

## 製品品質報告書

製品名 再生C310H用C

## (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<br>(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。<br>純正品の実印字枚数に対し、その90%以上を得ること。   | ISO/IEC 19798<br>間欠印刷 | RICOH<br>SP C341                           |
| 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。<br>数値は参考まで。判定は目視にて行う。  | 当社オリジナル<br>画像評価チャート   | eXactペーシック (ア<br>パーチャ-2.00mm)<br>および<br>目視 |
| 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。<br>[計算値=未印字部の測定値-未使用の用紙の測定値]<br>計算値が0.01以下であること。                    | 当社オリジナル<br>画像評価チャート   | 東京電色<br>TC-6MC-D                           |
| 画像ムラ<br>(まだら・モルト) | 画像評価チャートを用いて確認。<br>限度見本と比較し画像ムラが問題なきこと。  | 当社オリジナル<br>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。<br>8ポイントの電文字が文字つぶれしていなければ合格。   | 当社オリジナル<br>画像評価チャート   | 目視   |
| 定着率<br>(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。<br>[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]<br>計算値が90%以上であること。 | 当社オリジナル<br>画像評価チャート   | GretagMacbeth<br>SpectroEye                |
| 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。<br>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<br>(印字枚数)      | 5,107枚      | 4,990枚      |
| 印字濃度              | 0.836-1.072 | 0.843-1.194 |
| かぶり濃度             | 0.000-0.004 | 0.001-0.008 |
| 画像ムラ<br>(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<br>(カラーのみ)    | 97%         | 96%         |
| 落下・輸送試験           |             | 問題なし        |
| 備考                |             |             |