

は、タイミングマークを基準にして1行最大25欄分のマーク位置が同時に読み取られる。

タイミングマークがある所のみみやよごれは、その濃度によって情報として読み取られる場合があるので注意する必要がある。

(3) 情報形式

① 入力情報形式

(イ) 帳票の寸法

本センターの帳票の各寸法は次のとおりである。

幅 144mm, 長さ 304mm, 厚さ 0.125mm± 0.015mm

(ロ) マークの数

マークの数の制限を次に示す。この値以内では任意である。

横方向(幅) 最大 24欄

縦方向(長さ) 最大 53行

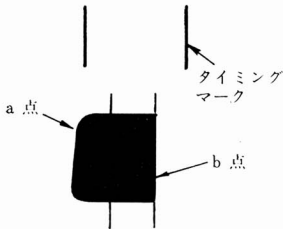
本センターでは幅15欄、長さ50行のものを使用している。

(ハ) マークの方法

A 筆記用具による記入

指定された位置に、HB以上の濃さの鉛筆で記入あるいはそれ相当の黒色の濃さのある印字をする。鉛筆で記入したものを消す場合は、消ゴムできちんと消さないとエラーの原因となるので注意する必要がある。

B マーク枠の塗りつぶし

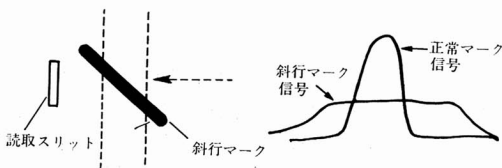


マークの記入が黒ければ良いということで、左図のように、マークの可能領域を塗りつぶすだけでなく、はみ出したマークをすると、読取れない場合がある。

マークの読取りは、白から黒に変わる点(Thin Mark)および黒から白に変わる点(Dark Mark)を見ているので、マークの前後縁が領域からはみ出していると読取れない。

上の例では Thin Mark が読取れず Dark Mark が読取れるという矛盾を生ずることになる。

C 斜行マーク



マークをあまり斜めに記入すると、読取ヘッドは横に細長いスリットで読取っているのですが、斜行マークの信号は、上図のようになり、実際にはかなり黒

くても出力信号が少なく、読取れないことが起きる。

マークの記入は、巾1mmぐらいの内部にまっすぐ引くか、せめて両端の点を結ぶように習慣づけることが大切である。

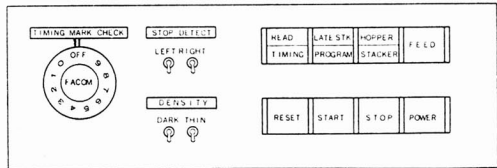
② 入力方法

第3図はフオートラン プログラムをシートにマークした例であり、7~8欄については、1か所のマークで一度に文を読むことができる。

つまり、FORMAT (については1文字づつマークする必要はなく右側のマーク領域1か所にマークすればF~(までを読取る。(次頁 参照のこと)

(4) 操作

第4図に操作パネルを示す。



第4図 操作パネル

① 準備

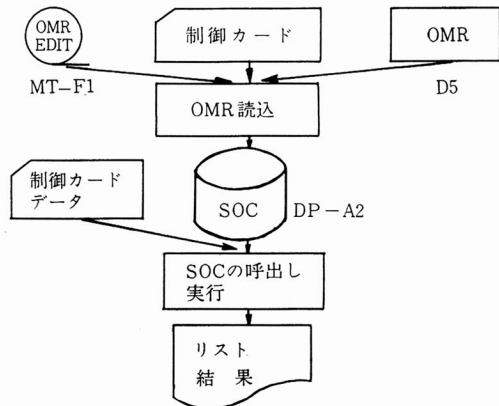
TIMING MARK CHECK を1にし、STOP DETECT の RIGHT を ON にセットする。さらに DENSITY の DARK と THIN を ON にする。

POWER キーを押すと電源が投入されランプ(白)が点灯する。

次に帳票をホッパに積み、START キーを押すとホッパ台が所定の位置まで上昇して停止する。

これで本装置は準備完了状態となる。

なお、OMR の操作に関連して磁気テープ (MT) やデスクパック (DP), カードリーダー (CR) などの操作がある。関連機器のセットの方法を示す。



第5図 セットの方法