

製品品質報告書

製品名 再生PZ2660用

(1) 試験方法・測定機器・合否基準

試験項目	試験方法（上段）/合否判定基準（下段）	画像評価チャート	測定機器
寿命 (印字枚数)	印刷方法は、連続印刷または間欠印刷を選択し、カートリッジの寿命まで印字する。 純正品の実印字枚数に対し、その90%以上を得ること。	電子協J1 間欠印刷	プリンタ
印字濃度	反射濃度計で画像評価チャートの指定箇所を測定し、その平均値を算出する。 平均値が1.35以上であること。 (純正品が1.35を下回る場合は純正同等)	AJCR推奨画像評価 チャート	東京電色 TC-6MC-D
かぶり濃度	反射濃度計で画像評価チャートの未印字部と未使用の用紙を測定し、計算値を算出する。 [計算値＝未印字部の測定値－未使用の用紙の測定値] 計算値が0.01以下であること。	AJCR推奨画像評価 チャート	東京電色 TC-6MC-D
画像ムラ (まだら・モルト)	画像評価チャートを用いて確認。 限度見本と比較し画像ムラが問題なきこと。	AJCR推奨画像評価 チャート	目視
解像度	画像評価チャートを用いて確認。 8ポイントの電文字が文字つぶれしていないこと。	AJCR推奨画像評価 チャート	目視
定着率 (カラーのみ)			
落下・輸送試験	80cmからの自由落下、1角3稜6面の計10回落下する。 カートリッジ落下後、製品に問題なきこと。		目視

(2) 試験結果

試験項目	純正品	再生品
寿命 (印字枚数)	15,022枚	15,054枚
印字濃度	1.46－1.49	1.51-1.59
かぶり濃度	0.000－0.002	0.001-0.003
画像ムラ (まだら・モルト)	問題なし	問題なし
解像度	問題なし	問題なし
定着率 (カラーのみ)		
落下・輸送試験		問題なし