

$$\text{图像纵向倾斜率} = \frac{|L'_f - L_f|}{L} \times 100\% \dots\dots\dots (\text{A.1})$$

式中:

- L'_f —— 印品两个圆形标尺的中心点到纸张侧边的距离之差;
- L_f —— 标准原稿上两个圆形标尺的中心点到其纸张侧边的距离之差;
- L —— 标准原稿上同一侧(纵向)两个圆形十字标尺中心点之间的距离。

A.2.9 图像纵向伸缩率

用分度值为 0.5 mm 的钢直尺或游标卡尺分别测量印品上下边框线与原稿上下边框线之间的距离之差,按公式(A.2)计算图像纵向伸缩率。

$$\text{图像纵向伸缩率} = \frac{|L' - L|}{L} \times 100\% \dots\dots\dots (\text{A.2})$$

式中:

- L' —— 印品上下边框之间的距离;
- L —— 标准原稿上下边框之间的距离。

A.2.10 密度不均匀性

用反射式光学密度计分别测量印品上所有 $\phi 6$ mm 实心黑区中心位置的密度值,选取测量值中最大值与最小值,按公式(A.3)计算密度不均匀性。

$$\text{密度不均匀性} = [(D_{\max} - D_{\min}) / D_{\max}] \times 100\% \dots\dots\dots (\text{A.3})$$

式中:

- D_{\max} —— 密度最大值;
- D_{\min} —— 密度最小值。

A.2.11 图像重叠

目视检查“E”字是否清晰,笔画不变粗。

A.2.12 前端空白

前端空白检查方法如下:

- a) 将 JB/T 7475 标准版前端空白进行裁切,保留 10 mm 空白;
- b) 用分度值为 0.5 mm 钢直尺或游标卡尺测量印品中心位置处纸边缘到中心标尺的距离,记为测量结果。

A.2.13 印品异常

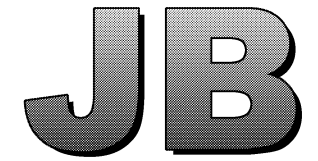
印品异常检查方法如下:

- a) 目视检查印品有无破损;
- b) 目视检查印品背面有无油墨痕迹;
- c) 目视检查印品上文字区的前两级是否完整。

A.2.14 文字清晰度

目视检查 6 号文字是否清晰可辨。

JB/T 8903—2013

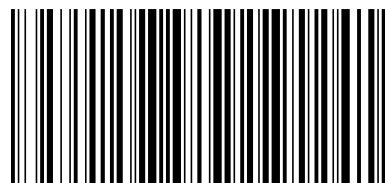


中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8903—2013
代替 JB/T 8903—1999

数字式一体化速印机

Digital stencil duplicator



JB/T 8903—2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111 · 11459

定价: 21.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A
(规范性附录)
数字式一体化速印机图像质量评价方法

A.1 范围

本附录适用于数字式一体化速印机的图像质量项目的评价。

A.2 检验方法**A.2.1 图像密度**

用反射式光学密度计分别测量印品上各实心黑区中心位置的密度值，测量结果取密度平均值。

A.2.2 层次（单位为级）

目视测量印品中部灰度级部分，连续可辨的级数为检测结果。

A.2.3 分辨力 [单位为线对每毫米 (Lp/mm)]

用 10 倍放大镜检查印品四处的分辨力线组，每组分辨力图中取能分辨的最高线对数，在四组分辨力图中取最差值作为检验结果。

A.2.4 印品与原稿间输纸方向偏移 [单位为毫米 (mm)]

把天地位置设在中央进行印刷，将抽取的样品与标准原稿同向重叠，并使其纸边顶端对齐，用分度值为 0.5 mm 钢直尺或游标卡尺测量印品与标准原稿上与输纸方向一致的标尺的中心位置的偏移量，取连续抽样的第十五张印品测量值记为测量结果。

A.2.5 印品与原稿间左右位置偏移 [单位为毫米 (mm)]

把左右位置设在中央进行印刷，将抽取的样品与标准原稿同向重叠，并使其纸边侧边对齐，用分度值为 0.5 mm 钢直尺或游标卡尺测量印品与标准原稿上与输纸方向垂直的标尺的中心位置的偏移量，取连续抽样的第十五张印品的测量值记为测量结果。

A.2.6 印品与印品间输纸方向偏移 [单位为毫米 (mm)]

把天地位置设在中央进行印刷，将连续抽取样品中的第一张与第十五张印品重叠，用分度值为 0.5 mm 钢直尺或游标卡尺测量两张印品与输纸方向上中心标尺的偏移量，记为测量结果。

A.2.7 印品与印品间左右位置偏移 [单位为毫米 (mm)]

把左右位置设在中央进行印刷，将连续抽取样品中的第一张与第十五张印品重叠，用分度值为 0.5 mm 钢直尺或游标卡尺测量两张印品与输纸方向垂直的中心标尺的偏移量，记为测量结果。

A.2.8 图像纵向倾斜率

连续抽取 15 张印品，用分度值为 0.5 mm 钢直尺或游标卡尺分别测量第十五张印品和标准原稿上的同一侧的两个圆形十字标尺的中心点到纸张侧边的距离之差，按公式 (A.1) 计算图像纵向倾斜率。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
数 字 式 一 体 化 速 印 机
JB/T 8903—2013
*
机 械 工 业 出 版 社 出 版 发 行
北 京 市 百 万 庄 大 街 22 号
邮 政 编 码：100037
*
210mm×297mm·1.25 印张·36 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定 价：21.00 元
*
书 号：15111·11459
网 址：<http://www.cmpbook.com>
编 辑 部 电 话：(010) 88379778
直 销 中 心 电 话：(010) 88379693
封 面 无 防 伪 标 均 为 盗 版

版权专有 侵权必究

表 7 型式检验判别

不合格类别	不合格质量水平 RQL	判定数组	
		合格判定数 (Ac)	不合格判定数 (Re)
A类	40	0	1
B类	120	2	3
C类	200	4	5

注：判定数组是按两台缺陷总数进行判定。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 每台产品在适当位置应有铭牌或标记，其上标出：

- a) 制造厂家；
- b) 产品名称；
- c) 产品型号或标志；
- d) 额定电压[单位为伏 (V)]、额定频率[单位为赫 (Hz)]、输入电流[单位为安 (A)]。

7.1.2 包装标志按 GB/T 191 的规定执行。

7.2 包装

7.2.1 对包装的要求，按 GB/T 13384 中防震、防潮、防尘的规定执行。

7.2.2 包装应保证在正常的运输和存放条件下，不致因颠簸、装卸、受潮和侵入灰尘而使机器受损及紧固松动。

7.2.3 包装箱内应随带下列文件：

- a) 产品合格证明。产品合格证的编写应符合 GB/T 14436 的规定。
- b) 产品使用说明书。产品使用说明书的编写应符合 GB/T 9969—2008 的规定。
- c) 装箱单。

7.3 运输、贮存

7.3.1 产品在运输过程中不得直接承受雨淋、曝晒、摔撞等剧烈冲击振动及重压。

7.3.2 产品应在仓库中贮存，贮存时应保持原包装状态。仓库内应通风良好，周围空气中不应有腐蚀性气体及有机溶剂气体。长期贮存要求环境温度为 5℃~35℃，相对湿度不超过 90%。

7.3.3 产品贮存堆放高度应不超过包装箱上的标记要求。

7.4 消耗材料

产品随机所配带的产品说明书中规定的油墨、版纸等应符合各自的相关标准。

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 要求..... 2

 4.1 基本要求..... 2

 4.2 产品工作条件..... 2

 4.3 耐运输、贮存环境性能..... 2

 4.4 外观质量..... 3

 4.5 一般性能和功能..... 3

 4.6 运行试验..... 4

 4.7 噪声..... 4

 4.8 电压波动运行性能..... 5

 4.9 环境适应性..... 5

5 试验方法..... 5

 5.1 试验条件..... 5

 5.2 调机规定..... 5

 5.3 耐运输、贮存环境试验..... 5

 5.4 外观质量检查..... 5

 5.5 一般性能和功能检验..... 5

 5.6 运行试验..... 6

 5.7 噪声..... 9

 5.8 电压波动运行试验..... 9

 5.9 环境适应性试验..... 9

 5.10 包装及标志的检查..... 9

6 检验规则..... 9

 6.1 检验分类..... 9

 6.2 抽样方案..... 11

 6.3 判定规则..... 11

7 标志、包装、运输和贮存..... 12

 7.1 标志..... 12

 7.2 包装..... 12

 7.3 运输、贮存..... 12

 7.4 消耗材料..... 12

附录 A (规范性附录) 数字式一体化速印机图像质量评价方法..... 13

 A.1 范围..... 13

 A.2 检验方法..... 13

表 1 耐运输、贮存试验条件及方法..... 3