

---

Japan Color デジタル印刷認証用  
印刷品質チェックソフトウェア

## ***JC Digital Quality Checker***

使用ガイド

X-Rite 測定装置を使用して Japan Color デジタル印刷認証の品質確認ソフトの使用方法をガイドしたドキュメント

For Version 1.0  
2017.June

## 目次

{はじめに}	2
{対応 OS}	2
{インストール方法}	2
{アンインストール方法}	2
{チャート測定}	3
{アプリケーションの起動}	3
{チャートタイプの選択}	3
{測定機器の選択}	3
{測定ファイルを開く}	4
{ビューアの表示}	6
{貼り付け用データをクリップボードにコピー}	7
{結果を保存}	7
{csv ファイルで保存}	8
{無作為抽出 15 ファイルの指定}	8
{貼り付け用データをクリップボードにコピー}	11
{結果を保存}	11
{csv ファイルで保存}	12
{終了}	13
追記 : A 「JapanColor Control Strip 54 色」 の測定 iliO の場合	14
追記 : B 「JapanColor Control Strip 54 色」 の測定 iliSis の場合	17
追記 : C 「JapanColor Control Strip 54 色」 の測定 eXactScan の場合	20
追記 : D 「JapanColor ISO12642-2+22 色チャート」 の測定 iliO の場合	23

### {はじめに}

JC Digital Quality Checker は Japan Color デジタル印刷認証を取得するため、もしくは印刷したデジタルプリントの品質が Japan Color デジタル印刷認証の品質に適合しているかどうかをチェックするためのツールです。

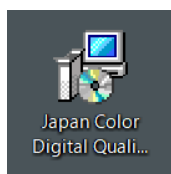
Japan Color 品質をターゲットしてデジタル印刷出力した JapanColor コントロールストリップもしくは ISO12642-2 +22 色チャートを、i1iSis, i1iSis XL, i1iSis 2, i1iSis 2 XL, i1iO, i1iO2 もしくは eXact Scan(コントロールストリップのみ)で測定、書き出された測定ファイルを指定することで簡単に印刷品質が Japan Color の基準に適合しているかを判定することができます。また、日本印刷機械工業会 (JPMA) が提供する認証用自己確認シートへの貼り込みデータの簡単な出力をサポートします。

### {対応 OS}

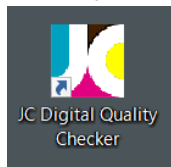
Windows XP、Windows7、Windows10

### {インストール方法}

Japan Color Digital Quality Checker.mis をダブルクリックします。



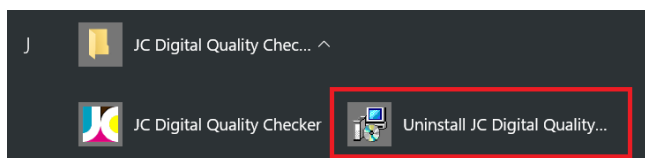
自動的にインストールが開始されデスクトップに JP Digital Quality Checker の起動用エイリアスアイコンが作成されます。



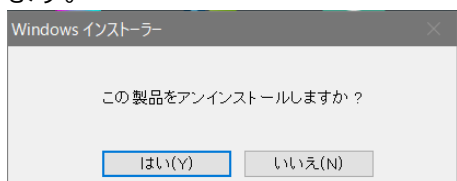
Windows 10 でのアプリケーション起動アイコン (Windows 7 ではアイコン表示が異なります。)

### {アンインストール方法}

すべてのアプリから Uninstall JC Digital Quality Checker を選択します。



確認のメッセージが表示されたら 《はい》を選択することでアプリケーションをアンインストールできます。



### {チャート測定}

チャートの測定は i1Profiler もしくは eXact DataMeasure で行います。

測定器	コントロールストリップ 54 色	ISO12642-2 +22 チャート
i1iO, i1iO2	i1Profiler 品質検証	i1Profiler 品質検証
i1iSis, i1iSis XL i1iSis 2, i1iSis 2 XL	i1Profiler チャート測定 (リファレンス付き)	i1Profiler 品質検証
eXact Scan	eXact Data Measure	非対応

各チャートタイプにおける測定方法を追記に記載します。

i1iO でのコントロールストリップ測定 追記 : A

i1iSis でのコントロールストリップ測定 追記 : B

eXact Scan でのコントロールストリップ測定 追記 : C

i1iO、i1iSis での ISO12642-2+22 色チャート測定 追記 : D

### {アプリケーションの起動}

JP Digital Quality Checker アイコンをダブルクリックして起動し、メインスクリーンを表示します。



### {チャートタイプの選択}

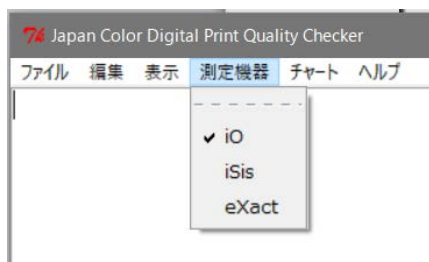
《チャート》メニューから測定したチャートタイプを選択します。



### {測定機器の選択}

《測定装置》メニューから測定した装置のタイプを選択します。

《チャート》の選択で ISO12642+19Color\_22patches を選択した場合、exact は選択できません。



### {測定ファイルを開く}

選択したチャートおよび測定機器に応じて使用するファイルフォーマットが異なります。測定時には、それぞれの対応フォーマットでファイルを保存してください。フォーマットは各モードのネイティブフォーマットです。

測定器	コントロールストリップ <sup>®</sup> 54 色	ISO12642-2 +22 チャート
i1iO, i1iO2	.mxf	.mxf
i1iSis, i1iSis XL i1iSis 2, i1iSis 2 XL	.rmxf*	.mxf
eXact Scan	.csv	非対応

\*将来 iSis での Japan Color コントロールストリップ<sup>®</sup> を品質保証で測定できるようになった時点で .mxf での対応も可能になります。

(.mxf および .rmxf のネイティブフォーマットで保存している場合、i1Profiler を使用してこのファイルから CGATS カスタムフォーマットに変換して保存品置くことが可能です。)

《ファイル》メニューから《測定ファイルを開く…》を選択します。



ファイル選択ダイアログが開いたら対応するフォーマットのファイルを開きます。

\* 選択している測定機器のタイプおよびチャートタイプと指定した測定ファイルがマッチしていない場合、エラーメッセージが表示されます。

正しいファイルが選択されると測定結果が表示されます。表示形式は；

<総合合否判定>

<各評価項目での個別合否判定>

<各パッチの情報>

- ID : 認証評価シート並び順
- Column : パッチの列番号

- Row: パッチの行番号
- Page: ページ番号 (ISO12642 + 22 チャートのみ)
- C/M/Y/K: CMYK のアミ点%
- ◇ Ref\_L/Ref\_a/Ref\_b: L\*a\*b\*基準値
- ◇ Meas\_L/Meas\_a/Meas\_b: L\*a\*b\*測定値

#### <コントロールストリップの場合の測定結果表示>

Japan Color Digital Print Quality Checker													
ファイル 編集 表示 測定機器 チャート ヘルプ													
***Japan Color デジタル印刷認証 コントロールストリップ 評価判定***													
コントロールストリップ 評価判定: 不合格													
1)	コントロールストリップ54色 基準からの平均色差 (ΔE2000): 許容範囲:3以下 測定値: 2.10 評価判定: 合格												
2)	コントロールストリップ54色 基準からの最大色差 (ΔE2000): 許容範囲:6以下 測定値: 8.30 評価判定: 不合格												
ID:	Column:	Row:	C:	M:	Y:	K:	Ref_L:	Ref_a:	Ref_b:	Meas_L:	Meas_a:	Meas_b:	DE2000:
1	1	1	100	0.0	0.0	0.0	53.73	-35.99	-51.75	52.94	-35.12	-50.39	0.87
2	2	1	70	0.0	0.0	0.0	66.04	-23.36	-36.32	64.19	-26.77	-38.86	2.17
3	3	1	40	0.0	0.0	0.0	78.64	-12.94	-20.91	77.07	-16.26	-23.03	2.36
4	4	1	20	0.0	0.0	0.0	86.35	-6.46	-11.40	86.22	-7.44	-11.71	0.94
5	5	1	0.0	100	0.0	0.0	46.70	75.82	-3.71	44.43	76.33	-3.02	2.19
6	6	1	0.0	70	0.0	0.0	61.33	48.55	-6.69	59.41	52.40	-8.52	2.17
7	7	1	0.0	40	0.0	0.0	75.89	25.76	-5.99	74.26	29.26	-7.59	2.12

#### <ISO12642-2 +22 チャートの場合の測定結果表示>

Japan Color Digital Print Quality Checker

ファイル 編集 表示 測定機器 チャート ヘルプ

\*\*\*Japan Color デジタル印刷認証 ISO12642-2 + 22色チャート 評価判定\*\*\*

総合判定 合格

1)

Japan Color control stripと同一の54色:平均色差 (ΔE00 ave)  
許容範囲:2以下: 測定値: 0.76 評価判定: 合格

2)

Japan Color control stripと同一の54色:最大色差 (ΔE00 max):  
許容範囲:6以下: 測定値: 1.72 評価判定: 合格

3)

Japan Color control stripのグレー/バランス (6/パッチ):平均色度差(ΔECh ave):  
許容範囲:2.0以下: 測定値: 0.76 評価判定: 合格

4)

ISO12642-2(1617色):平均色差 (ΔE00 ave):  
許容範囲:2以下: 測定値: 0.63 評価判定: 合格

5)

ISO12642-2(1617色):95%タイル色差 (ΔE00 95%tile):  
許容範囲:4以下: 測定値: 1.22 評価判定: 合格

6)

最外周色22色:平均色差 (ΔE00 ave):  
許容範囲:3以下: 測定値: 0.64 評価判定: 合格

7)

用紙の紙白部色差:色差 (ΔE00):  
許容範囲:3以下: 測定値: 1.12 評価判定: 合格

8)

ハイレイトとび (白色部とCyan 3%) L\*0%: L\*3%:  
判定基準:L\*0% > L\*3%: 測定値: L\*0% = 93.57: L\*3% = 92.07 評価判定: 合格

9)

ハイレイトとび (白色部とMagenta 3%) L\*0%: L\*3%:  
判定基準:L\*0% > L\*3%: 測定値: L\*0% = 93.62: L\*3% = 92.08 評価判定: 合格

10)

ハイレイトとび (白色部とYellow 3%) b\*0%: b\*3%:  
判定基準:b\*0% < b\*3%: 測定値: L\*0% = -1.41: L\*3% = 1.48 評価判定: 合格

11)

ハイレイトとび (白色部とBlack 3%) L\*0%: L\*3%:  
判定基準:L\*0% > L\*3%: 測定値: L\*0% = 93.54: L\*3% = 91.72 評価判定: 合格

12)

シャドーつぶれ (Cyan 98%とベタ) L\*98%: L\*100%:  
判定基準:L\*98% > L\*100%: 測定値: L\*98% = 53.88: L\*100% = 53.07 評価判定: 合格

13)

シャドーつぶれ (Magenta 98%とベタ) L\*98%: L\*100%:  
判定基準:L\*98% > L\*100%: 測定値: L\*98% = 47.96: L\*100% = 47.16 評価判定: 合格

14)

シャドーつぶれ (Yellow 98%とベタ) C\*98%: C\*100%:  
判定基準:C\*98% < C\*100%: 測定値: C\*98% = 90.15: C\*100% = 92.82 評価判定: 合格

15)

シャドーつぶれ (Black 98%とベタ) L\*98%: L\*100%:  
判定基準:L\*98% > L\*100%: 測定値: L\*98% = 20.86: L\*100% = 16.80 評価判定: 合格

ID:	Column:	Row:	Page:	C:	M:	Y:	K:	Ref_L:	Ref_a:	Ref_b:	Meas_L:	Meas_a:	Meas_b:	DE2000:
1	31	1	1	100	10	100	0.0	44.99	-64.77	19.89	45.52	-63.64	17.43	1.14
2	30	1	1	0.0	100	100	70	25.04	36.34	21.93	25.94	37.33	21.73	0.84
3	29	1	1	100	100	40	20	19.25	8.61	-28.19	19.82	9.30	-28.57	0.55
4	28	1	1	20	30	55	0.0	71.27	5.09	26.35	71.13	5.50	25.78	0.52

## {ビューアーの表示}

コントロールストリップもしくは ISO12642-2 +22 チャートの《測定データを開く…》でデータが表示されている場合、ビューアーを表示することが可能です。

《表示》メニューから《測定値ビジュアル表示…》を選択します。



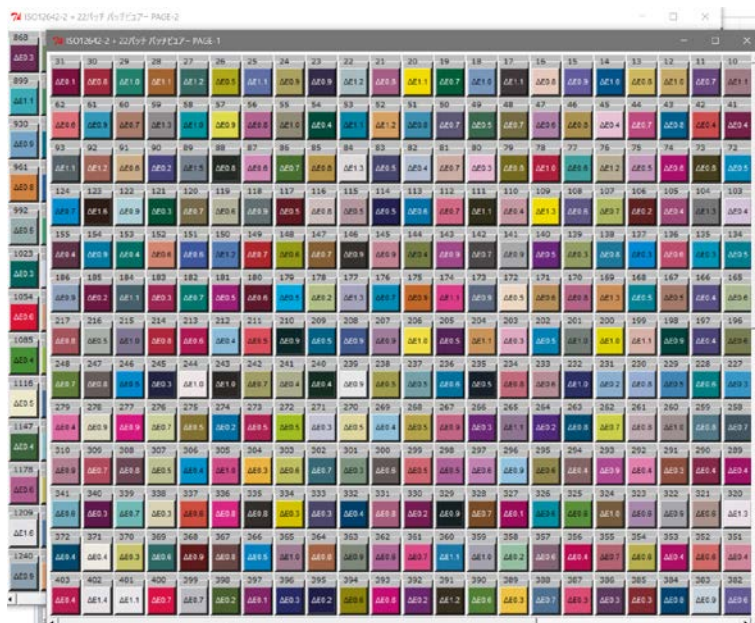
コントロールストリップの表示、iO もしくは eXact Scan の場合



コントロールストリップの表示、iSiS の場合



ISO12642-2 +22 チャートの表示



パッチの列および行の位置は実際のチャートの位置に対応しています。

表示色は測定 Lab を s RGB に変換した値で表示されています。

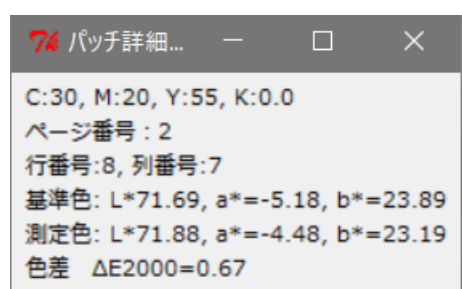
黄色のフレームの色は平均色差許容範囲を外れた色を表します。

赤色のフレームの色はチャート中の最大色差の色を表します。

各パッチをダブルクリックするとパッチの詳細情報が表示されます。

＜各パッチの詳細情報＞

- CMYK のアミ点%値
- ページ番号 (ISO12642 + 22 チャートのみ)
- 行番号、列番号
- L\*a\*b\*基準値
- L\*a\*b\*測定値
- 色差 $\Delta E_{2000}$  表示



#### {貼り付け用データをクリップボードにコピー}

《編集》メニューから《L\*a\*b\*をクリップボードにコピー…》を選択することで、出力データの順序を適切に並び替えた「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」貼り付け用のデータをクリップボードにコピーすることができます。

\* ISO16242-2+22 色チャートの測定データをクリップボードにコピーする際、コピーが完了するまで多少時間がかかります。他のアプリケーションはなるべく終了しておくことをお勧めします。



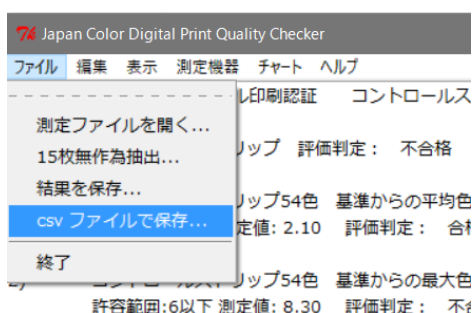
#### {結果を保存}

測定結果を保存するには《ファイル》メニューから《結果を保存…》を選択します。スクリーンに表示されている情報と同じ内容がテキストデータで保存されます。



### {csv ファイルで保存}

「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」貼り付け用のデータを一度保存したい場合、《ファイル》メニューから《csv ファイルで保存…》を選択します。



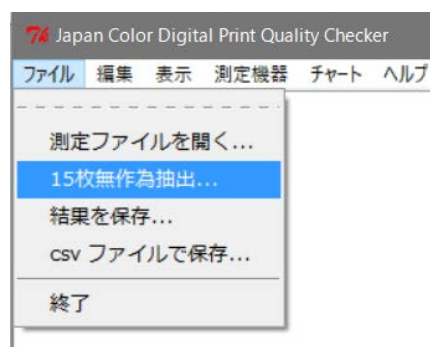
このファイルには評価の合否判定の情報は含まれません。ID、パッチ位置、CMYK%、基準値、測定値、色差 $\Delta E_{2000}$ の情報が含まれます。「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」に貼り付ける場合は下の赤枠の測定データの列をコピーして貼り付けます。(順序は認証シートの貼り付け順に並んでいきます。)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	id	Column	Row	C	M	Y	K	Ref.L*	Ref.a*	Ref.b*	Meas.L*	Meas.a*	Meas.b*	DE2000	
2	1	1	1	100	0	0	0	53.73	-35.99	-51.75	52.94	-35.12	-50.39	0.87	
3	2	2	1	70	0	0	0	66.04	-23.36	-36.32	64.19	-26.77	-38.86	2.17	
4	3	3	1	40	0	0	0	78.64	-12.94	-20.91	77.07	-16.26	-23.03	2.36	
5	4	4	1	20	0	0	0	86.35	-6.46	-11.4	86.22	-7.44	-11.71	0.94	
6	5	5	1	0	100	0	0	46.7	75.82	-3.71	44.43	76.33	-3.02	2.19	
7	6	6	1	0	70	0	0	61.33	48.55	-6.69	59.41	52.40	-8.52	2.17	
8	7	7	1	0	40	0	0	75.89	25.76	-5.99	74.26	29.26	-7.59	2.12	
9	8	8	1	0	20	0	0	85.06	12.87	-4.14	84.29	14.95	-5.67	1.84	
10	9	9	1	0	0	100	0	89.15	-6.33	93.77	88.98	-6.70	96.95	0.62	
11	10	10	1	0	0	70	0	90.54	-5.58	60.55	89.09	-6.16	67.03	1.91	
12	11	11	1	0	0	40	0	92.05	-3.83	31.76	90.49	-4.16	36.43	2.08	
13	12	12	1	0	0	20	0	93.14	-1.96	15.07	92.10	-2.20	17.06	1.32	
14	13	13	1	85	20	0	0	53.79	-20.03	-43.81	54.18	-21.62	-44.41	0.84	
15	14	14	1	10	30	30	0	75.75	11.47	11.22	76.45	12.54	11.40	1.03	
16	15	15	1	3	40	40	3	71.77	20.47	19.5	73.21	21.12	20.92	1.33	
17	16	16	1	55	85	10	0	39.22	33.11	-24.55	40.74	35.18	-23.95	1.72	
18	17	17	1	10	85	55	0	50.88	51.99	18.95	53.01	51.84	21.53	2.53	
19	18	18	1	85	55	10	0	41.97	-4.23	-37.3	42.64	-6.45	-39.56	2.07	
20	19	19	1	85	10	55	0	53.54	-40.28	-5.2	55.11	-42.75	-4.46	1.83	
21	20	20	1	40	40	40	0	61.26	4.21	2.86	62.77	4.51	3.31	1.39	
22	21	21	1	20	20	20	0	76.83	2.48	1.25	77.31	4.03	-0.14	2.35	
23	22	22	1	0	0	0	10	88.22	0.38	-1.46	86.89	0.52	-0.84	1.06	

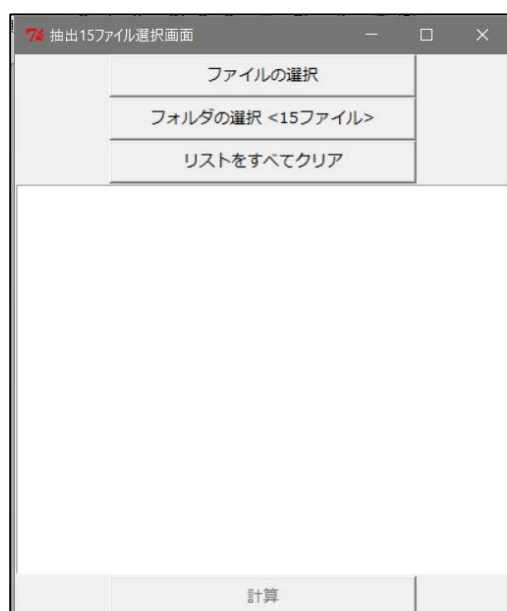
### {無作為抽出 15 ファイルの指定}

15 枚の無作為抽出シートのコントロールストリップによる振れ幅評価を確認するには《ファイル》メニューから《15 枚無作為抽出…》を選択します。

\* 15 枚抽出ファイルを使用するには《チャート》メニューで《コントロールストリップ》を選択している必要があります。



抽出 15 ファイル選択画面が表示されます。



このウインドウでコントロールストリップの測定データ 15 ファイルを選択したのち、《計算》ボタンをクリックすることで認証の 15 枚抽出の振れ幅チェックの各項目（平均からの色差平均、平均からの 95 パーセンタイル、基準からの平均色差など）が評価されると共に、15 枚貼り付け用データをクリップボードにコピーできるようになります。

### **[ファイルの選択]**

ファイルを 1 つずつ指定していく場合、《ファイルの選択》ボタンをクリックします。表示されるファイルダイアログでコントロールストリップの測定ファイルを選択します。《測定機器》メニューで選択されている測定器と異なる測定器で測定したファイルを選択するとエラーメッセージが表示されます。

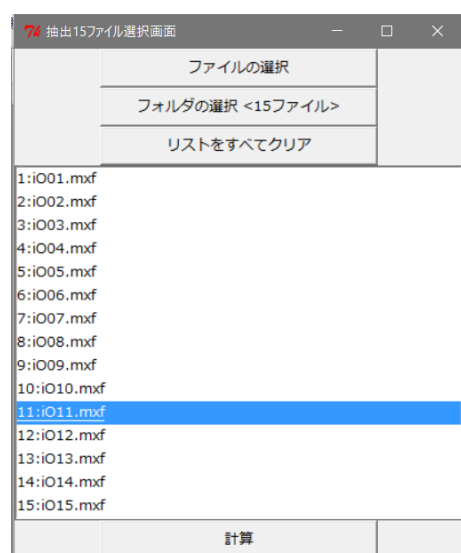
### **[フォルダの選択<15 ファイル>]**

あらかじめコントロールストリップの測定ファイル 15 個をフォルダに纏めておいてから《フォルダの選択<15 ファイル>》ボタンをクリックすることで一度に 15 ファイルを取り込むことが可能です。

15 以上の測定ファイルが存在する場合、エラーメッセージが表示されます。その場合は、フォルダから評価に使用しないファイルを除いてください。15 ファイル未満の場合、ファイルがリストエリアに表示されますが、計算ボタンはアクティブになりません。ファイルの選択ボタンを使用して不足分のファイルを追加してください。15 ファイルがそろった時点で《計算》ボタンがアクティブになります。

15 ファイル中にコントロールストリップの測定ファイルでないファイルが選択されている場合や、測定機器で指定されている測定器と異なる測定器で測定されているファイルが選択された場合、エラーメッセージが表示されます。

該当するファイル名をダブルクリックするとファイルダイアログが表示されます。正しいファイルを選択することでファイルを差し替えることが可能です。



### **[リストをすべてクリア]**

表示されているファイルリストをクリアします。1 つずつのファイルの差し替え、追加は可能ですが、1 つずつのファイル削除はできません。削除が必要な場合は《リストをすべてクリア》を選択してください。

### **[計算]**

《計算》ボタンをクリックすると 15 ファイルを評価し合否判定を表示します。評価画面には以下の情報が表示されます。

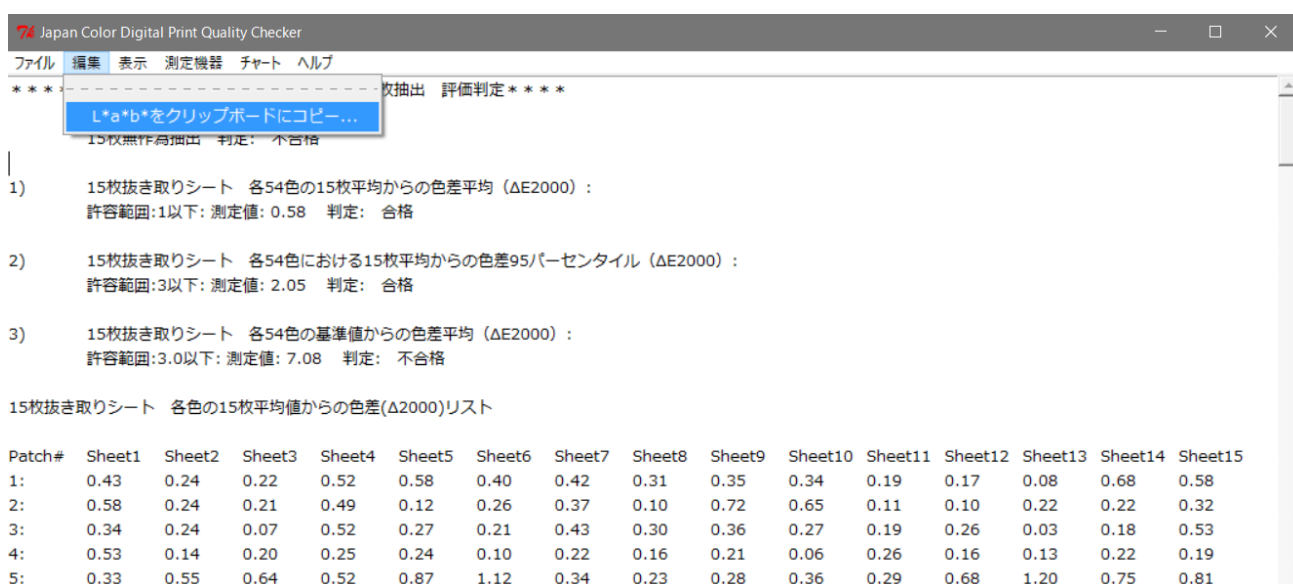
#### **15 枚無作為抽出の総合判定**

- 15 枚抜き取りシート 各 54 色の 15 枚平均からの色差平均 ( $\Delta E_{2000}$ )
- 15 枚抜き取りシート 各 54 色における 15 枚平均からの色差 95 パーセンタイル ( $\Delta E_{2000}$ )
- 15 枚抜き取りシート 各 54 色の基準値からの色差平均 ( $\Delta E_{2000}$ )

- ◇ 15 枚抜き取りシート 各色の 15 枚平均値からの色差( $\Delta E_{2000}$ )リスト
- ◇ 15 枚抜き取りシート 各色の基準値からの色差( $\Delta E_{2000}$ )リスト
- ◇ 15 枚抜き取りシート 各色の 15 枚平均値と基準値との色差( $\Delta E_{2000}$ )リスト

### {貼り付け用データをクリップボードにコピー}

15 枚無作為抽出の結果が表示されている状態で、《編集》メニューの《L\*a\*b\*をクリップボードにコピー…》を選択することで「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」の「54 色 15 枚データ」シートにデータを一気に貼り付けることができます。



「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」の「54 色 15 枚データ」シートへの貼り付けの際は 1 枚目の先頭パッチの L\* のセルを選択しておいてからペーストを実施してください。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	Control strip														
2	ID	C	M	Y	K	L*	a*	b*	L*	a*	b*	L*	a*	b*	L*
3	1	100	0	0	0										
4	2	70	0	0	0										
5	3	40	0	0	0										
6	4	20	0	0	0										
7	5	0	100	0	0										
8	6	0	70	0	0										
9	7	0	40	0	0										
10	8	0	20	0	0										
11	9	0	0	100	0										
12	10	0	0	70	0										
13	11	0	0	40	0										
14	12	0	0	20	0										
15	13	85	20	0	0										
16	14	10	30	30	0										

### {結果を保存}

15 枚無作為抽出の結果が表示されている状態で、《ファイル》メニューから結果を保存…を選択することで、スクリーンに表示されている結果をテキストデータで保存することができます。



### {csv ファイルで保存}

15 枚無作為抽出の結果が表示されている状態で、《ファイル》メニューから《csv ファイルで保存…》を選択すると「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」貼り付けるためのデータを csv 形式で保存します。



Ref\_L\*, Ref\_a\*, Ref\_b\*の列は基準色の L\*a\*b\*の値です。#1\_L\*, #1\_a\*, #1\_b\*, #2\_L\*...#15\_a\*, #15\_b\*の値のエリアをコピーし「デジタル印刷認証自己評価用計算シート」の「54 色 15 枚データ」シートにペーストしてください。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	Ref_L*	Ref_a*	Ref_b*	#1_L*	#1_a*	#1_b*	#2_L*	#2_a*	#2_b*	#3_L*	#3_a*	#3_b*
2	53.73	-35.99	-51.75	53.6374	-23.0434	-45.6992	54.12697	-22.0468	-45.5043	53.7055	-22.4445	-45.9766
3	66.04	-23.36	-36.32	54.66946	-22.9248	-46.3591	55.16002	-22.8217	-45.8606	55.00268	-22.3495	-45.8168
4	78.64	-12.94	-20.91	68.77655	-16.208	-33.5262	69.10836	-16.4082	-33.4853	69.14971	-15.9968	-33.124
5	86.35	-6.46	-11.4	77.40403	-11.2832	-24.722	77.82478	-10.8208	-24.8802	77.88774	-10.8334	-24.334
6	46.7	75.82	-3.71	47.10131	61.29058	17.15091	47.98023	60.94999	16.88553	46.94152	62.08208	17.92197
7	61.33	48.55	-6.69	57.98448	48.0302	-1.13515	58.38999	48.07449	-0.99372	58.22238	48.00012	-0.42668
8	75.89	25.76	-5.99	71.60178	29.56055	-3.75856	71.72595	29.69539	-3.63142	71.3614	30.04992	-2.94798
9	85.06	12.87	-4.14	81.35544	16.0553	-3.91828	81.8482	15.4233	-3.49007	81.56304	15.85212	-3.48698
10	89.15	-6.33	93.77	87.28772	-7.08332	85.43682	87.89054	-7.57141	83.81467	87.58121	-7.07256	84.70288
11	90.54	-5.58	60.55	89.17619	-8.1885	65.41637	89.65235	-8.15337	60.86728	89.39985	-8.13396	65.18763
12	92.05	-3.83	31.76	91.02543	-6.02097	32.50245	91.28009	-5.65369	30.56366	91.20083	-5.86394	32.24356
13	93.14	-1.96	15.07	91.83494	-2.79552	13.30528	91.94888	-2.64704	12.94481	91.96634	-2.9111	14.51253
14	53.79	-20.03	-43.81	48.7007	-24.8642	-44.3958	49.22705	-24.3944	-44.2872	48.68054	-24.5008	-44.2101
15	75.75	11.47	11.22	68.76398	14.36251	8.647584	69.94092	14.74135	8.820259	69.40705	14.66846	9.325427
16	71.77	20.47	19.5	61.78114	25.2289	18.95679	62.75827	25.87759	19.20704	62.05961	25.99212	19.74261
17	39.22	33.11	-24.55	28.88981	24.09976	-18.6891	29.26053	25.33165	-17.9293	29.04942	24.99103	-17.6577
18	50.88	51.99	18.95	47.32183	50.91107	14.72073	47.7976	52.054	15.18389	47.23892	52.39028	16.2412
19	41.97	-4.23	-37.3	36.36985	-19.0662	-32.884	36.87003	-18.4245	-33.61	36.67088	-18.3803	-32.7338
20	53.54	-40.28	-5.2	44.52979	-32.9768	-15.819	45.17445	-32.8596	-16.5041	45.20519	-32.726	-15.7963
21	61.26	4.21	2.86	56.30928	4.549861	-3.91964	57.184	4.930538	-3.29147	57.10115	4.479231	-3.10622
22	76.83	2.48	1.25	71.64403	1.115459	-5.45321	72.23301	1.685165	-5.34084	72.24699	1.808193	-5.03918
23	88.22	0.38	-1.46	82.61275	0.131563	-7.47677	83.39938	0.342645	-7.39227	83.32118	0.274413	-7.05756
24	92.67	0.31	-1.56	76.97719	-2.10519	-8.61943	77.42007	-1.97122	-8.67931	77.30543	-1.69583	-8.65541

## {終了}

《ファイル》メニューから《終了》をクリックするとアプリケーションを終了します。



## 免責事項：

明示・黙示を問わず、本ソフトウェアに関して、いかなる責任も負いません。また、いかなる場合も、逸失利益・機会喪失・データの喪失・業務の中断、その他の間接的損害・特別損害・偶発損害・懲罰的損害・波及損害について、何らの責任も負いません。

## 追記: A「JapanColor Control Strip 54 色」の測定 i1iO の場合

### STEP1 : i1Profiler の設定 i1iO 用

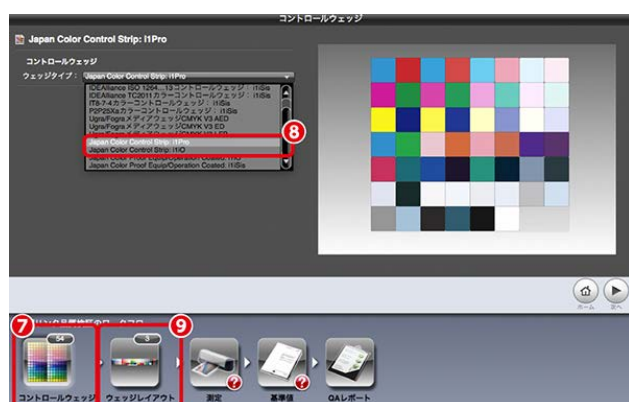
1. X-Rite 社のホームページ [www.xrite.com/i1profiler-i1publish](http://www.xrite.com/i1profiler-i1publish) へアクセスして、ソフトウェアのダウンロードから最新の i1Profiler (i1Publish) をダウンロードします。\*\*
2. ダウンロードしたファイルをダブルクリックして i1Profiler のインストールを開始します。表示されるガイドに従ってアプリケーションをインストールします。
3. i1Profiler ソフトウェアを起動します。
4. メイン画面で [詳細] モードを選択します。



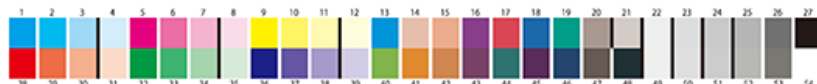
5. i1iO2 もしくは i1Pro2 を PC に接続します。
6. 画面左のワークフローセレクタから [プリンタ] > [装置の選択] > [CMYK プリンタ] を選択した後、[ワークフローの選択] > [品質検証] を選択します。



7. プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [コントロールウェッジ] アイコンを選択します。コントロールウェッジ画面が表示されます。



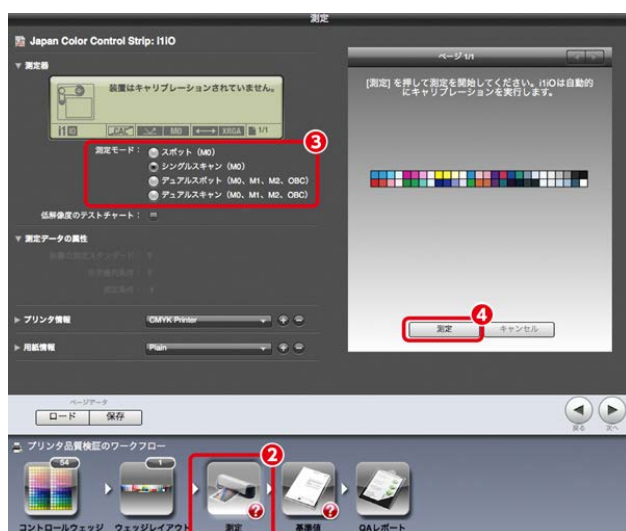
- ウエッジタイプのドロップダウンリストから [Japn Color Control Strip : i1iO] もしくは [Japn Color Control Strip : i1Pro] 選択します。
- プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [ウエッジレイアウト] アイコンを選択すると、i1iO 用もしくは i1Pro 用の 54 色のカラーパッチレイアウトが表示されます。



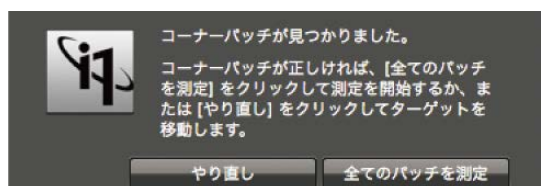
\*\*i1Profiler ソフトウェアは X-Rite 社ホームページから無償でダウンロードが可能です。i1Profiler の全ての機能を使用するにはライセンスが必要ですが、ここで説明しているチャートの測定および測定データの書き出しにはライセンスは必要ありません。

## STEP2 : i1iO でのチャート測定

- 印刷された Japan Color 指定の 54 色のチャートを i1iO2 にセットします。
- プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [測定] アイコンを選択します。



- 測定モードから [シングルスキャン (M0)] を選択します。
- 印刷されたチャートを i1iO2 (i1iO) のテーブルにセットし、[測定] ボタンをクリックします。
- キャリブレーションが実行され、チャート位置の 3 コーナーをセットするようメッセージがチャート内に吹き出しで表示されたら、画面の表示に従って、チャートの 3 つのコーナーを指定します。
- i1iO 情報ウィンドウが表示されます。[全てのパッチを測定] をクリックして自動スキャン測定を実行します。



7. 測定が終了したら、測定データの属性で装置の測定スタンダードが「XRG A」、測定条件が「M0 (UV 込み)」になっていることを確認してください。

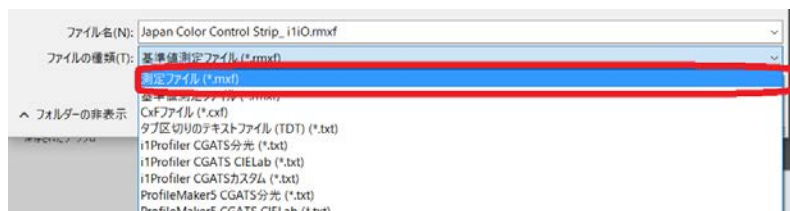


## 測定データの保存 i1iO 用

1. 測定ページ画面で [保存] ボタンをクリックして、ハードディスクの適切な場所に測定データを保存します。



2. ファイルの種類から [ 基準値測定ファイル (\*.mxf) ] を選択します。



3. 任意の名前をつけて、[保存] ボタンをクリックします。

## 追記: B「JapanColor Control Strip 54 色」の測定 i1iSis の場合

### STEP1 : i1Profiler の設定 iSis 用

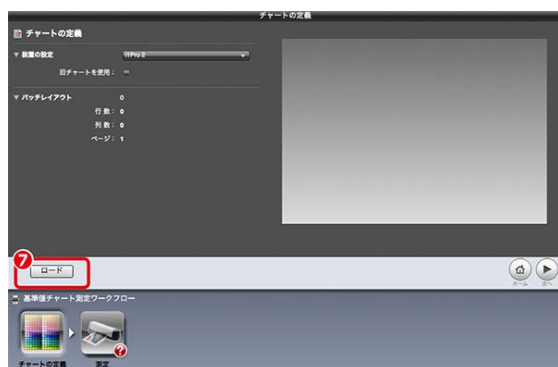
1. X-Rite 社のホームページ [www.xrite.com/i1profiler-i1publish](http://www.xrite.com/i1profiler-i1publish) へアクセスして、ソフトウェアのダウンロードから最新の i1Profiler (i1Publish) をダウンロードします。 \*\*
2. ダウンロードしたファイルをダブルクリックして i1Profiler のインストールを開始します。表示されるガイドに従ってアプリケーションをインストールします。
3. i1Profiler ソフトウェアを起動します。
4. メイン画面で [詳細] モードを選択します。



5. i1iSis2 を PC に接続します。
6. 画面左のワークフローセレクトから [プリンタ] > [装置の選択] > [CMYK プリンタ] を選択した後、[ワークフローの選択] > [チャート測定 (リファレンス付)] を選択します。



7. 基準値チャート測定ワークフロー（画面の下ペイン）から[チャートの定義]アイコンを選択し、中段の[ロード]ボタンを押します。

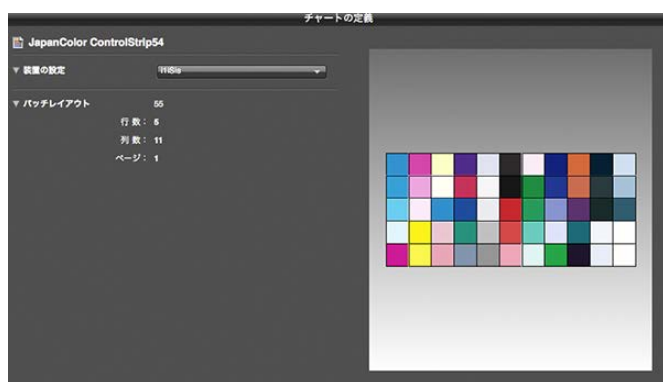


8. リファレンスファイル[ JapanColor ControlStrip54.txt ]\*をファイルの種類：「ProfileMaker CGATS ファイル (\*.txt)」を選択して開きます。

\*リファレンスファイル[ JapanColor ControlStrip54.txt ]のダウンロード



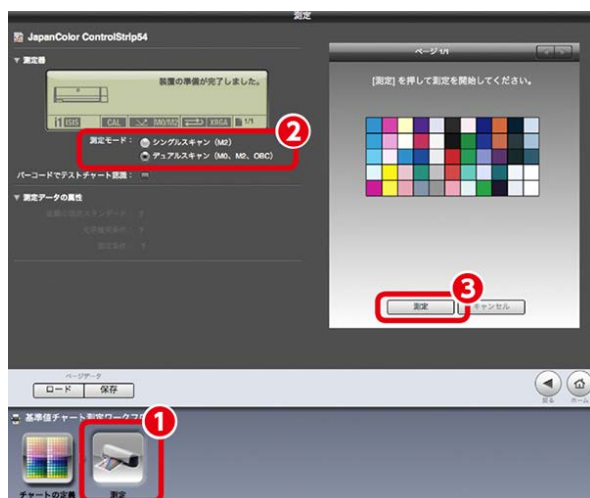
9. リファレンスファイルがロードされると、i1iSis 用の 54 色のカラーパッチが表示されます。



\*\*i1Profiler ソフトウェアは X-Rite 社ホームページから無償でダウンロードが可能です。i1Profiler の全ての機能を使用するにはライセンスが必要ですが、ここで説明しているチャートの測定および測定データの書き出しにはライセンスは必要ありません。

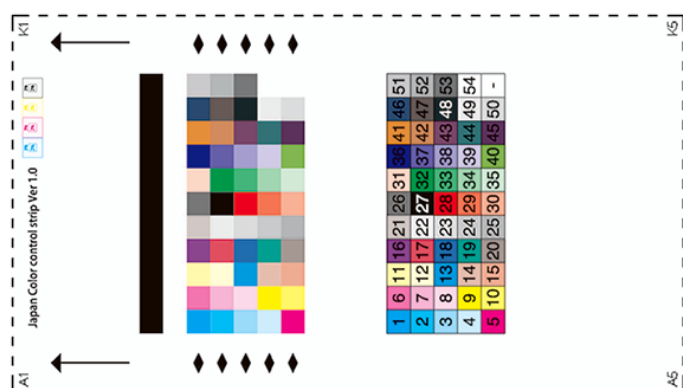
## STEP2 : iSis でのチャート測定

1. 基準値チャート測定ワークフロー（画面の下ペイン）から [測定] アイコンを選択します。



2. 測定モードから [デュアルスキャン (M0、M2、OBC)] を選択します。

- 印刷されたチャートの1枚目を i1iSis にセットし、[測定] ボタンをクリックします。



- チャート画像上部に「テストチャートを挿入し、測定を開始してください」のメッセージが表示されたら、印刷されたチャートを矢印の方向で i1iSis2 に挿入します。チャートが引き込まれ測定が実施されます。
- 測定が終了したら測定データの属性> 測定条件から[M0 (UV 込み)]を選択します。  
\*測定条件のミスマッチの警告が出る場合がありますが、ここでは無視してください。

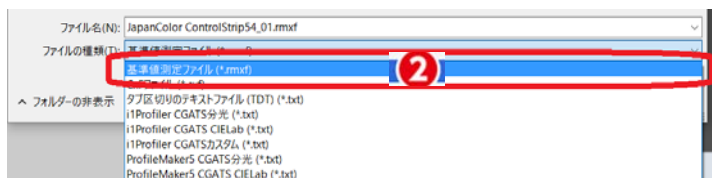


### STEP3: 測定データの保存 iSis 用

- 測定ページ画面で [保存] ボタンをクリックして、ハードディスクの適切な場所に測定データを保存します。



- ファイルの種類から [基準値測定ファイル (\*.rmxf)] を選択します。

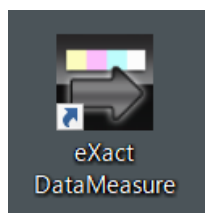


- 任意の名前をつけて、[保存] ボタンをクリックします。

## 追記: C「JapanColor Control Strip 54 色」の測定 eXactScan の場合

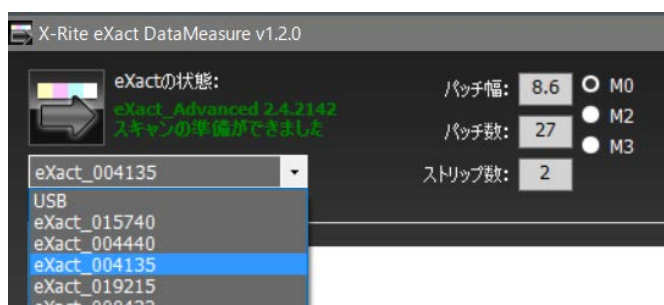
### STEP1 : eXact DataMeasure の設定

1. eXact Scan を PC に接続して eXact Data Catcher を起動します。



2. exact DataMeasure の接続設定を選択します。USB 接続もしくは Bluetooth 接続の場合、使用する exact のシリアル番号を選択します。

\*Bluetooth 接続でシリアルが表示されない場合、Bluetooth のペアリングが正しく設定されていない可能性があります。  
eXact の操作説明書を参照してペアリングを完了してください。

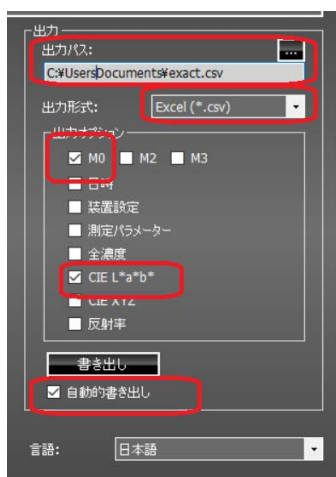


3. パッチ幅、パッチ数、ストリップ数を下記のように設定します。

- ◇ パッチ幅 : 9
- ◇ パッチ数 : 27
- ◇ ストリップ数 : 2
- ◇ M 設定 : M0

4. 出力設定を下記のように設定します。

- ◇ 自動書き出し : チェック「ON」
- ◇ 出力オプション M: M0
- ◇ 出力データ : CIEL\*a\*b\*
- ◇ 出力形式 : CSV
- ◇ 出力パス : 測定ファイル保存する適切なフォルダを選択してください。



5. 用紙アイコンをクリックし、用紙の測定が表示されたら用紙の白紙部分を測定します。



6. 開始アイコンをクリックしてからスキャン測定を実施します。



スキャンするカラーバーは i1iO と同じデザインのコントロールストリップを使用します。

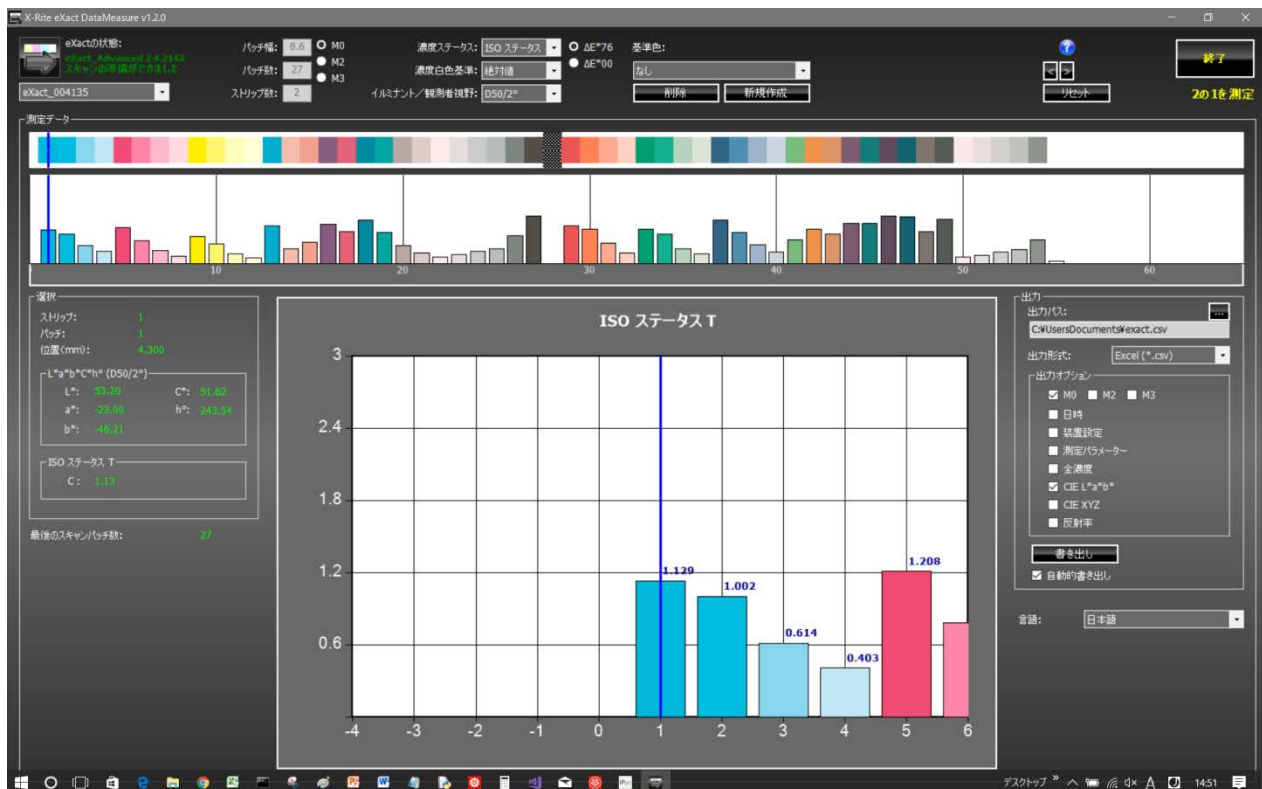
1 回目のスキャン：1 番のシアンから 27 番の黒に向けてスキャンします。

2 回目のスキャン：28 番の赤から 54 番の紙白に向けてスキャンします。



7. スキャンが完了すると測定結果がスクリーンに表示されます。この際、設定した出力パスのフォルダに自動的にファイルが作成されます。

✧ 続けてスキャン測定を行う場合は、書き出したファイル名を変更してください。次に書き出されるファイル名も同じファイル名になるため、上書きされてしまいます。



書き出した CSV ファイルは JC Digital Quality Checker の《測定ファイルを開く》を利用することで、Japan Color のデジタル印刷の品質に適合しているかどうか簡単に確認できます。

Japan Color Digital Print Quality Checker

ファイル 編集 表示 測定機器 チャート ヘルプ

\*\*\* Japan Color デジタル印刷認証 コントロールストリップ 評価判定 \*\*\*

コントロールストリップ 評価判定: 不合格

1) コントロールストリップ54色 基準からの平均色差 ( $\Delta E_{2000}$ ):  
許容範囲:3以下 測定値: 2.10 評価判定: 合格

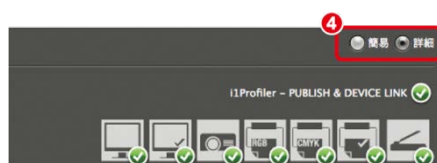
2) コントロールストリップ54色 基準からの最大色差 ( $\Delta E_{2000}$ ):  
許容範囲:6以下 測定値: 8.30 評価判定: 不合格

ID:	Column:	Row:	C:	M:	Y:	K:	Ref_L:	Ref_a:	Ref_b:	Meas_L:	Meas_a:	Meas_b:	DE2000:
1	1	1	100	0.0	0.0	0.0	53.73	-35.99	-51.75	52.94	-35.12	-50.39	0.87
2	2	1	70	0.0	0.0	0.0	66.04	-23.36	-36.32	64.19	-26.77	-38.86	2.17
3	3	1	40	0.0	0.0	0.0	78.64	-12.94	-20.91	77.07	-16.26	-23.03	2.36
4	4	1	20	0.0	0.0	0.0	86.35	-6.46	-11.40	86.22	-7.44	-11.71	0.94
5	5	1	0.0	100	0.0	0.0	46.70	75.82	-3.71	44.43	76.33	-3.02	2.19
6	6	1	0.0	70	0.0	0.0	61.33	48.55	-6.69	59.41	52.40	-8.52	2.17
7	7	1	0.0	40	0.0	0.0	75.89	25.76	-5.99	74.26	29.26	-7.59	2.12

## 追記: D「JapanColor ISO12642-2+22 色チャート」の測定 i1iO の場合

### STEP1 : i1Profiler の設定

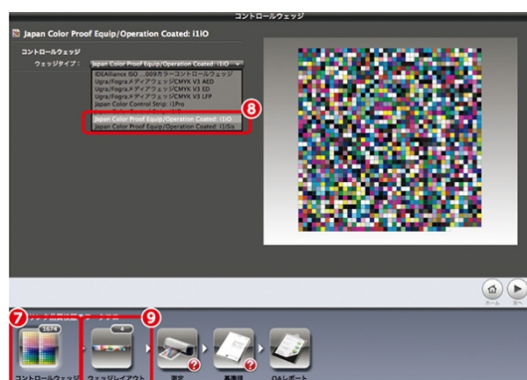
1. X-Rite 社のホームページ [www.xrite.com/i1profiler-i1publish](http://www.xrite.com/i1profiler-i1publish) へアクセスして、ソフトウェアのダウンロードから最新の i1Profiler (i1Publish) をダウンロードします。\*\*
2. ダウンロードしたファイルをダブルクリックして i1Profiler のインストールを開始します。表示されるガイドに従ってアプリケーションをインストールします。
3. i1Profiler ソフトウェアを起動します。
4. メイン画面で [詳細] モードを選択します。



5. i1iO2 もしくは i1iSis2 を PC に接続します。
6. 画面左のワークフローセレクトから [プリンタ] > [装置の選択] > [CMYK プリンタ] を選択した後、[ワークフローの選択] > [品質検証] を選択します。



7. プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [コントロールウエッジ] アイコンを選択します。コントロールウエッジ画面が表示されます。

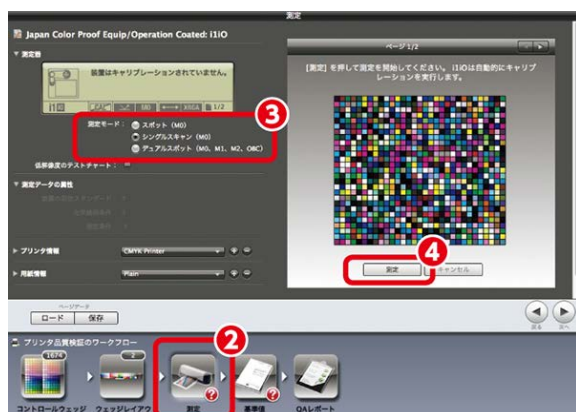


8. ウエッジタイプのドロップダウンリストから [Japan Color ProofEquip / Operation Coated : i1iO] もしくは [Japan Color ProofEquip / Operation Coated : i1iSis] 選択します。
9. プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [ウエッジレイアウト] アイコンを選択すると、i1iO 用もしくは iSis 用の 1617+22 色のカラーパッチレイアウトが表示されます。チャートレイアウトは 2 枚構成になっています。

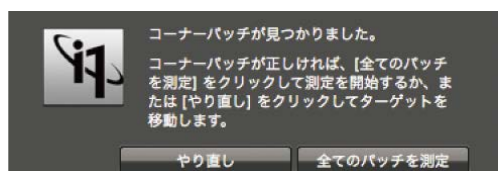
\*\*i1Profiler ソフトウェアは X-Rite 社ホームページから無償でダウンロードが可能です。i1Profiler の全ての機能を使用するにはライセンスが必要ですが、ここで説明しているチャートの測定および測定データの書き出しにはライセンスは必要ありません。

## STEP2(1)： チャートの測定 i1iO の場合

1. 印刷された Japan Color 指定の 1617+22 色のチャートの 1 枚目を i1iO2 にセットします。
2. プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [測定] アイコンを選択します。



3. 測定モードから [シングルスキャン (M0)] を選択します。
4. 印刷されたチャートの 1 枚目を i1iO2 (i1iO) のテーブルにセットし、[測定] ボタンをクリックします。
5. キャリブレーションが実行され、チャート位置の 3 コーナーをセットするようメッセージがチャート内に吹き出しで表示されたら、画面の表示に従って、チャートの 3 つのコーナーを指定します。



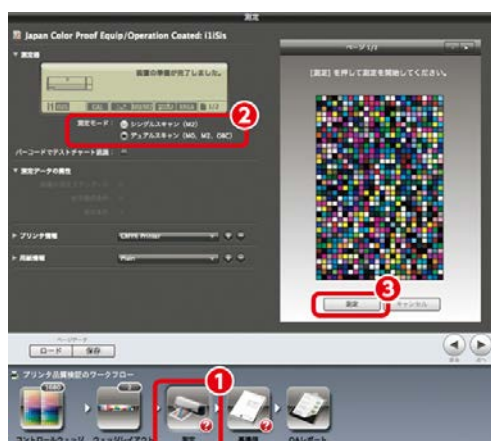
6. i1iO 情報ウィンドウが表示されます。[全てのパッチを測定] をクリックして自動スキャン測定を実行します。
7. 1 枚目の測定が終了したら、2 枚目のチャートをセットして [測定] ボタンをクリックします。再度、3 コーナーを指定し、[全てのパッチを測定] をクリックして 2 枚目のチャートを測定します。

- 測定データの属性で装置の測定スタンダードが「XRGA」、測定条件が「M0 (UV 込み)」になっていることを確認してください。



## STEP2(1)： チャートの測定 i1iSis の場合

- プリンタ品質検証ワークフロー（画面の下ペイン）から [測定] アイコンを選択します。



- 測定モードから [デュアルスキャン] を選択します。
- [測定] ボタンをクリックします。
- チャート画像上部に「テストチャートを挿入し、測定を開始してください」のメッセージが表示されたら、印刷されたチャートの 1 枚目を i1iSis2 に挿入します。チャートが引き込まれ測定が実施されます。
- 1 枚目が終了したら、2 ページ目を挿入して [測定] ボタンをクリックします。
- 測定が終了したら測定データの属性> 測定条件から [M0 (UV 込み)] を選択します。  
\*測定条件のミスマッチの警告が出る場合がありますが、ここでは無視してください。

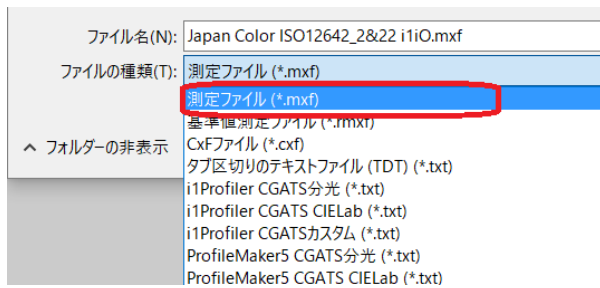


## STEP 3： データの書き出し

- 測定ページ画面で [保存] ボタンをクリックして、ハードディスクの適切な場所に測定データを保存します。



4. ファイルの種類から [ 基準値測定ファイル (\*.mxf) ] を選択します。



5. 任意の名前をつけて、[保存] ボタンをクリックします。