

Vérifier la qualité de vos code à barres

Glossaire

Rmax	Valeur de lumière réfléchie maximum dans un symbole
Rmin	Valeur de lumière réfléchie minimum dans un symbole
PCS	Print Contrast Signal – $(R_{max} - R_{min} / R_{max}) \times 100\%$ (valeur maxi – 100%)
RI	Light Reflectance
Rd	Dark Reflectance
RI / Rd	Valeur moyenne en % de lumière réfléchie des éléments blancs (l) et noirs (d)
SC	Symbole contrast – $R_{max} - R_{min}$
ECmin	La plus petite différence de contraste entre 2 éléments adjacents, zones calmes comprises (Minimum Edges Contrast)
MOD	Modulation – EC_{min} / SC
ERNmax	La différence maximum de contraste au sein d'un même élément (Element Reflectance nonuniformity)
Defects	Défauts = ERN_{max} / SC

Vérifications

Vérification standard Pass (P) - Fail (F)

Basé sur les tolérances d'impression et la valeur du PCS

PCS :	Doit être supérieur à 75% (P)
RI :	Doit être supérieur à 25% (P)
Rd :	Doit être supérieur à 30% (P)
Rmin/Rmx :	Doit être supérieur à 50% (P)
Edge (mn) :	Doit être supérieur à 15% (P)

Vérification ANSI

Basé sur les valeurs de SC, Ecmín, MOD et Defects. Détermination Grades A à F.

SC :	Grade A à F
ECmin :	Doit être supérieur à 15% (p)
MOD :	Grade A à F
Defects :	Grade A à F

Valeurs ANSI

Grade	Rmin	SC	ECmin	MOD	Defects	Decodability
A	<0,5 x R max	> 70%	> 15%	> 0,70	< 0,15	> 0,62
B		> 55%		> 0,60	< 0,20	> 0,50
C		> 40%		> 0,50	< 0,25	> 0,37
D		> 20%		> 0,40	< 0,30	> 0,25
F	> 0,5 x R max	< 20%	< 15%	< 0,40	> 0,30	< 0,25

Grade F : signes strictement < et >

Le grade global est égal au plus faible des 5 grades