

Title (en)

Process for mechanically assessing the print quality of a printed product and device for performing the same.

Title (de)

Verfahren zur maschinellen Beurteilung der Druckqualität eines Druckerzeugnisses sowie Vorrichtung zu dessen Durchführung.

Title (fr)

Procédé d'examen mécanique de la qualité d'impression d'une épreuve et dispositif pour sa mise en action.

Publication

EP 0012723 A1 19800625 (DE)

Application

EP 79810177 A 19791212

Priority

CH 1283278 A 19781218

Abstract (en)

[origin: US4303832A] Specimens, the quality of whose print is to be examined, are scanned photoelectrically point-by-point and compared point-by-point with one or more originals. The resulting reflectance differences are processed in different correction stages and then subjected to a point-by-point threshold decision, an individual threshold value being used for each image point. The threshold values are produced by analysis of specimens which have acceptable deviations, the maximum positive and negative reflectance differences due to their deviations being used directly as the threshold values. The analysis is effected by reference to electronically simulated specimens, an original or originals and a specimen being electronically displaced relatively to one another and reflectances being electronically varied in order to simulate register deviations and shade or tone deviations.

Abstract (de)

Auf ihre Druckqualität zu untersuchende Prüflinge werden punktweise fotoelektrisch abgetastet und mit einer oder mehreren Vorlagen punktweise verglichen. Die dabei entstehenden Remissionswertdifferenzen werden in verschiedenen Korrekturstufen verarbeitet und dann einer punktweisen Schwellenwertentscheidung unterworfen, wobei für jeden Bildpunkt ein individueller Schwellenwert verwendet wird. Die Schwellenwerte werden durch Analyse von mit tolerierbaren Abweichungen behafteten Prüflingen gewonnen, indem die maximalen durch deren Abweichungen bedingten positiven und negativen Remissionswertdifferenzen direkt als Schwellenwerte benutzt werden. Die Analyse erfolgt anhand elektronisch simulierter Prüflinge, indem Vorlage(n) und ein Prüfling elektronisch relativ verschoben und Remissionswerte elektronisch verändert werden, um so Registerabweichungen und Tönungsabweichungen vorzutäuschen.

IPC 1-7

G07D 7/00

IPC 8 full level

G07D 7/00 (2006.01); **B41F 33/00** (2006.01); **B41F 33/14** (2006.01); **G01N 21/88** (2006.01); **G01N 21/89** (2006.01); **G01N 21/892** (2006.01); **G01N 21/93** (2006.01); **G07D 7/20** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41F 33/0036 (2013.01 - EP US); **G07D 7/121** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2650706 A1 19770518 - KROCHMANN EDUARD DR ING
- DE 2620611 A1 19771110 - GRETAG AG
- FR 2196494 A1 19740315 - TITN [FR]
- DE 2749641 A1 19780524 - ABBOTT COIN COUNTER
- DE 2310882 A1 19731004 - GAO GES AUTOMATION ORG

Cited by

EP0075270A1; EP0101115A1; EP0067898A1; EP0071421A3; US4487306A; EP0444427A3; US5258925A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0012723 A1 19800625; EP 0012723 B1 19820915; AT E1561 T1 19820915; CA 1127868 A 19820720; DE 2963696 D1 19821104; JP S5583840 A 19800624; US 4303832 A 19811201

DOCDB simple family (application)

EP 79810177 A 19791212; AT 79810177 T 19791212; CA 341967 A 19791214; DE 2963696 T 19791212; JP 16092079 A 19791213; US 10241979 A 19791211