出适性条开始出现相互接触的适性等级, 即为该样本的适性等级。

在进行适性等级判定时, 不考虑偶然出现的缺陷。沿线条长度方向有 50% 或更多的部分完全接触, 就认为该线条已相互接触。适性等级可以是一个等级, 也可以是一个等级范围。适性等级的判定也会出现特例, 如某样品 A~D 级适性条都清晰, E~K 级适性条间的空都被油墨完全充满, 在这种情况下印刷适性等级应确定为 D 级。

例: 某样本 A~D 级适性条都很清晰, G~K 级适性条间的空被油墨完全充满, 而 E~F 等级的适性条刚开始接触。则印刷适性等级范围为 E~F 级。

## 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。