

製品品質報告書

製品名 再生SPC350C

(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。	ISO/IEC 19798 間欠印刷	RICOH SPC352
	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。	当社オリジナル 画像評価チャート	GretagMacbeth SpectroEye および 目視
	数値は参考まで。判定は目視にて行う。		
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]	当社オリジナル 画像評価チャート	GretagMacbeth SpectroEye
	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。	当社オリジナル 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。	当社オリジナル 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ければ合格。		
定着率 (カラーのみ)	画像評価チャートのベタ画像部を擦り、擦る前と後のベタ画像を測定し、計算値を算出する。 [計算値＝(擦り試験後のベタ画像部の測定値－擦り試験前のベタ画像部の測定値)×100]	当社オリジナル 画像評価チャート	GretagMacbeth SpectroEye
	計算値が90%以上であること。		
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)	5,276枚	5,373枚
印字濃度	0.676-0.818	0.806-0.907
かぶり濃度	0-0.008	0-0.003
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)	95%	97%
落下・輸送試験		問題なし
備考		