

伝統的職人もモニタに

株式会社光陽社

http://www.koyosha-inc.co.jp/
 東京事業所 (写真)
 〒162-0802
 東京都新宿区改代町 29
 TEL 03-3266-6600 (代)
 FAX 03-5229-6439



本社
 〒540-0012 大阪市中央区谷町 4-7-11
 TEL 06-6944-6600 (代) / FAX 06-6920-3080

今回は製版会社である株式会社光陽社（以下光陽社と表記）を紹介したい。製版会社であるというのは正しい表現ではなくひとりで印刷会社と言えばよいのだろうが、あえてそのように紹介させていただきたい。DTP 登場以前のアナログ時代には印刷業界は文字を担当する写植屋さん、画像をレタッチして印刷する版を作成する製版屋さん、そしてその版で印刷する印刷屋さんに分かれていた。写植業は版下、製版業は集合ポジフィルム、印刷業は印刷物がそれぞれ成果物であり、売り物であった。それがデジタルになってボーダレス化が進み、そのすみ分けも不明確になってしまったのだが、現在でもそれぞれのルーツを感じさせる雰囲気が各印刷会社で異なっている。

製版屋さんにはスター的なレタッチャーがたくさんいて、化粧品や洋酒、自動車メーカーなどという画質にこだわる日本を代表するクライアントから指名を受けていたのである。そういう製版会社の中でも光陽社はひときわ技術を売りにしている会社で、自社内に技術部を設け、日々技術開発に熱心な会社である。何しろその技術部から製版に関する技術専門書が出版されていくくらいなのだ（実は筆者もこの本で学んだ一人なので、今回は少々こだわりのレポートである）。

さて今回訪問したのは光陽社の東京事業所と呼ばれている東京支社、実質的には東京本社というべき事業所である。伝統的な製版会社は関西地区

に多く、有名なレタッチャーも関西地区に多かった。光陽社もご多分に漏れず、1949 年に大阪の谷町で創業、そこが現在でも本社 & プリンティングセンター、そしてダブルクロックというサービスビューロになっている。しかし、日本の印刷需要は東京が群を抜いて多いのは説明の必要がないくらいで、光陽社も 1960 年に東京に進出している。現在では 100 名以上のスタッフが東京事業所で働いており、そのうち 60 名強が技術スタッフということだから技術の光陽社は健在なりである。

健在なりではあるが、伝統的なレタッチャーがたくさんいるということは、CMYK の大家がたくさんいるということであり、そういう人たちはモニタの色など信用しないというのが常なのである。「C22%、M35%、Y38%では肌が暗過ぎるから C を 10% は落とさないといけない」という具合に、レタッチャーとは人間ドットメーターなのだ。そんな光陽社にナナオの ColorEdge CG222W が 6 台まとめて導入された。「これは話を聞かぬばなるまい」と今回の取材となり、千葉達也取締役東京生産統括部長と技術部の菅波聡一郎係長にお話を伺った。実際には昔話に花が咲いてしまったのだが、千葉統括部長の「単なる印刷にシフトするのではなく、製版業としての強みを生かしていきたい」という言葉にはさまざまな思いが感じられる。光陽社の製品には同じ印刷でも技術的なこだわりがあるが（写真 3）、ユーザーとの情報共有のために自社でカラーチャートを印刷して配っているところなどは、「品質はコストダウンの犠牲にしない」という信念を感じさせる。写真 4 がカラーチャートだが、右が広色域印刷 Kaleido 用で、これは大変意義深い実用的なチャートなのである。そんな光陽社



千葉取締役 (右) と菅波氏 (左)

なので、老舗の味を好む鼻根（ひいき）のクライアントが多く、製版業としての仕事も多く残っている。しかし現在では印刷会社に集合フィルムを入稿するだけでなく、データ入稿や CTP 刷版入稿が半分くらいあるという。現時点ではフィルムが 50%、データが 40%、CTP が 10% ということで、データ入稿の大部分はアウトライン PDF だが、PDF/X-1a も増え出しているということである。

しかし、製版会社出身の会社だとしても 50% のフィルム入稿はかなりの多いと言える。昔ながらの付き合い、しきたりということだろう。そんな伝統的なクライアントを持つ光陽社でもモニタを使用した画像チェックに切り替えているのは、デジカメを中心とした RGB ワークフローの台頭があり、これを避けては通れないということである。写真 5、6 のように画面でチェックしながら画像処理作業をしている。現在光陽社では 4 シフト制（8:00～17:00、13:00～22:00、20:00～5:00、23:00～8:00）を取っており、繁忙時間帯の夕方には 6 台のモニタが 120% 稼働ということである。しかしモニタはあくまで光陽社内の内校（および作業）用として使われている。色校正はインキジェットプルーフの PRIMOJET（写真 7）、印画紙タイプの DDCP である Digital Konsensus Premium（写真 8）、最高級 DDCP である FINALPROOF（写真 9）とすべて揃っている。

3 種類の松竹梅プルーフの話は述べたが、実は



写真 10

「松の特盛り」的位置に平台校正という本紙とインキによる色校正方法が存在する。本機校正では何百枚も印刷してしまうので、校正用に設計された特殊印刷機による本機校正と考えていただきたい。写真 10 がそれだが、これは単色機で 4 回インキを替えて刷り重ねて 4 色印刷が完成する。もちろんオペレーターは人間国宝級の腕が必要となる。光陽社では 4 色機 2 台を含めて合計 5 台の校正機が稼働中だ。CTP 入稿の場合は CTP 出力の版で印刷すればよいのだが、フィルム入稿の場合は写真 11 のようなフィルム検版やフィルムを PS 版に焼き付ける工程が必要になる（写真 12）。

最後に蛇足になるが、このように製版会社時代の伝統か？色校正が最終成果物であった光陽社は、色校正システムには手間暇やお金を掛けている。しかし「光陽社もリモートのモニタプルーフでやり取りができたならなあ」というのが私個人の希望である。しかし、そんな光陽社がモニタを信じて画像処理をしているということだけでも、歴史的な大変革なのである。（郡司秀明）



写真 3

写真 4



写真 7

写真 8



写真 11

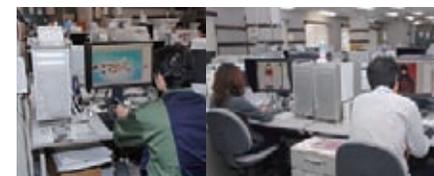


写真 5

写真 6



写真 9



写真 12