

製品品質報告書

製品名 再生SP3100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。	JISX6931 連続印刷	brother HL-5250DN
	純正品の実印字枚数に対し、その90%以上を得ること。		
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。	AJCR推奨画像評価 チャート	東京電色 TC-6MC-D
	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)		
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]	AJCR推奨画像評価 チャート	東京電色 TC-6MC-D
	計算値が0.01以下であること。		
画像ムラ (まだら・モルト)	画像評価チャートを用いて確認。	AJCR推奨画像評価 チャート	目視
	限度見本と比較し画像ムラが問題なきこと。		
解像度	画像評価チャートを用いて確認。	AJCR推奨画像評価 チャート	目視
	8ポイントの電文字が文字つぶれしていないこと。		
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。		目視
	カートリッジ落下後、製品に問題なきこと。		

(2) 試験結果

試験項目	純正品	再生品
寿命 (印字枚数)	6,262枚	6,260枚
印字濃度	1.36-1.44	1.34－1.39
かぶり濃度	0.001－0.003	0.000－0.003
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
備考		TN-37Jデータ適用