



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 979—2003

条码检测仪

Bar Code Verifiers

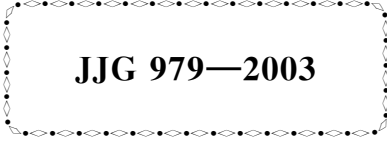
2003-03-05 发布

2003-06-01 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

条码检测仪检定规程

Verification Regulation of
Bar Code Verifiers



JJG 979—2003

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2003 年 3 月 5 日批准，并自 2003 年 6 月 1 日起施行。

归口单位：全国几何量长度计量技术委员会

起草单位：国家条码质量监督检验中心

本规程委托全国几何量长度计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

熊立勇 （国家条码质量监督检验中心）

吴海连 （国家条码质量监督检验中心）

王迎春 （国家条码质量监督检验中心）

目 录

1 范围	(1)
2 引用文献	(1)
3 术语	(1)
3.1 标准反射板	(1)
3.2 条/空宽度标准器	(1)
3.3 合格的条码符号样品	(1)
3.4 X 尺寸	(1)
4 概述	(1)
4.1 用途和基本原理	(1)
4.2 级别	(2)
5 计量性能要求	(3)
5.1 反射率的示值误差	(3)
5.2 反射率的重复性	(3)
5.3 反射率的稳定性	(3)
5.4 条/空宽度的示值误差	(4)
5.5 条/空宽度的重复性	(4)
5.6 条/空宽度的稳定性	(4)
6 通用技术要求	(4)
6.1 外观	(4)
6.2 计算机性能	(4)
6.3 显示和打印	(4)
7 计量器具控制	(4)
7.1 检定条件	(4)
7.2 检定项目	(5)
7.3 检定方法	(6)
7.4 检定结果的处理	(7)
7.5 检定周期	(8)
附录 A 检定证书/检定结果通知书内页格式	(9)
附录 B 检定记录格式	(10)

条码检测仪检定规程

1 范围

本规程适用于定量检测的一维条码检测仪的首次检定和后续检定。

2 引用文献

本规程引用下列文献：

GB 12904—1998 商品条码

GB/T 12905—2000 条码术语

GB/T 12907—1991 库德巴条码

GB/T 16829—1997 交插二五条码

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

使用本规程时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

3 术语

3.1 标准反射板

工作平面的反射率值经过校准，用于复现反射率量值的实物量具。

3.2 条/空宽度标准器

制作于平板上的条码符号的条/空宽度值经过校准，用于复现条/空宽度量值的实物量具。

3.3 合格的条码符号样品

印制质量符合有关条码标准或技术规范条码符号实物。

3.4 X尺寸

条码符号中最窄条/空宽度的名义尺寸。

4 概述

4.1 用途和基本原理

条码检测仪是用于检验条码符号质量的仪器，主要测量条码符号的条/空反射率和条/空宽度。条/空反射率测量范围为 $2\% \leq R \leq 99\%$ ；条/空宽度测量范围通常为 $0.127\text{mm} \leq D \leq 5.700\text{mm}$ 。

按照扫描方式，条码检测仪可分为机械位移扫描式和电子位移扫描式两类，前者包括光笔型、自动机械型和激光枪型；后者有 CCD（电荷耦合器件）型。

条码检测仪通常由光电扫描器、辅助测长装置和计算机等部分组成，见图 1。由扫描器光源发出的光束照射在条码符号上，依次移过各条、空，并被条码符号反射。反射光经光学系统投射在光电转换器上，被转变成电信号。扫描过程中，反射光强度随着各条/空反射率的不同而改变，相应电信号的大小也随之变化，电信号的量值与反射率成