

ICS 35.040  
A 24



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 18348—2008  
代替 GB/T 18348—2001

---

## 商品条码 条码符号印制质量的检验

Bar code for commodity—Bar code symbol print quality verification

2008-07-28 发布

2009-01-01 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

# 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 抽样 .....	2
5 检测条件 .....	2
5.1 环境条件 .....	2
5.2 检测设备 .....	2
5.3 被检样品 .....	3
6 检测项目 .....	3
6.1 参考译码 .....	3
6.2 光学特性 .....	3
6.3 可译码度 .....	3
6.4 Z 尺寸 .....	3
6.5 宽窄比 .....	3
6.6 空白区宽度 .....	3
6.7 条高 .....	3
6.8 印刷位置 .....	3
6.9 其他(GB 12904—2008、GB/T 15425 或 GB/T 16830 对条码符号质量的其他要求或参数) .....	3
7 检测方法 .....	3
7.1 一般要求 .....	3
7.2 扫描测量 .....	4
7.3 扫描反射率曲线分析和参数值测定 .....	4
7.4 Z 尺寸 .....	6
7.5 宽窄比(N) .....	6
7.6 空白区宽度 .....	6
7.7 条高 .....	7
7.8 印刷位置 .....	7
8 检测数据处理 .....	7
8.1 扫描反射率曲线等级的确定 .....	7
8.2 符号等级的确定 .....	7
8.3 符号等级的表示方法 .....	8
8.4 扫描反射率曲线各单项参数检测结果的表示方法 .....	8
9 判定 .....	8
10 检验报告 .....	8
附录 A (资料性附录) 条/空反射率、印刷对比度和条/空尺寸偏差的检测方法 .....	9
附录 B (规范性附录) 光学特性参数值的测定 .....	11
附录 C (规范性附录) 可译码度的测定 .....	12
附录 D (规范性附录) Z 尺寸和宽窄比的测量 .....	17
附录 E (资料性附录) 检验报告内页参考格式 .....	18

## 前 言

本标准依据 GB/T 14258—2003《信息技术 自动识别与数据采集技术 条码符号印制质量的检验》，参考《GS1 通用规范》，规定了商品条码符号印制质量的检验方法。

本标准采用了 GB/T 14258—2003 规定的检测方法和质量评价方法；根据商品条码的特点，设置了检验项目；给出了计算可译码度的公式；规定了条码符号质量的判定方法。

本标准代替 GB/T 18348—2001《商品条码符号印制质量的检验》。

本标准与 GB/T 18348—2001 相比主要变化如下：

- 标准名称改为“商品条码 条码符号印制质量的检验”；
- 删去了第 3 章中的所有术语和定义；增加了“参考译码”和“译码正确性”的术语和定义；
- 在“检测条件”(第 5 章)中，把“环境条件”改为：“检测室温度  $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度  $30\% \sim 70\%$ ”；增加了“人工测量的照明”和“条码检测仪测量的照明”的条；把“综合特性测量仪器”改为“条码检测仪”；在“测量孔径”一条中增加了“测量孔径的选择”的内容；
- 在“检测项目”(第 6 章)中，用“Z 尺寸”项目代替了“放大系数”项目；增加了“宽窄比”一项；
- 增加了关于“条/空反射率和条/空尺寸偏差检测方法”的注(第 7 章)，删除了原标准 7.12“参考检验方法”；
- 根据商品条码的定义，增加了对 UCC/EAN-128 和 ITF-14 条码符号的检测内容；
- 增加了“参考译码”的内容(见 7.3.4)；
- 把“光学特性参数值测定”的内容放入附录 B 中；
- 把 EAN/UPC 条码可译码度测定的内容放入附录 C 中并增加了 UCC/EAN-128 和 ITF-14 两种类型商品条码可译码度测定的内容，把“条码中各有关部分的尺寸示意图”放在附录 C 的适当位置；
- 增加了“商品条码符号 X 尺寸的范围”的内容(见表 4)；
- 增加了“商品条码符号空白区最小宽度要求”的内容(见表 5)；
- 增加了对“空白区宽度”项目检测结果进行等级评定并且“空白区宽度”的等级参与符号等级评定的规定(见 7.6.3 和 8.1)；
- 增加了“商品条码条高的要求”的内容(见表 7)；
- 增加了“商品条码的符号等级要求”的内容(见表 8)；
- 把原标准附录 A 的内容移至附录 C 相应的条中；
- 把原标准附录 B 的内容放入附录 A 中并增加了“偏差的测量与计算”(见 A.2.1)和“平均条宽偏差的检测方法”(见 A.3)的内容；
- 删去了原标准附录 C 的内容；
- 对原标准附录 D“检验报告参考格式”的内容进行了修改，放在附录 E 中。

本标准的附录 B、附录 C、附录 D 为规范性附录，附录 A、附录 E 为资料性附录。

本标准由全国物流信息管理标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：中国物品编码中心。

本标准主要起草人：熊立勇、赵辰、罗秋科、王迎春、刘伟。

本标准于 2001 年首次发布，本次为第一次修订。

## 商品条码 条码符号印制质量的检验

### 1 范围

本标准规定了商品条码符号印制质量的检验方法。

本标准适用于印制的商品条码符号的质量检验。

### 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/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB 12904—2008 商品条码 零售商品编码与条码表示

GB/T 12905 条码术语

GB/T 13262 不合格品率的计数标准型一次抽样检查程序及抽样表(GB/T 13262—1991,neq JIS Z9002:1975)

GB/T 14257 商品条码符号位置

GB/T 14258—2003 信息技术 自动识别与数据采集技术 条码符号印制质量的检验(ISO/IEC 15416:2000,MOD)

GB/T 14437 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案

GB/T 15425 EAN·UCC 系统 128 条码

GB/T 15482 产品质量监督小总体计数一次抽样检验程序及抽样表

GB/T 16306 产品质量监督复查程序及抽样方案

GB/T 16830 商品条码 储运包装商品的编码与条码表示

ISO/IEC 15426-1 信息技术 自动识别与数据采集技术 条码检测仪一致性规范 第1部分:一维条码

GS1 通用规范

### 3 术语和定义

GB 12904—2008、GB/T 12905、GB/T 14258—2003 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**参考译码 reference decode**

按照 GB/T 14258—2003 规定的方法,用指定的参考译码算法确定条码符号所表示数据过程的参数。

#### 3.2

**译码正确性 correctness of decode**

用符合条码码制规范的方法对条码符号译码所得到的数据与该条码符号所表示的数据相同的特性。