

株式会社光洋カラー社 様

作業工程のすべての段階において、同じ色が表現されることが重要。 ColorEdgeの導入で社内のカラーマネジメントの精度が向上。

ハイエンド画像処理をはじめ各種画像の制作等を行う光洋カラー社では、設立当初より、積極的に最新・最良の機器の導入を行ってきた。色に対する厳しい目を持つお客様にも認められる製品、そして実際の作業工程において信頼できる色を得られるモニターとして同社が選んだのはColorEdgeだった。

ColorEdgeを見て、 液晶モニターも使えると思った。

同社が設立当時初に導入した画像処理設備は、イギリスから取り寄せた専用の画像処理機器。これに採用されていたのはSONYのハイビジョンモニターだった。大画面かつ高い表現力を持つこのモニターを使った好環境に慣れてしまったために、顧客側のモニターを見る目もシビアになり、その後モニターを置き換えた時には厳しい評価も受けた。だからこそ同社の機器の選定は厳しく、常にその時々のお優れた製品が検討・導入されている。

そのような中、同社はある展示会でColorEdgeに出会う。同社制作部チーフ/クリエイティブマネージャーの荻野氏は「ColorEdgeに出会うまでは液晶モニターはまだまだ使い物にならないと考えていましたが、ColorEdgeを見て『これはいけるな』と思いました」と話す。その後、カラーマネジメントのコンサルティングを依頼したネオファイブ社からもColorEdgeを薦められたこともあり、改めてColorEdgeの性能を確信し、導入するに至った。

花びら1枚1枚の色の違い、 肌の色のグラデーションも表現できる

「ColorEdgeが他のモニターと違うな、と特に思ったのは、『桜の花びら』がきつ



かけでした。あるときデザイナーから「桜の花びらの色を1枚1枚変えたい」という要望が出てきたんです。そこで桜の花びらをCRTモニターで表示してみたところ、ただのドットになってしまった。でもColorEdgeではその微妙な色の違いを確かに表現できたんですね。この違いが大きかった」と荻野氏。「ColorEdgeはシャドーやハイライトの中のグラデーションをもある程度再現できる性能がありますよね。以前、肌の色にとことんこだわりたいという難しいポスターの制作を依頼され、デザイナーの要求を満たす色を表現することに苦労したのですが、ColorEdgeを使って編集したことで、微妙なグラデーションもしっかりと表現できました」と評価する。



すべての工程でモニター上の色の見え方を統一

ColorEdgeは、最初の工程となるスキャナでの入力作業にまず使用されている。「最初の工程から最終工程に至るまでモニター上で色の見え方を統一させたい、というのがそもそもの発想なので、この一番基本となる工程では、正確な色で入力できるようにとColorEdgeを使っています。」(同社制作部クリエイティブフォトセクション次長 村上氏)

ここで入力されたデータは、次に画像編集・処理の過程に移る。6つの制作室にはColorEdge CG21とFlexScan L567のマルチモニター環境が整備されており、サブモニターとしてのL567にはアプリケーションのメニューなどを表示。CG21の画面はすべて作業領域として有効に使えるようになっている。



ドラムスキャナ(左右)でのデータ入力工程

作業効率の向上にも貢献

この制作室には依頼主が直接訪れ、アーティストと一緒に画像を見ながら処理を進めていくことも多い。「ここで腐心したのは、使用するプリンターとの色合わせです。お客様はモニター上の色を本当に信じていいのか最初は不安になると思いますが、モニターがしっかりキャリブレーションされていることを説明し、プリンターで出力したものと合わせてご覧いただくと納得していただけます。一度納得していただければ、その後の作業

で都度出力して確認するということが不要になりますので、作業的にも効率的です」と村上氏は話す。

実際に作業を担当するアーティストたちは「ColorEdgeになってからピントがあっているのかどうか、が分かりやすくなりました。細かい部分の表現がよく出来ると思います。そして色彩の解像力が高く、鮮やか」と評価する。また作業が1日10時間以上に及ぶこともあり、目への負担も気になるポイントであったが「ColorEdgeにしてから目の疲れが断然減った」ということだ。

社内での色の管理が楽になった

同社の顧客には広告代理店やアートディレクターなど色に厳しい人々が多いため、特に社内における「色の管理」についても重視されている。以前は社内のモニターの色を完全には合わせる事ができなかったため、作業フローの各工程で苦労して色あわせを行う必要があった。しかしColorEdgeを導入してからはこの作業が不要になり、作業効率が向上したという。

荻野氏は、「『色にこだわる』ということつまり、オリジナルのカラーポジと、そのデータを入力したモニター、そして最終的に編集、合成されたポジのすべてが同じ色であるということです。この最初と最後をつなぐものはモニターですから、モニターの役割は重要です」と話す。「だからこそ、これからもより良いものはどんどん検討していく価値があると思いますし、導入機器については色に厳しいお客様にご満足いただけるように考えていきたいと思えます。特にColorEdgeの大画面モデルが出たらぜひ導入したいですね。」(荻野氏)

株式会社光洋カラー社

東京都港区新橋。設立は1979年。主な業務内容はハイエンド画像処理、ビデオデジタル変換サービス、ビデオ高精細ポジ出力サービス、CD/DVDプレス、ハイクオリティ出力サービス、写真制作全般。1983年には世界初のビデオプリンティングシステム第一号機を、1989年にはクリエイティブ部門に日本初のグラフィックペイントボックス1号機をイギリスから導入するなど、常に最新、最高の機器を積極的に導入している。



ColorEdgeとFlexScanのマルチモニター環境



依頼者が訪れ、直接アーティストに指示する機会も多い

製品に関する情報についてはEIZOホームページで

<http://www.eizo.co.jp>

■製品に関するお問い合わせは 受付時間 月～金 9:30～18:00(祝祭日、弊社休業日を除く)

EIZOコンタクトセンター  0120-956-812