

## ユーザープロフィール

1872年に創業。ハイグレードなカラー印刷物づくりを核に、サイン&グラフィックス事業、地方自治体長期総合計画策定事業、デジタル関連事業、基本調査、計画立案など積極的に新規事業を展開している。



## 撮影から画像処理まで統一モニターで

## 色への責任育てる環境づくり

RGB入稿の増加により、業務間でのRGBデータの受け渡しが多くなった。

入稿された画像を正確に認識し、制作サイドで同じ色を共有するためには、正確にキャリブレーションされたデバイスと同時に、日常におけるカラーマネージメントの維持が重要になる。

サンニチ印刷では、データの色を正確にとらえるため、色環境の整備と維持を行い、社内での色の共有を図ることによって、高い品質を生み出している。

## 国母工場

## サンニチ印刷

全面切り替えによるモニターの統一で、色環境を確立

今年で創業から135年目を迎えるサンニチ印刷は、規模、歴史とも山梨県屈指の印刷会社。1962年に東京支社を設立し、1988年に営業・デザイン・制作・写真部門を国母工場に移転した。2007年9月には、日本印刷産業連合会から環境優良工場として表彰を受けるなど環境対策にも力を入れており、現在、地元の企業や官公庁、東京の出版社などを顧客に、カタログ・チラシから書籍、雑誌までさまざまな印刷を手がけている。

同社がカラーマネージメントに取り組み始めたのは、DDCPによる色校正が普及し始めた2000年頃のこと。分光測色管理システムCPC21で印刷機側の色管理を行ってきた。

自社内に撮影スタジオを設けており、撮影から印刷まで一貫した製作体制が組まれている。特に地元山梨県内から依頼される仕事は、撮影から携わる印刷物が多いという。

ColorEdgeシリーズを導入したのは2004年のこと。撮影サイドからプリプレスサイドまで、制作環境において使用するモニターを統一しようと、およそ3年計画でそれまで



撮影スタジオに設置したColorEdge CG241W。撮影画像をその場で確認できる

使っていたCRTモニターから、ハードウェアキャリブレーション対応のColorEdgeへ切り替え始めた。2007年7月に、A4見開きサイズをそのまま確認でき、さらにカラーユニバーサルデザイン(CUD)に対応したシミュレーション機能が標準装備されている最新機種CG241Wを20台導入。現在、約60台のColorEdgeシリーズを使用している。

「官公庁を中心にCUDに対応した印刷物の提案を積極的に行い、採用事例が増えてきて

いる。CG241Wではシミュレーション機能で色の見え方をチェックできるため、差別化の手段として期待できます」とシステム運用課課長の齋藤和哉氏は話す。

モニターブルーフでのコミュニケーションが可能になった

キャリブレーションを行い、モニターの状態を統一したことで、色への信頼が高まった。制作工程において色の共有化を図れたことが最大のメリットであると技術部の向山英樹氏は語る。



向山氏（左）と齋藤氏

「CRTを使用していたころから、社内のモニターの色のバラツキを気にかけていました。特にデジタルカメラの使用が増えてからは、画像処理工程でRGB画像データでの受け渡しが増えてきた。制作工程の中で、みんなが統一した色を見ることのできるデバイスが必要となり、同時に蛍光灯の色温度など、環境光を含めたトータルな色環境を整える必要があると感じました」（齋藤氏）

また1カ月に一度、制作、プリプレス、プレスの各責任者が集まり、色調標準化委員会も開いている。こうした色に関する話し合いは、画像調整から印刷工程を含めたワークフローにおける問題を把握するきっかけにもなると向山氏はいう。

「一つひとつの作業は分業化されているが、川上で作業をする制作現場が、川下まで責任を持つという姿勢を目指しています。そのためには、データ処理から版を焼くまで、一人ひとりが一貫して責任を持てる環境を作らなければなりません。ColorEdgeをビューアーとして使用することで、初期段階からおおよその印刷仕上がりをイメージできるようにになりました」（齋藤氏）

「カラーマネージメントを行うには、個々のデバイスが常に安定していなければ意味がない。たとえ、その時たまたま色が合ったとしても、後からトラブルが出てしまうことになる。安定品質を実現するためには、ロット内の色のズレなどのバラツキにも各部署が責任を持ち、トータルで管理する必要があります。問題を洗い出すためにも、安定した色環境が必要です」（向山氏）

色を安定させるためには、モニター上の色とハードブルーフの色が常に合うように色環境を維持し続ける必要がある。モニターの経時変化を防止しベストコンディションを保つため、同社では3カ月に一度、実際にモニターを使用するデザイナーがキャリブレーションを行い、規定項目のチェックを行っている。

色環境を整えたことにより、モニターに映し出される色を確認できるようになった。内校で使用するハードブルーフ出力は減りつつあるようだ。

今後の展開として齋藤氏は「印刷の色の標準化の土台は整備できたと考えています。今後、標準化した状態をどう維持しつづけていくかが重要になる。社内でもモニターブルーフを使って色のコミュニケーションを取ることも多くなってきました。今後はできる限りRGB画像の状態で作業を進めていけるよう、RGBワークフローの運用にますます力を入れていきたい」と語る。

「カラーマネージメントを行うには、個々のデバイスが常に安定していなければ意味がない。たとえ、その時たまたま色が合ったとしても、後からトラブルが出てしまうことになる。安定品質を実現するためには、ロット内の色のズレなどのバラツキにも各部署が責任を持ち、トータルで管理する必要があります。問題を洗い出すためにも、安定した色環境が必要です」（向山氏）