

手順：

EFI ES-2000 分光測色計  
を使用してプリンターのキ  
ャリブレーションを行う



# 手順：EFI ES-2000 分光測色計を使用してプリンターのキャリブレーションを行う

## 機能概要

常に予想通りのカラー出力結果を得ることは、多くの企業にとって大きな課題となっています。キャリブレーションがカラー印刷の最も重要な要素であるのはこのためです。すべてのトナーベースのプリントエンジンには、湿気や気温といった環境要因に影響を受けやすいメカニズムが使用されています。これらの環境の変化に左右されずに一貫性のあるカラー再現を確保するためにキャリブレーションは欠かせません。

Fiery® サーバーには 2 種類のキャリブレーション方法があります。1 つは ES-2000（または OEM 専用の X-Rite i1 PRO）分光測色計などの外付けの測定器を使用する方法と、もう 1 つは統合された複写機/スキャナーまたは ColorCal を使用する方法です。このハウツー ガイドでは ES-2000 を使用したキャリブレーションを説明します。

## ゴール

- Fiery キャリブレーター的环境設定を定義する
- キャリブレーション セットを作成する
- ジョブベースのキャリブレーションを実行する

キャリブレーションの環境設定を行うにはシステム管理者として **Command WorkStation** にログインする必要があります。

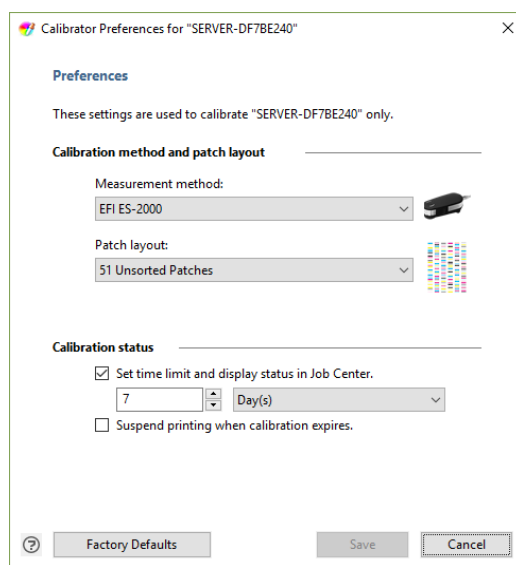
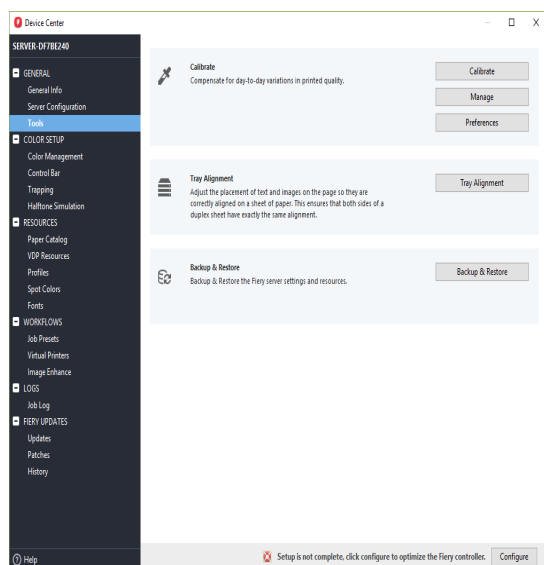
キャリブレーションを行うにはオペレーターまたはシステム管理者として **Command WorkStation** にログインする必要があります。

## その他のリソース

その他のソフトウェアダウンロードやトレーニングリソースについては、[Fiery オンラインリソース](#)を参照してください。

## はじめに

- Fiery Command WorkStation® 6（またはそれ以降）を起動し、Fiery FS350/FS350 Pro を実行している少なくとも 1 つの Fiery サーバーに接続してください。
- Command WorkStation にシステム管理者としてログインします。
- EFI ES-2000 分光測色計を Command WorkStation を実行しているコンピューターに接続します。

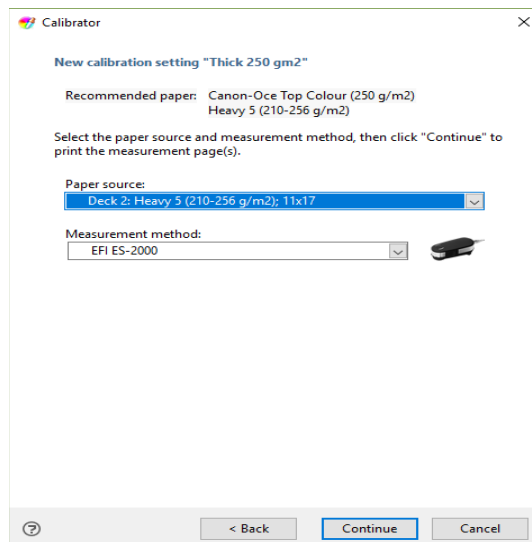
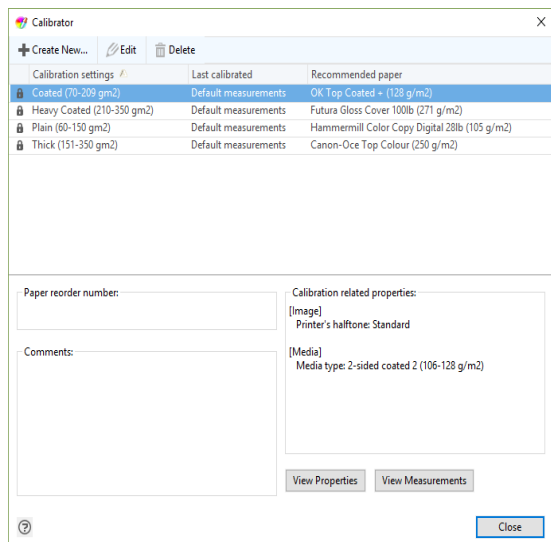


## Fiery キャリブレーターの環境設定を定義する

1. Fiery Command WorkStation で、サーバー > デバイスセンター > 一般 > ツールを選択します。
2. キャリブレート セクションで、「環境設定」をクリックします。
3. 「測定方法」に **EFI ES-2000** またはキャリブレーション ページの測定に使用するデバイスを設定します。
4. 「パッチレイアウト」を選択します。この演習では、「**51 未ソートパッチ**」を選択します。
5. 次に「**キャリブレーション状況**」を設定します。
  - a. 「時間制限を設定してジョブセンターに状況を表示する。」チェック ボックスを選択します。これはキャリブレーションの間隔を設定します。また、ジョブで使用する各用紙ストックの最終キャリブレーションの日時も表示します。
  - b. キャリブレーションの間隔を日数または時間数で設定します。
  - c. お使いのワークフローの必要に応じて「**キャリブレーションが期限切れの場合、印刷を一時停止する。**」チェック ボックスを選択します。この設定はデフォルトでは無効になっています。

「プロファイル方法およびパッチレイアウト」の下にあるその他の環境設定オプションは **Color Profiler Suite** ソフトウェア用に用意されており、**Fiery Color Profiler Suite** ソフトウェアが **Command WorkStation** クライアントにインストールされている場合にのみ使用可能です。

6. 「保存」をクリックして、キャリブレーターの環境設定を閉じます。

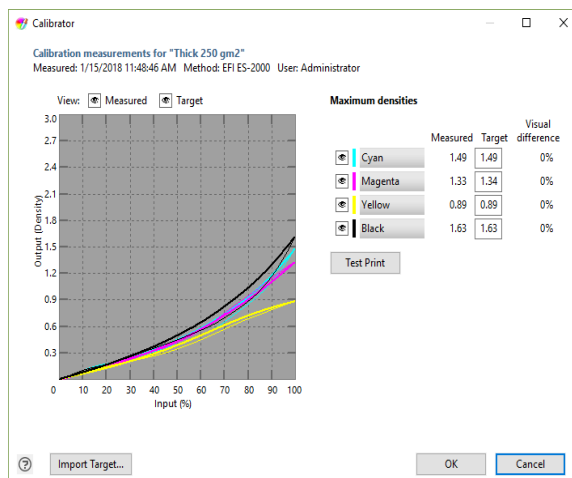
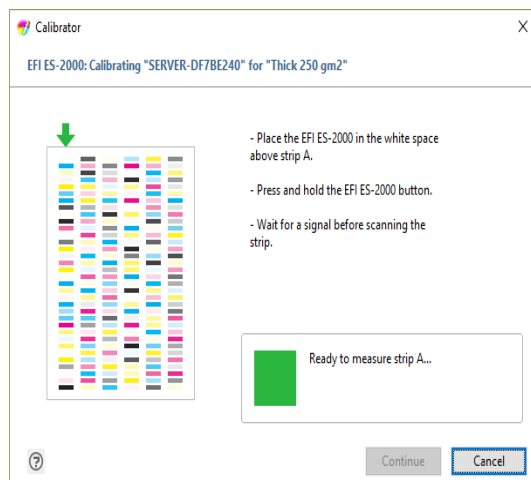


## キャリブレーション セットを作成する

1. キャリブレーション セクションで「**管理**」をクリックします。
2. 「**新規作成**」をクリックして新しいキャリブレーション セットを作成します。
3. 既存のキャリブレーション セット (これからキャリブレーション する用紙と似ているもの) を選んで「**OK**」をクリックします。
4. キャリブレーション セットに名前を付けるよう促されたら、名前を入力します。
5. 「**推奨用紙**」テキスト ボックスにキャリブレーション に使用する用紙を入力します。空欄にしてもかまいませんが、入力しておくこと今後の用紙の管理に役立ちます。
6. 「**プロパティ**」をクリックして「**ジョブのプロパティ**」を開き、用紙サイズ、用紙重量、コートの有無など、印刷に必要な用紙のプロパティを指定します。
  - a. 「**用紙**」アイコンをクリックして、ワークフローに適切な「用紙の種類」、「用紙重量」、「コート」、「給紙トレイ」、「**Paper Catalog**」を選択します。
  - b. 「**イメージ**」アイコンをクリックし、キャリブレーション セットに関連するライン/網点タイプを指定します。それぞれのライン/網点タイプには別々のキャリブレーション セットと出力プロファイルがある必要があります。注: これらのオプションはプリンターによって異なります。
7. 「**OK**」をクリックして、「**ジョブのプロパティ**」を閉じます。それから「**続行**」をクリックします。

## FS350 手順：EFI ES-2000 分光測色計を使用してプリンターのキャリブレーションを行う

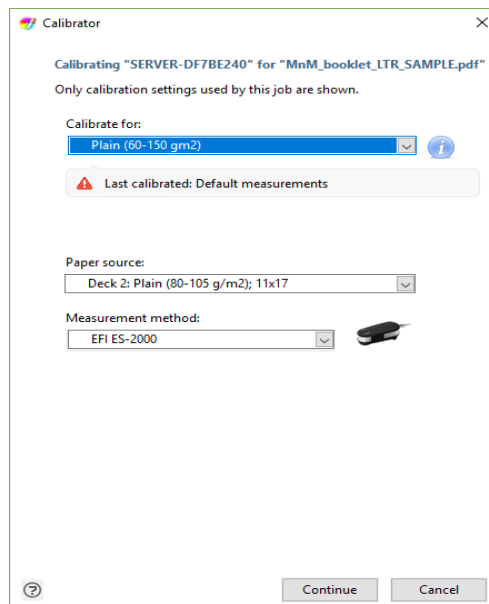
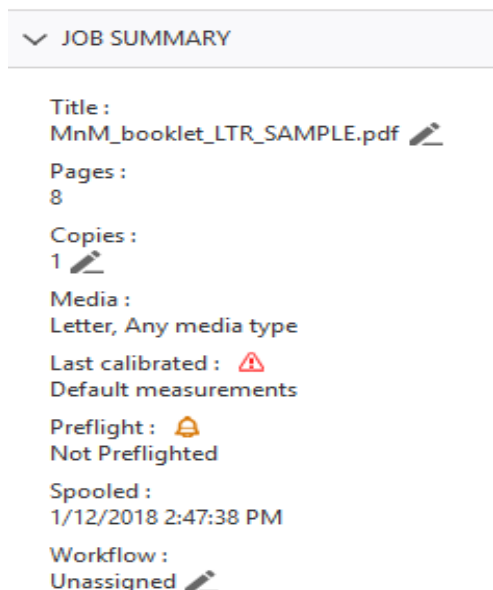
8. キャリブレーション ページの印刷に使用する「給紙方法」を選択します。
9. 「測定方法」に **EFI ES-2000** または接続している測定器を設定して「続行」をクリックします。
10. キャリブレーションの環境設定とジョブのプロパティの設定に基づいてキャリブレーション ページが印刷されます。印刷されたページを取得します。



11. 画面上の指示に従って **ES-2000** のキャリブレーションを行い、パッチ ページを測定します。
12. 6つのカラーstripsがすべて正常に測定されたら、**続行**をクリックしてキャリブレーション結果を確認します。
13. **D-Max** 値とターゲット曲線を比較したグラフを表示するには、「測定値の表示」を選択します。確認が済んだら、**OK** をクリックして測定ウィンドウを閉じます。

チャート上で各カラーをチェックして、各カラーの測定値とターゲットの **D-Max** 値を比較します。  
視覚的差異が **5%** 以上の場合は、プリンターの修理が必要かもしれません。

14. **D-Max** 値を比較したら、新しいキャリブレーションセットと関連付けされる出力プロファイルを選択します。
15. 出力プロファイルが選択されている場合は、関連付けされているキャリブレーションが適用されます。
16. 完了したら「**OK**」をクリックし、「閉じる」をクリックします。
17. カスタム出力プロファイルの作成についての詳細情報は、ハウツー ガイド「*Achieve Accurate and Consistent Color with Printer Profiles*（プリンタープロファイルによる正確で一貫性のあるカラーの実現）」（[www.efi.com/cps](http://www.efi.com/cps)）を参照してください。



## ジョブベースのキャリブレーションを実行する

1. Command WorkStation のジョブ概要領域には、ジョブに割り当てられた用紙のキャリブレーション期限が切れているかどうかが表示されます。時間制限切れのキャリブレーションでジョブを印刷しようとした場合、ジョブは一時停止の状態で印刷キューに残り、赤くハイライトされます。
2. ジョブで使用される用紙をキャリブレートするには、待機リストでジョブを選択し、右クリックして**ジョブをキャリブレート...**を選択します。
3. 「キャリブレーター」ウィンドウで、「キャリブレート:」オプションからキャリブレートする用紙を選択します。
4. 必要な用紙の「給紙方法」を選択します。
5. 「測定方法」を選択して「**続行**」をクリックします。
6. キャリブレーション ページを印刷した後、「**OK**」をクリックします。
7. 画面上の指示に従って **ES-2000** のキャリブレーションを行い、パッチ ページを測定します。
8. 6つのカラーstriップがすべて正常に測定されたら、**続行**をクリックしてキャリブレーション結果を確認します。
9. 「**印刷テスト**」を選択して比較情報のページを印刷することもできます。

10. キャリブレーションを完了するには「適用/閉じる」をクリックします。キャリブレーションを適用してからすぐにジョブを印刷する場合は、「適用/閉じる」をクリックする前に「印刷」{ジョブ名}をチェックします。
11. D-Max 値とターゲット曲線を比較したグラフを表示するには、「測定値の表示」を選択します。

チャート上で各カラーをチェックして、各カラーの測定値とターゲットの D-Max 値を比較します。  
視覚的差異が 5% 以上の場合は、プリンターの修理が必要かもしれません。

12. D-Max 値を比較したら、「適用して閉じる」をクリックします。
13. この後、キャリブレーションが再び時間制限切れになるまで、新しいキャリブレーションが同じ用紙を使用するすべてのジョブに使用されます。

## EFI fuels success.

We develop breakthrough technologies for the manufacturing of signage, packaging, textiles, ceramic tiles, and personalized documents, with a wide range of printers, inks, digital front ends, and a comprehensive business and production workflow suite that transforms and streamlines the entire production process, increasing your competitiveness and boosting productivity. Visit [www.efi.com](http://www.efi.com) or call 650-357-3500 for more information.



Nothing herein should be construed as a warranty in addition to the express warranty statement provided with EFI products and services.

The APPS logo, AutoCal, Auto-Count, Balance, BESTColor, BioVu, BioWare, ColorPASS, Colorproof, ColorWise, Command WorkStation, CopyNet, Cretachrom, Cretaprint, the Cretaprint logo, Cretaprinter, Cretaroller, Digital StoreFront, DirectSmile, DocBuilder, DocBuilder Pro, DockNet, DocStream, DSFdesign Studio, Dynamic Wedge, EDOX, EFI, the EFI logo, Electronics For Imaging, Entrac, EPCount, EPPPhoto, EPRegister, EPStatus, Estimate, ExpressPay, FabriVU, Fast-4, Fiery, the Fiery logo, Fiery Driven, the Fiery Driven logo, Fiery JobFlow, Fiery JobMaster, Fiery Link, Fiery Navigator, Fiery Prints, the Fiery Prints logo, Fiery Spark, FreeForm, Hagen, InkIntensity, Inkware, LapNet, Logic, Metrix, MicroPress, MiniNet, Monarch, OneFlow, Pace, Pecas, Pecas Vision, PhotoXposure, PressVu, Printcafe, PrinterSite, PrintFlow, PrintMe, the PrintMe logo, PrintSmith, PrintSmith Site, PrintStream, Print to Win, Prograph, PSI, PSI Flexo, Radius, Remoteproof, RIPChips, RIP-While-Print, Screenproof, SendMe, Sincolor, Splash, Spot-On, TrackNet, UltraPress, UltraTex, UltraVu, UV Series 50, VisualCal, VUTEK, the VUTEK logo, and WebTools are trademarks of Electronics For Imaging, Inc. and/or its wholly owned subsidiaries in the U.S. and/or certain other countries. All other terms and product names may be trademarks or registered trademarks of their respective owners, and are hereby acknowledged.