

# **Az eredeti Brother színes festékkazetták megadott oldalkapacitásának meghatározására használt, ISO/IEC19798 szabvány alapú tesztelési módszer**

## **Tartalom**

- 1. Bevezetés**
- 2. Az ISO/IEC szabvány és háttere**
- 3. Az ISO/IEC19798 oldalkapacitás szabvány**

## 1. Bevezetés

Ha azt a Brother másként nem jelzi, akkor új festékkazetta termékek megjelenésekor az eredeti Brother színes festékkazettákhoz megadott oldalkapacitások\* az **ISO/IEC19798** szabványon alapulnak. Az ISO szabványt több más nyomtató-gyártó vállalat is használja az egyes termékek oldalkapacitásainak megadásához. Az ISO szabványok így hatékonyan segítik a vásárlókat abban, hogy nyomtató vagy többfunkciós termék vásárlásakor össze tudják vetni a különböző gyártók különböző termékeinek oldalkapacitásait.

A harmadik féltől származó, „kompatibilis” vagy „Brother nyomtatókkal történő használatra” jellemzővel ellátott színes festékkazetták esetén előfordulhat, hogy nem az ISO szabvány segítségével határozták meg a hirdetett oldalkapacításokat. Ha így van, akkor ezen festékkazetták esetén állított oldalkapacitások nem hasonlíthatók össze az eredeti Brother színes festékkazetták esetén megadott oldalkapacitásokkal.

Az eredeti Brother színes festékkazetták oldalkapacitásaival kapcsolatos további információkért látogasson el weboldalunkra:

<http://www.brother.com/original/index.html>

\* Az „oldalkapacitás” egy referenciaérték, amit a Brother vállalat határoz meg az ISO szabványt használva. Az Ön által tapasztalt oldalkapacitás a nyomtatás közben aktuális környezeti viszonyoktól (pl. környezeti hőmérséklet, páratartalom), a használt nyomtatóbeállításoktól (pl. nyomtatási mód, a PC-n használt szoftver verziója), és a különböző felhasználó-specifikus szokásoktól (pl. ki- és bekapcsolási ciklusok, nyomtatási feladatok mérete, fedési százalék) függően eltérő lehet. Ennek megfelelően a Brother termékekhez megadott oldalkapacitás csak becslött értékeknek számít, és az aktuális eredmények ettől eltérőek lehetnek.

## 2. Az ISO/IEC szabvány és háttere

Az ISO az „International Organization for Standardization” angol szóösszetétel rövidítése, ami egy olyan privát szektorban működő non-profit szervezet, mely az elektromos területektől eltérő ipari területeken hoz létre nemzetközi szabványokat. Az ISO több mint 150 nemzetet foglal magába. Az ISO központja a svájci Genfben található. Az IEC az „International Electrotechnical Commission” angol szóösszetétel rövidítése, ami egy olyan szabványosító testület, mely az elektromos területeken hoz létre nemzetközi szabványokat.

Az ISO és IEC szervezetekhez egyaránt tartozó területeket érintő nemzetközi szabványok megalkotásához az ISO/IEC JTC1 (Joint Technology Committee) nevet viselő közös technológiai bizottságot hozták létre. Az oldalkapacitások meghatározására kifejlesztett szabványokat az ISO/IEC JTC1 bizottság (a „Bizottság”) hozta létre, így az „ISO/IEC” előtaggal, és egyedi, számsor alapú azonosítókkal jelölték ezeket. Az ISO/IEC szabványok írásakor az egyes tagországok szabványosító szervezeteinek képviselői (a Bizottság részeként) megvitatják az adott területhez tartozó kérdéseket és közös munkával létrehozzák az adott szabványt, melyet aztán a Bizottság szavazás útján vezet be. Ennek megfelelően az **ISO/IEC19798** szabvány a bizottság munkájában részt vevő kormányzati, akadémiai és ipari tagok együttes munkája eredményeként jött létre.

Az ISO/IEC-ről részletes információért látogassa meg a következő weboldalt:

<http://www.iso.org/>

### **3. Az ISO/IEC19798 oldalkapacitás szabvány**

Az **ISO/IEC19798** szabvány az oldalkapacitás meghatározásával kapcsolatos tesztfolyamatok alábbi három területét szabályozza:

**i. Vizsgálati eljárás és körülmények**

**ii. Szabványos tesztminta**

**iii. A megadott oldalkapacitás számítási módja a vizsgálati eredmények alapján**

#### **i. Vizsgálati eljárás és körülmények:**

- A teszthez használandó nyomtatók és kazetták száma:

Legalább három (3) nyomtató (vagy multifunkciós termék) és legalább kilenc (9) ciánkék, bordó, sárga és fekete nyomtatópatron.

- Vizsgálati környezet:

Hőmérséklet:  $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$  ( $73\text{ °F} \pm 4\text{ °F}$ ) / Páratartalom:  $50\% \pm 10\%$

- Nyomtatási mód:

Az alább megadott szabvány tesztminta folyamatos nyomtatása

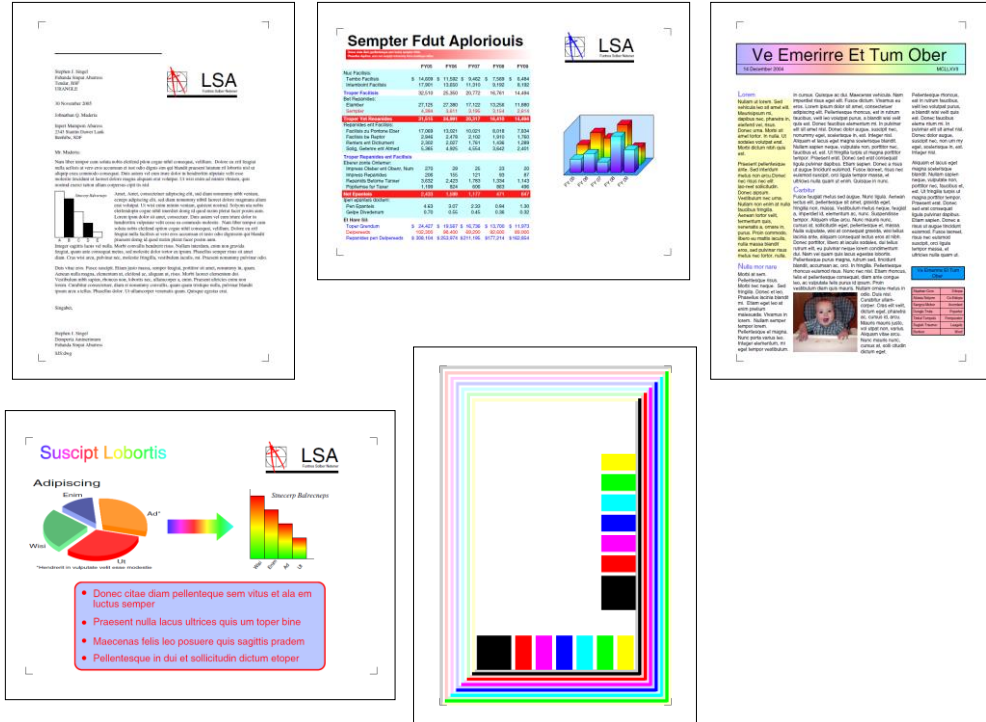
- A festékkazetta cseréjének feltétele:

Brother termékek esetén a festék akkor kerül cserére, ha a „Toner cseréje” kerül megjelenítésre.

Amikor a vásárló már nem tud nyomtatni, a nyomtató megbízható működésének védelme érdekében a kazettában még lehet valamennyi festék. Ennek segítségével a vásárló számára folyamatosan biztosítható a megfelelő nyomtatási minőség.

**ii. Szabványos tesztminta:**

Az ISO/IEC19798 szabvány az 1. ábrán megjelenített öt képből álló tesztmintát használja.



1. ábra: Az ISO/IEC19798 szabvány szerinti (öt képből álló) tesztmintázat

**iii. A megadott oldalkapacitások teszteredményekből történő meghatározásának módszere:**

Statisztikai analízis és a fentebb leírtak módszernek és feltételeknek megfelelő mérésekből származó eredmények használatával a Brother 90%-os megbízhatósági alsó határértékkel becsüli a minimális oldalkapacitás értékét, és egy ennél nem nagyobb számot használ a megadott oldalkapacitás értékeként.