

Рекомендации для проверки качества печати

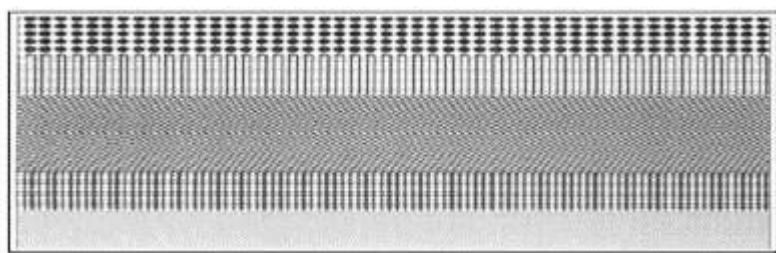
На примере принтера DATAMAX I-4208/4212

Перед началом печати тестовой этикетки, необходимо очистить термоголовку изопропиловым спиртом. Чтобы отпечатать этикетку в формате термотрансферной печати тестовой этикетки, сделайте следующее:

Заправьте в принтер материал (белую, полуглянцевую, глянцевую этикетку, размером по ширине 80-100мм.

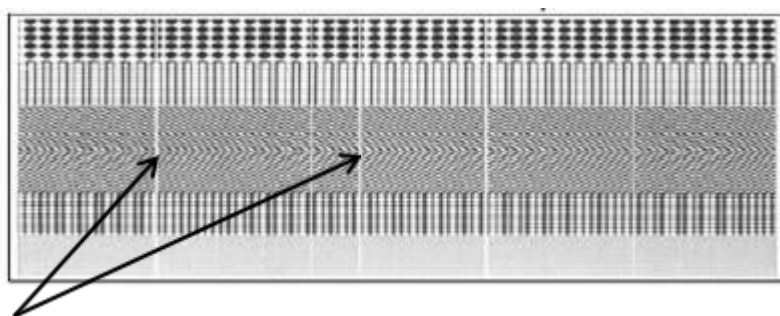
1. Нажмите кнопку **TEST**.
2. Используя кнопку **FWD**, перейдите к команде "**Print Quality Label**".
3. Используя кнопку **ENT**, выберите необходимое количество
4. Нажмите кнопку **TEST**, чтобы начать печатать.

Качественная печать:



Полное заполнение поля свидетельствует о правильном функционировании печатающей головки.

Некачественная печать:



Наличие разрывов в изображении свидетельствует о загрязнении или неисправности печатающей головки.

В этом случае, необходимо более тщательно очистить термоголовку (см. инструкции по обслуживанию принтера) или произвести ее замену. Необходимо учитывать также, что замена печатающей головки термотрансферного принтера производится одновременно с заменой обрезиненного прижимного валика, что должно обеспечивать правильный рабочий зазор между ними.

После проверки качества печати нужно заменить белые этикетки на рабочие и нажать на кнопку **Feed** (2-3 раза), закончить процедуру проверки.

Очистку термоголовки необходимо производить каждый раз, после смены рулона риббона в течение рабочей смены. Оптимально – после каждой смены отпечатанного рулона марок.

Ресурс работы термоголовки напрямую зависит от качества ее обслуживания (очистки) и используемой термотрансферной ленты.

Кроме того, химический состав термотрансферной ленты (риббона) влияет на последующую устойчивость нанесенного штрихкода к различным воздействиям в процессе оклейки продукции марками, ее хранения, транспортировки и реализации. Исследование факторов, определяющих склонность к смазыванию изображения штрихкода, проведенные ГОЗНАК (<http://www.fsrar.ru/news/otchet-ob-analize>) показывает, что нанесенный штрих-код на марках не должен подвергаться внешнему воздействию в течение 1,5-2 часов после окончания печати.

Наибольшую устойчивость имеет штриховой код, нанесенный с помощью термотрансферной ленты (риббона), в красящем слое которой содержатся элементы смол. Информация о присутствии в составе красящего слоя смол, содержится в маркировке риббона в виде слов Resin Enhanced Wax или Wax-Resin.

Согласно исследованию термотрансферной ленты различных производителей на склонность к смазыванию изображения штрихового кода PDF417, нанесенного термотрансферной печатью на федеральные специальные и акцизные марки для маркировки алкогольной продукции ТУ ГОЗНАК 47-01-248, проведенному Росалкогольрегулированием совместно с ФГУП "Гознак", наилучшие результаты показали риббоны с маркировкой TR4085+ и TR5080, а также US150.

При использовании термотрансферной ленты, не протестированной в ходе данного исследования, организация должна самостоятельно проверить достоверность сведений производителя о свойствах риббона, проверить качество печати и устойчивость отпечатка.

При начале печати, с помощью настроек меню принтера и ПО ЕГАИС (температура и скорость печати) необходимо подобрать оптимальное сочетание параметров, обеспечивающих качественное визуальное восприятие буквенно-цифровой информации на ФСМ-АМ и считывание ШК.

В процессе печати необходимо производить непрерывный (с помощью стационарного сканера) или выборочный (с помощью ручного сканера) контроль читаемости ШК и буквенно-цифровой информации (визуально).

При изменении свойств печати необходимо производить корректировку значений скорости и температуры печати.

При невозможности организации самостоятельно обеспечить качественное функционирование штрихкодирующего оборудования, ей необходимо привлечь для его обслуживания и настройки, квалифицированных технических специалистов.