

Fiery XF 9.0.2

© 2026 Fiery, LLC. 本書に記載されている情報は、本製品の『法律上の注意』の対象となります。

2026 年 11 月 10 日

目次

FieryCommand WorkStation の概要 11
学習資料 11
入門アシスタント 12
Job Center 12
サーバー一覧のカスタマイズ 13
ペインの展開/折りたたみ 14
キュー内のジョブを管理するコマンド 14
ツールバーアイコン 15
Fiery スマート検索 15
ジョブを検索する 16
Job Editor 18
Server Manager 18
システムメンテナンス 19
Fiery アカウント 19
Fiery Software Manager で Fiery アカウントを作成する 19

Command WorkStation の設定 20
複数の Fiery サーバーへのログオン 20
Fiery サーバーを削除する 20
プリンターをさらに追加する 20
FAST DRIVE 21
ネットワークプリンターを設定する 22
USB 経由で接続されているプリンターを設定する 22
ファイルへの印刷出力を設定する 22
ネットワークプリンターの設定とプリンターへのファイルのアップロード 23
プリンター固有の ID を設定する 23
用紙とワークフロー 24
用紙を設定する 24
ワークフローを設定する 25
ユーザーアカウントの設定 29
Command WorkStation へのログオン 31
Command WorkStation からログオフする 31
ネットワークポート 31
Command WorkStation の環境設定 32

ジョブのインポート 33
ジョブを Job Center に直接インポートする 33
インポート時にジョブを自動的に処理 34
優先度の高いジョブの処理 35
ホットフォルダと仮想プリンター 35
ホットフォルダーの設定 35
仮想プリンターの設定 36
Fiery XF Universal Driver 37
Universal Driver をインストール 37
Universal Driver へのログインおよび印刷 38
Universal Driver 設定 38
Sign Flow Option を使用してジョブをインポートする 38
Sign Flow Option を使用して Command WorkStation にジョブをインポートする 40

印刷設定を設定する 42
印刷を開始する 42
次に印刷 43
ジョブの処理をキャンセルする 43
分版ジョブを印刷する 43

PostScript と PDF ジョブ 45
別のプリントエンジンに切り替える 45
EPS ジョブの検出 46
EPS ジョブ検出用のタイムラプスの設定、または入力解像度の変更 46
In-RIP セパレーション 47
Command WorkStation による In-RIP 情報の処理方法を設定する 47
ページボックスの定義 48
ページボックスを指定する 48
作業色空間 49
作業色空間の適用 49
コンポジットジョブでのオーバープリント 49
コンポジットジョブでのオーバープリントをシミュレートする 50
PDF ジョブに埋め込まれていないフォントを管理する 50
PDF ジョブで透明の変換用色空間を無視する 50
複数ページの PDF ジョブを単一ページとして読み込む 51
PDF ファイルの細線をなめらかにレンダリングする 51

1 ビットファイル 52
1 ビットファイルのワークフローの作成 52
カスタムジョブ認識プリセットの作成 54
ジョブ認識プリセットの定義 54
1 ビットジョブのプルーフ方式の変更 55

ジョブの編集 57
ジョブの回転 57
ジョブを回転させて用紙消費量を減らします。 57
ジョブの反転 57
ジョブの拡大縮小 57
シート上でジョブを位置揃えする 58
ジョブのクロップ 59
ジョブの編集を元に戻す 59
ジョブ設定をワークフローとして保存する 59
表示オプション 60
測定単位を変更する 60
拡大 61
スナップの有効化 61
ルーラー座標の設定 61
ガイドの操作 61
表示オプションの表示 62

ジョブラベル 63
ジョブラベルの作成または編集 63
ジョブラベルの位置を再度揃える 64
ジョブラベルの大きさを調整する 64

コントロールバー 65
コントロールバーを選択する 65
Dynamic Wedge の作成 66
2 行にわたるジョブラベルを印刷する 66

ネスティング 68
全ジョブをネスティング 68
ネスティングを強制して印刷 69
選択したジョブをネストする 69
ネストされたジョブの追加、除去、削除 70

ネストされたジョブのクローン 70
ネスティングの名前変更 70
ネストしたジョブを並べる 70
シート上のネストされたジョブの位置揃えを行う 71
ネストされたジョブの編集 71
ネストされたジョブの拡大縮小 72
ネストされたジョブをシート上の固定位置にロックする 72
ネストされたジョブの周りにマージンを追加する 73
ネストされたジョブまたは複数ページのジョブから選択したページの印刷 73
ネスティングシートの追加または除去 73

タイリング 74
タイリングの作成 74
オーバーラップするタイルを作成 75
接着領域付きのタイルの印刷 76
タイルのサイズ変更 76
タイリングジョブのタイルを回転させる 76
タイルの端を固定位置でロックする 77
タイルのマージまたは分割 77
タイリングプレビューの表示と保存 77
タイルの分割印刷 78
タイルジョブ編集の最終段階 78
個々のタイルを直前に編集する 79

ステップと反復 80
ステップと反復の作成 80
ステップアンドリピートの変更 81

ジョブの統合 82
自動的なジョブの統合のワークフローを作成する 82
ジョブを手動で統合する 83

バリアブルデータ印刷ジョブ 84

キャリブレーションツールとプロファイリングツール 85
Color Tools の起動 85
プリンターキャリブレーション 85
標準的なキャリブレーション手順 86
高度なキャリブレーション手順 95

プリンター最適化 104
用紙プロファイルを最適化するための設定を行う 104
L*a*b*最適化ファイルを作成する 106
L*a*b*最適化ファイルを選択する 107
Profile Connector 107
Profile Connector でキャリブレーションファイルを接続または編集する 107
キャリブレーションファイルまたはデバイスリンクプロファイルを適用する 108
プリンターの再キャリブレーション 109
測定でプリンターを再キャリブレートする 109
100%インク制限をリファレンスキャリブレーションファイルに合わせて調整する 110
プリンターの再キャリブレーションを完了する 111
視覚的補正と版補正 111
視覚的カラー補正を実行する 112

サードパーティ製のメディアプロファイル 114
サードパーティのプロファイリングソフトウェアを使用したメディアプロファイルの作成 114
サードパーティ製のメディアプロファイルのアップロード 115

カラープロパティを調整する 116
ジョブカラーを調整する 116
100%ブラックインクの使用を強制する 117
カラー彩度を上げる 117
グレースケールに変換する 118

Job Editor のスポットカラー 120
読み込んだジョブのスポットカラーの定義 120
スポットカラーテーブルの選択 121
読み込んだジョブのスポットカラーテーブルを選択し編集する 121
未定義のスポットカラーのあるジョブの印刷 122
スポットカラーを含めるまたは除外する 122
インクシーケンスの変更 122
スポットカラー名の検索優先順位を指定する 123
スポットカラー処理設定 123
Command WorkStation で強制的にソースプロファイルを使用する 124
PANTONE Plus スポットカラーライブラリを選択する 125
スポットカラーテーブルの削除 125

Color Editor のスポットカラー 126

Color Editor の起動 126
新しいスポットカラーテーブルの追加 126
スポットカラーのインポート時に発生する名前の競合に対処する 127
Color Editor のボタン 127
Color Editor の機能 128
Color Editor で環境設定を選択する 129
スポットカラーを追加または複製する 130
フルトーンのスポットカラーを定義する 131
カラーグラデーションをスポットカラーに追加する 132
スポットカラーをプリンターのインクチャンネルに割り当てる 132
スポットカラーをエイリアスを作成する 133
スポットカラーのカラー精度を確認して改善する 133
L*a*b*スポットカラーをプリンターの色空間に変換する 134
L*a*b*スポットカラーのカラー精度を確認する 134
スポットカラー最適化ファイルを作成する 135
スポットカラーのバリエーション 135
スポットカラーのバリエーションを作成する 136
スウォッチブックを印刷する 137
スポットカラーを検索する 138
カスタムスポットカラーを検索して名前を変更する 138
スポットカラーテーブルをワークフローに割り当てる 139

カラー検証 140
検証ツール 140
Fiery Verify から Verifier に切り替える 140
Command WorkStation での検証ワークフロー 141
検証ワークフローを設定する 141
カラーの一貫性を検証する 146
Fiery Verify スタンドアロン 148
検証プリセットを作成または編集する 148
許容値設定を作成または編集する 149
Fiery Verify でリファレンスカラーとサンプルカラーを比較する 150
単一カラーパッチを測定する 151
Verifier スタンドアロン 151
環境設定を設定する 151
Verifier でリファレンスカラーとサンプルカラーを比較する 153
検証結果 154
検証結果の印刷 157

単一カラーパッチを測定する . . . 157
リモートサイト間でのカラーの一貫性 . . . 157
リモートコンテナーを作成する . . . 158
リモートサイトでカラーの一貫性を実現 . . . 158
Fiery ColorGuard によるカラー検証 . . . 159
Fiery XF 搭載プリンターを Fiery IQ クラウドに接続する . . . 161

仕上げオプション . . . 162
Fiery Prep-it を Fiery XF に接続 . . . 162
クロップマークおよび Fotoba マークの設定 . . . 162
グロメットマークの設定 . . . 164
Cut Server . . . 165
Cut Server をインストール . . . 166
Cut Server を設定する . . . 166
Cut Server 向け Command WorkStation の設定 . . . 167
プリント＆カットデバイスを設定する . . . 167
カット輪郭 . . . 168
PDF ボックスのカット輪郭としての使用 . . . 169
読み込んだジョブのカット輪郭の設定 . . . 169
切り取り輪郭線のプリセットの設定 . . . 170
カット輪郭のあるジョブの出力 . . . 173
印刷対象からのカット輪郭の除外 . . . 173
印刷物の用紙カットカットマークの除去 . . . 174

カッター素材データベースコネクターを使用してカッター素材をダウンロードします。 . . . 175

出力品質の向上 . . . 176
RIP して即時に印刷をオフにする . . . 176
RIP 解像度を上げる . . . 177
双方向印刷をオフにする . . . 177
印刷されるジョブの長さを調整する . . . 177
印刷済みジョブのサイズを調整します。 . . . 178
印刷特性のシミュレート . . . 178
照明条件のシミュレート . . . 179
ダイナミックスムージングを設定する . . . 179

出力速度を上げる . . . 181
FAST Processing を使用するか、RIP 解像度を下げます。 . . . 181

FAST Processing を使用する 182
RIP 解像度を下げる 182
FAST RIP を選択する 182
RIP して即時に印刷をオンにする 182
双方向印刷をオンにする 183
Adobe のプリントエンジン数を増やす 183
負荷分散を設定する 183

双方向通信 185
EFI プリンターの双方向通信 185
双方向印刷用に Command WorkStation でプリンターを設定する 185
print MIS デバイスとの双方向通信を有効化する 186

Command WorkStation の管理 187
Fiery Server Control 187
Fiery Server Control アイコンを表示する 188
ソフトウェアアップデート 188
メディアプロファイルのダウンロードとインストール 189
ライセンス管理 190
プリンターのロックまたはロック解除 190
Windows サービスの設定 191
Fiery XF フォルダーの設定 191
Windows で Fiery Server Control を開始する 192
システムバックアップ 192
システムバックアップの作成 193
システムバックアップの復元 193
環境 194
環境の作成 194
環境の復元 194
ジョブファイルを整理する 195
ジョブファイルを今すぐ削除する 196
指定した基準が満たされた場合にジョブファイルを削除する 196
外部ソースからのファイルのアップロード 196
地域設定を行う 197

Fiery テクニカルサポート 198
地域の Fiery サポートに連絡する 198

FieryCommand WorkStation の概要

FieryCommand WorkStation は、Fiery サーバー向け印刷ジョブ管理ユーザーインターフェイスです。

ユーザーインターフェイスは、接続している Fiery サーバーの種類に合わせて調整されます。Command WorkStation の各タイプは、特定の機能セットへのアクセスを提供します。本書では、Fiery XF サーバーに接続されている場合の Command WorkStation の使用方法について説明します。

Command WorkStation を使用すれば、複数の Fiery サーバーに接続でき、ジョブを一元管理できます。

Command WorkStation を使用して、次のような生産やプルーフと関連付けたタスクを実行できます。

- ジョブを拡大縮小、回転、反転する
- 複数のジョブをネスティングとして集約して印刷する
- 大型のジョブを一緒につなぎ合わせるためのタイルとして印刷する
- スポットカラーを管理する
- 印刷物の色精度を検証する

Fiery Software Manager を使用して Command WorkStation をダウンロードするには、Fiery アカウントが必要です。 詳細については、Fiery アカウント（19 ページ）を参照してください。

Command WorkStation にはいくつかのオプション機能があります。このユーザー向け説明書には、すべての内容が記載されています。ただし、適切なライセンスを持っている場合には、オプション機能は Command WorkStation に表示されます。

さらに、Fiery では、ソフトウェアを最大限に活用できるように、ダウンロード可能な他の様々な書類を多数提供しています。

ビデオはここからご覧ください。

学習資料

Fiery は、お客様がソフトウェアを最大限活用できるよう、様々なタイプの学習資料をビデオや文書の形式で提供しています。

- 動画

  Fiery は、システムの操作に必要なすべての情報を入手できるよう作られた、広範囲の説明およびハウツービデオを提供しています。コースでは、基礎からはじめ、段階を経て専門的トピックへと進みます。このオンラインヘルプには、多数のビデオへの直接リンクが表示されています。さらに、利用可能なすべてのビデオの完全なリストは learning.fiery.com にあります。検索機能を使用すると、選択したトピックに関するビデオを見つけることができます。

- 書類

次の種類の書類を Fiery Web サイトからダウンロードできます。

- 取扱説明書（クイックスタートガイド、ユーザーマニュアル、特定のソフトウェア機能に関するハウツー記事）
- 技術文書（リリースノート、システム要件、機能表など）
- ナレッジベース（カラー管理、ソフトウェアオプション、ワークフローに関するハウツー記事）
- プリンタードライバーの説明

- Command WorkStation ヘルプメニュー

  ヘルプメニューでは、『Fiery Command WorkStation Help』や対応している Fiery XF サーバーの取扱説明書を閲覧できます。Fiery XF サーバーの取扱説明書を表示するには、<サーバー名>が Fiery XF サーバーである**<サーバー名>の取扱説明書**をクリックします。

入門アシスタント

Fiery Command WorkStation 入門アシスタントでは、印刷ジョブを効率的に管理、プレビュー、制御してワークフローを最適化する方法を学習できます。

ジョブを効率的に管理、準備、印刷する機能で印刷ワークフローを向上させる Fiery Command WorkStation の能力をご覧ください。

チュートリアルを検索または閲覧して、Fiery Command WorkStation について学習できます。

入門アシスタントには、Fiery Command WorkStation サイドバーとヘルプメニューからアクセスできます。

Job Center

Job Center では、接続しているすべての Fiery サーバーと印刷ジョブが一ヶ所に表示されます。これにより、印刷用のジョブを準備したり、ジョブのプレビューとジョブ設定の概要を表示したりできるうえ、検索ツールも含まれています

メモ：最初の Fiery XF サーバーのみに接続している場合は、まずプリンターを設定する必要があります。詳細については、『クイックスタートガイド』を参照してください。

Job Center には以下の領域が含まれます。

- サイドバー：ホーム、Job Center（このウィンドウ）、アプリおよびリソースの各画面のボタンナビゲーションを表示します（上部の Fiery ロゴの下）。
  - ホーム {nbh} 接続している Fiery XF サーバーの状況の概要と、1 週間以内に実行した印刷プロダクションに関する統計情報のスナップショットが表示されます。
  - ジョブセンター {nbh} 接続している Fiery XF サーバーに送信されるジョブの表示および管理に使用します。
  - アプリおよびリソース {nbh} インストールされているすべての Fiery アプリケーションに 1 回のクリックでアクセスできるほか、Fiery XF サーバーの他のアプリケーションやリソースも表示されます。選択した Fiery XF サーバーでサポートされている無料のソフトウェアトライアルやダウンロードにもアクセスできます。

    メモ：使用可能なアプリおよびリソースの一覧を表示するには、インターネット接続が必要です。

- サーバー：接続されているサーバー、プリンターおよびジョブキューの一覧を表示します。追加の Fiery XF サーバーに接続するには、**追加**（+）ボタンをクリックします。プリンター、ワークフロー、用紙の設定やユーザーを追加するには、**サーバー** > **Server Manager** をクリックします。

  Fiery XF サーバーの IP アドレスを表示するには、名前の上にポインターを移動します。
- ジョブ状況 {nbh} 現在処理中または印刷済みのジョブの概要を表示します。
- 検索、ビュー、フィルター {nbh} ジョブ列に表示される任意の条件でジョブを素早く見つけます。高度な検索は、複数の条件に基づいてジョブを検索します。ジョブのサムネイル画像を表示するために、カスタム検索フィルターを保存し、ウィンドウ表示を変更できます。
- ジョブ一覧：選択したキュー、カスタムビューまたはフィルターのすべてのジョブを表示します。列の見出しを右クリックして、表示されたジョブ情報をカスタマイズします。ジョブを右クリックして、ジョブ印刷や管理のコマンドにアクセスするか、インクと用紙の消費に関する詳細を表示します。ジョブをダブルクリックして、Job Editor を開き、ジョブ設定を行います。
- ジョブプレビュー：選択済みジョブの内容がサムネイルで表示されます。プレビューには入力内容のみが表示されます。Job Editor でカラー管理を実行したりレイアウトを変更したりしても、プレビューはアップデートされません。
- ジョブ概要：選択したジョブの詳細を表示します。鉛筆のアイコンをクリックして、コピー部数を編集します。
- メディア設定 {nbh} 選択したメディアの設定を表示します。**編集**をクリックすることにより、選択したジョブに異なる用紙を適用できます。この設定は、例えば、完了間際に異なる出力解像度に切り替えたい場合に非常に便利です。
- **入門アシスタント**（アシスタントアイコン）: Command WorkStation の能力を検出し、印刷ワークフローを向上させるのに役立つ情報を提供します。
- **Fiery IQ**（クラウドアイコン）: Fiery アカウントにアクセスすると、Fiery ColorGuard 機能にアクセスできます。
- **Fiery アカウント**（ラウンドユーザーアイコン）: 新しいアカウントを作成するか、既存のアカウントにログインします。アイコンのグリーンのドットは、ログインしていることを示します。
- Fiery スマート検索 – Fiery Communities とオンラインヘルプで利用可能なすべてのコンテンツへ直接アクセスできるリンクを提供します。Fiery スマート検索は、Command WorkStation に関する情報を探すのに役立つ便利なツールです。ウィンドウの左下隅にある虫めがねをクリックして、検索を開始します。

サーバー一覧のカスタマイズ

Fiery XF サーバーエントリの順序をカスタマイズできます。

1. サーバーウィンドウに表示されている Fiery XF サーバーの順序を並べ替えるには、**サーバー一覧のカスタマイズ**アイコン（）をクリックします。
   このアイコンは、＋ボタン（サーバーの追加）の左側にあるサーバー一覧の一番上にあります。
2. Fiery XF サーバーの名前を選択し、**上へ移動**または**下へ移動**をクリックして、Fiery XF サーバーを目的の位置に移動します。
3. **OK** をクリックします。

4 すべての Fiery XF サーバーについて、表示するキュー（印刷済み、処理中、完了など）を**キュー**タブで選択します。

メモ：Fiery XF サーバーの接続ごとに、必ず 1 つ以上のキューを選択してください。すべてのジョブキューを非表示にすると、すべての Fiery XF サーバーを検索してジョブの場所を特定したり、カスタムビューを作成する機能が使用できません。

ペインの展開/折りたたみ

ジョブ概要および**サーバー**のウィンドウを展開したり折りたたんだりできます。**サーバー**ウィンドウで個々のサーバーを折りたたむこともできます。

- 次のいずれかを行います。
  - **プレビュー**ウィンドウのタイトルバーにある矢印アイコンをクリックして、プレビューを展開したり、折りたたんだりします。
  - **サーバー**リストでサーバーの隣にあるプラス記号またはマイナス記号をクリックします。
  - **サーバー**ウィンドウ全体を左に折りたたむには、左下のバーの矢印アイコンをクリックします。
  - **ジョブ概要**ウィンドウ全体を右に折りたたむには、右下のバーの矢印アイコンをクリックします。

キュー内のジョブを管理するコマンド

Job Center の待機、処理中、印刷済みキューに表示されるジョブのコマンドにアクセスできます。

キュー内のジョブを右クリックするか、または**アクション**メニューをクリックして、次のコマンドを表示できます。

クリック	選択したジョブを印刷します。
印刷とカット	選択したジョブをプリント&カットデバイスまたはカッターに出力します。
削除	選択したジョブを削除します。
次に印刷	現在印刷中のジョブを中断せずに、選択したジョブを印刷中キューの最上位に送信します。ジョブを印刷中キューの最上位にドラッグするのと同じです。
処理後待機	選択したジョブを待機または印刷済みリストから処理し、それらを待機キューに入れます。
プレビュー	Job Editor でジョブに変更を加えた後でプレビューを更新します。
編集	Job Editor を開き、印刷前にジョブ設定を行うことができます。
新規ネスティング	1 つまたは複数のジョブからネスティングを作成します。

プリンターにコピー	同じモデルの別のプリンターのキューにジョブをコピーします。Command WorkStation で出力先プリンターを事前設定する必要があります。事前設定しないと、**プリンターにコピー**リストに表示さません。
プリンターに移動	同じモデルの別のプリンターのキューにジョブを移動します。Command WorkStation で出力先プリンターを事前設定する必要があります。事前設定しないと、**プリンターに移動**リストに表示さません。
ジョブ詳細	**ジョブ詳細**ウィンドウを開きます。このウィンドウには、ジョブのインクの詳細、用紙の詳細、印刷時間が表示されます。これは、プリンターが双方向通信をサポートしている場合にのみ該当します。
をクリックして、	選択されているジョブをキャンセルします。これは、処理中または印刷中キューに表示されているジョブにのみ適用できます。

ツールバーアイコン

Job Center ツールバーには、ジョブのインポート、印刷、削除のアイコンや、追加で使用可能なオプションのアイコンがあります。

インポート	**インポートするファイルの選択**ウィンドウを開きます。
新規ネスティング	1 つまたは複数のジョブのネスティングを作成します。
印刷	選択したジョブを印刷します。
印刷とカット	選択したジョブをプリント＆カットデバイスまたはカッターに出力します。
削除	選択したジョブを削除します。
Color Tools	全種類のプロファイルの作成、編集を行うツールである Color Tools を開始します。
Color Editor	スポットカラーの定義、測定、編集を行うツールである Color Editor を開始します。
Verifier	測定したカラーの値を参照値で比較することにより、カラーの一貫性の検証を行うツールである Verifier を開始します。

メモ：一部のツールは、適切なライセンスを持っている場合にのみ使用できます。

Fiery スマート検索

Fiery スマート検索で、情報やトレーニングリソースを検索して、Command WorkStation や Fiery 機能の詳細を調べることができます。

Fiery スマート検索では、Fiery のナレッジベースで以下のリソースを検索できます。

- ヘルプ文書
- Fiery Communities

- ハウツーガイド
- Fiery 製品ガイド

1 ジョブセンターで、Fiery サイドバーの左下にある Fiery スマート検索アイコン（拡大鏡）をクリックします。

Fiery スマート検索は、別のウィンドウがジョブセンター上で開かれていない限り、いつでもサイドバーの左下で使用できます。

2 **Fiery 情報の検索**領域で検索用語を入力し、**Enter** を押します。

マウスまたはスクロールバーでリストをスクロールできます。

検索ウィンドウには一度に 10 件の結果が表示されます。

3 検索結果をクリックします。

情報はデフォルトの Web ブラウザーで開きます。

ジョブを検索する

接続している Fiery サーバーで、ファイル名、ユーザーまたは日付などのパラメーターを使用してジョブを検索、特定することができます。

検索機能を使用すると、現在選択している Fiery サーバー上でジョブをすばやく見つけることができます。この機能は Job Center ツールバーにあり、表示中のジョブに適用されます。すべてのジョブ、待機、処理中、印刷中、印刷済みまたは完了キュー内のジョブを検索できます。

以下のいずれかの方法でジョブを検索できます。

- **簡単なジョブ検索** {nbh} 表示中のすべての列を対象に検索を実行するには、**検索**フィールドを使用します。スクロールバーの位置によって画面には見えていない列も検索対象となります。たとえば、**フォト**と入力すると、名前に「フォト」が含まれているジョブと、写真用紙に印刷されるジョブが検索されます。
- **高度なジョブ検索** – 複数の条件 (列) を同時に検索するには、列見出しの上にあるフィルターの横にある矢印をクリックし、検索条件を指定します。

簡易なジョブ検索

検索フィールドを使用すると、任意のビューでジョブを検索することができます。ビューを切り替えると、前回の検索条件はクリアされます。

1 ジョブセンターのツールバーアイコンの下にある**検索**フィールドに検索条件を入力します。

2 **Enter** キーを押すか、虫メガネのアイコン（検索アイコン）をクリックして、指定した検索条件に該当するジョブを検索します。

検索ワードの大文字と小文字は区別されません。

指定した値の検索は、現在のビューにあるすべてのカラムを対象に実行されます。スクロールしないと見えない位置にあるカラムも含まれます。

検索を実行した後で、**クリア**をクリックして現在の検索条件をクリアしたり、別の表示に切り替えたりできます。こうすると、別の条件で検索することができます。

すべての Fiery サーバーを検索する

Command WorkStation に接続されているすべての Fiery サーバーを通してジョブを検索できます。

すべての Fiery サーバーを検索するには、Command WorkStation が複数の Fiery サーバーに接続されている必要があります。

Command WorkStation ジョブセンターの簡易検索場所から選択したすべての Fiery サーバーを検索します。

すべての Fiery サーバーの検索機能を使用すると、特定のユーザーがすべてのサーバーに送信したすべてのジョブを表示することもできます。

1 ジョブセンターのツールバーの下にある**検索**フィールドに検索条件を入力します。

2 **検索**フィールドの下の**すべての Fiery サーバーを検索**リンクをクリックします。

簡易検索機能を使用してジョブを選択すると、ジョブ名、ジョブ状況、日付と時刻、ユーザー名、ジョブサイズ、サーバー名などの条件で検索できます。

3 **すべての Fiery サーバーを検索**ウィンドウで、**検索**フィールドに詳細な検索情報を入力して、検索結果をさらに絞り込むこともできます。

4 検索結果からジョブをダブルクリックするか、ジョブを選択して**ジョブを検索**をクリックします。

すべての Fiery サーバーを検索ウィンドウが閉じ、選択したジョブが関連する Fiery サーバーで自動的に強調表示されます。

また、リスト内のジョブを選択し、**Fiery サーバー上の検索結果を表示**をクリックすると、Fiery サーバー上に検索結果が表示されます。簡易検索条件に一致するすべてのジョブが、**すべてのジョブ**ビューに表示されます。

検索を実行した後で、**消去**をクリックして現在の検索条件を消去できます。これにより、接続されたすべての Fiery サーバーを別の条件で検索することができます。

高度なジョブ検索

高度な検索機能を使用すると、現在のビューで複数の基準（列）による検索を同時に行うことができます。

1 左側のサーバーの一覧でビューを選択します。

選択した Fiery XF サーバーのすべてのキューのすべてのジョブを表示するには、**すべてのジョブ**ビューを選択します。

2 列見出しの上にあるフィルターの横の矢印をクリックします（ジョブ状況など）。

3 検索条件を選択し、**適用**をクリックします。

1 つの列で複数の選択を行うことができます。

範囲は一部の列で選択できます。

選択した Fiery サーバーのすべてのキューのすべてのジョブのビューに戻るには 、**すべてのジョブ**ビューを選択します。

4 日付情報を表示する列では、次のいずれかを選択できます。

- **今日** - 現在の日付のジョブを検索します。
- **正確な日付** - 特定の日付のジョブを検索します。

  特定の日付の前または後に印刷するジョブを検索する**前**または**後**を選択します。
- **開始日**、**終了日** - 連続する日付範囲内のジョブを検索します。

5 複数の列で検索するには、**その他**のフィルターの横にある矢印をクリックし、追加する列を選択します。

6 検索を実行した後で、**消去**をクリックして現在の検索条件を消去したり、別の表示に切り替えたりできます。これにより、別の条件で検索することができます。

Job Editor

Job Editor では、カラー管理、拡大縮小、クロッピング、印刷設定、ジョブ回転、ジョブの位置揃えなど、ワークフローのデフォルト設定を上書きすることができます。

Job Editor を開くには、Job Center で任意のジョブをダブルクリックします。

- サイドバー：**ファイル**、**レイアウト**、**仕上げ**、**カラー**、**プリンター**、**検証**の各タブのボタンナビゲーションを表示します。各タブはパネルに分割され、内容を表示するために展開したり、内容を非表示にすることができます。
- パネル：ジョブ設定を表示します。一部のパネルにはパネルヘッダーバーにチェックボックスがあり、設定が利用できるようにオンにする必要があります。
- ウィンドウのプレビュー：ジョブ編集の作業領域を表示します。
- ツールバー：選択したジョブ、ネスティング、ステップ&リピート、タイリングを編集するためのツールと設定が含まれています。
- スクロールバー：複数ページのジョブで一度にページをスクロールできます。
- ズーム：プレビューウィンドウに関連するジョブプレビューを拡大縮小します。

ビデオはここからご覧ください。

Server Manager

Server Manager では、システムメンテナンスの実行、プリンターの設定、ユーザーの追加を実行できます。

- サイドバー：**サーバー**、**プリンター**、**ユーザー**の各画面のボタンナビゲーションを表示します。
- **サーバー**：システムメンテナンスの設定が実行できます。
- **プリンター**：プリンターの追加および設定、ワークフローの作成、用紙の選択を行います。Server Manager でのワークフロー設定は、サーバーワークフローとして保存されます。ジョブをインポートするときに、サーバーワークフローを適用できます。
- **ユーザー**：ユーザーを追加し、ソフトウェアの特定の領域へのアクセスを許可する権限を割り当てます。

ビデオはここからご覧ください。

システムメンテナンス

サーバータブには、Fiery システムの構成に関する設定が含まれます。

サーバーの情報と構成	Adobe プリントエンジン、PANTONE Plus カラー定義、アップデート通知、FAST RIP、双方向通信の一般設定を行うことができます。プレビュー解像度設定およびモニタープロファイルを選択できます。Fiery XF サーバーが**印刷プレビューの有効化**設定をサポートしている場合は、この設定を選択して、選択したメディアプロファイルに基づいたプレビューを表示します。また、Fiery XF サーバーの IP アドレス、インストールされている Fiery XF サーバーのバージョン、Fiery XF サーバー識別子、処理スレッドの数、および空き HDD 容量も表示します。
バックアップ/復帰	選択した項目のシステムバックアップを作成します。
メンテナンス	ジョブの処理中に作成される出力、プレビュー、一時ファイルを削除します。
サーバーファイルパス	デフォルトのインストール場所から別のパーティションにプロファイルとプログラムファイルを移動します。
ファイルアップローダー	外部データストレージメディアからまたはデスクトップから直接、カラーファイルとメディアプロファイルを正しいプログラムフォルダーにアップロードします。
ライセンス/契約	ライセンスの詳細を表示し、ライセンスのアクティベートまたはアクティベート解除を行うことができます。ソフトウェアメンテナンスおよびサポート契約（SMSA）の状況も表示します。

Fiery アカウント

Fiery アカウントを使用すると、Command WorkStation の最新バージョンをダウンロードできます。

Fiery Software Manager で Fiery アカウントを作成する

Fiery Software Manager を使用して Command WorkStation やその他の Fiery アプリケーションをダウンロードするには、Fiery アカウントを作成する必要があります。

新しい Fiery アカウントを作成するには、有効な E メールアドレスが必要です。

1. Fiery Software Manager で、Fiery Command WorkStation パッケージの横にある**アップグレード**をクリックします。
2. **アカウントを作成**をクリックします。
3. 画面の指示に従って Fiery アカウントを作成し、メールを確認します。

Fiery アカウントでの Fiery IQ へのアクセスの詳細については、Fiery IQ Fiery XF 搭載プリンターの場合を参照してください。

Command WorkStation の設定

追加の Fiery サーバーへの接続、ワークフローやメディアの追加とカスタマイズ、ユーザーアカウントの設定を行うことで、作業プロセスに合わせて Command WorkStation システムを調整できます。

Command WorkStation をダウンロードするには、Fiery アカウントが必要です。詳細については、Fiery アカウント（19 ページ）を参照してください。

インストール後すぐにログオンして Command WorkStation を設定する方法の詳細については、*クイックスタートガイド*を参照してください。

複数の Fiery サーバーへのログオン

1 つ目の Fiery XF サーバーにログオンした後に、互換性のある他の Fiery サーバーに接続して、ネットワーク上の任意の場所でジョブを管理できます。

接続中のすべての Fiery サーバーが Job Center に一覧表示されます。これらのサーバーを簡単に切り替えて、ジョブおよびプリンターを管理できます。

メモ：Fiery XF サーバーへの接続が切断された場合、Command WorkStation は自動再接続を試みます。自動再接続機能を使用するには、**自動再接続**の**一般**タブで、Command WorkStation **環境設定**ウィンドウを開き、**自動的に再接続**を選択すると、保存したパスワードを使用して、切断したサーバーに自動的に再接続されます。

1. Job Center の場合：**サーバー**の横にある**追加**（+）ボタンをクリックします。
2. リストから任意の Fiery サーバーを選択するか、サーバー名または IP アドレスを入力します。続いて、**追加**をクリックします。

   モデル列は、Fiery XF インクジェットサーバーに接続していることを示しています。カットシートサーバーおよび高速インクジェットサーバーは、異なるモデルとして表示されます。

   別の方法としては、**高度な検索**をクリックして、特定の IP アドレスまたは特定のサブネットの範囲内の Fiery XF サーバーを検索するか、キーワードを検索します。不必要なネットワークトラフィックを回避するために、IP アドレスの検索範囲を制限してください。
3. ユーザー名を選択し、パスワードを入力します。次に、**ログイン**をクリックします。

Fiery サーバーを削除する

Fiery サーバーとの接続を解除できます。

- Job Center で、Fiery サーバーを右クリックし **Fiery サーバーを除去**をクリックします。

いつでも再接続できます。

プリンターをさらに追加する

ライセンスによって、ソフトウェアで選択できるプリンターが異なります。

作業を開始する前に、追加するプリンターのメディアプロファイルをダウンロードします。

各プリンターには、それぞれ固有の接続情報を設定する必要があります。たとえば、同じモデルの 2 台のプリンターに別々の IP アドレスを設定したり、印刷ファイルを別々のエクスポートフォルダーに保存したりする必要があります。

1 Server Manager の場合：サイドバーで**プリンター**をクリックし、**追加**（+）ボタンをクリックします。

新規プリンターダイアログボックスが開きます。

2 プリンターの製造元を選択します。

3 プリンタータイプを選択します。

検索フィールドに入力すると、デバイスのリストをフィルタリングできます。

利用可能な場合は、名前に FAST DRIVE が付くプリンタータイプを常に選択することをお勧めします。詳細は、FAST DRIVE（21 ページ）を参照してください。

4 プリンターの名前を入力します（オプション）。

これは、ソフトウェアで表示される名前です。デフォルトでは、Command WorkStation はプリンターのタイプを表示します。デフォルトの名前は上書きすることができます。

5 説明を追加します（オプション）。

たとえば、プリンターの場所やプリンターにセットされている用紙の種類を入力します。

6 **次へ**をクリックします。

7 プリンターの接続を設定します。次のいずれかの操作を行います。

プリンターの電源が入っている必要があります。電源が入っていないとプリンターを検出できません。

- ネットワークプリンターを設定する（22 ページ）
- USB 経由で接続されているプリンターを設定する（22 ページ）
- ファイルへの印刷出力を設定する（22 ページ）
- ネットワークプリンターの設定とプリンターへのファイルのアップロード（23 ページ）

8 **完了**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

FAST DRIVE

一部のプリンターモデルは FAST DRIVE をサポートしています。FAST DRIVE は、CPU（中央処理装置）の代わりに GPU（グラフィック処理装置）を使用してジョブの処理速度を上げます。FAST DRIVE は、Fiery proServer Premium の一部の最新バージョンで使用できますが、特別なライセンスが必要です。

Command WorkStation は、FAST DRIVE プリンタードライバーと FAST DRIVE 以外のプリンタードライバーの両方を提供します。利用可能な場合は、名前に FAST DRIVE が付くプリンタータイプを常に選択することをお勧めします。以前のバージョンの Command WorkStation で作成されたキャリブレーションファイルとの互換性とカラーの一貫性を確保するために、以前のプリンタードライバーを使用できます。

FAST DRIVE は、Fiery XF 6.5 以降で作成されたベースリニアリゼーションファイルでのみサポートされています。Fiery XF 6.4 以前で作成されたキャリブレーションファイルは、FAST DRIVE プリンタードライバーでは使用できません。

Job Editor の場合、**ファイル**タブの**ソースファイル情報**パネルには、ジョブが FAST DRIVE プリンタードライバーを使用して加速処理されたかどうかが表示されます。

ネットワークプリンターを設定する

IP アドレスを使用してプリンターに接続できます。

1 **接続タイプ**で、**ネットワーク経由で印刷**を選択し、プリンターの IP アドレスを入力します。

2 プリンターでデータ転送に使用する TCP/IP プロトコルのタイプを選択します。

ほとんどのプリンターは、RAW プロトコルをサポートしており、ポート 9100 に出力します。LPR プロトコルは、通常、Unix システムか複数のインターフェイスを持つプリントサーバー用に予約されています。このフィールドはブランクでも構いません。分からない点がある場合は、使用しているプリンターのマニュアルを参照するか、システム管理者にお問い合わせください。

メモ：EFI VUTEk プリンターは、ポート 8013 経由で通信します。

USB 経由で接続されているプリンターを設定する

USB 経由でサーバーコンピューターに接続されているローカルプリンターで印刷できます。

1 **接続タイプ**で、**ポート経由で印刷**を選択します。

2 **ポート**で、ポートを選択します。

ファイルへの印刷出力を設定する

命名形式を定義することができます。また、EFI ワイドフォーマットプリンターの印刷ファイルを保存するエクスポートフォルダーを選択できます。

EFI VUTEk プリンターの印刷ファイルは、指定した**エクスポート**フォルダーに RTL および TIFF 形式で保存されます。Bitmap、GIF または PNG ファイルは、VUTEk ユーザーインターフェイス上でジョブのプレビューを表示するために使用されます。Bitmap、GIF または PNG ファイルは、任意の通常のグラフィックプログラムで開くことができます。

メモ：GIF ファイルはデフォルトで作成されます。必要に応じて、Server Manager のプリンターの**特殊設定**パネルで設定をオフにすることができます。

EFI Matan、EFI スーパーワイドロールツーロール、Reggiani プリンターの印刷ファイルは、指定した**エクスポート**フォルダーに別々の TIFF ファイルとして保存されます。ネットワーク内にある**エクスポート**フォルダーを選択した場合は、そのフォルダーへのアクセス権を入力する必要があります。

1 **接続タイプ**で、**ファイル出力**を選択します。

2 エクスポートパスを定義します（オプション）。

デフォルトのエクスポートパスを使用するか、**選択**をクリックして別のフォルダーを参照します。

3 印刷ファイルの命名形式を選択します。

デフォルトの命名形式は、*ジョブの順序_ジョブ名_ジョブID_タイル番号_ページ番号_日付*です。カスタムの命名形式を定義することができ、命名形式には、カスタムのテキストと次の変数を加えることができます。

変数	説明
%count	カウンター
%jobid	ジョブ ID
%t	タイル番号
%p	ページ番号
%out	プリンター
%cm	カラーモード
%job	ジョブ名/ネスト名
%res	解像度
%work	ワークフロー
%date	日時
%order	ジョブの順序

メモ：2 つの変数の間に下線やハイフンなどの区切り文字を追加すると、ファイル名が読みやすくなります。

ネットワークプリンターの設定とプリンターへのファイルのアップロード

IP アドレスから EFI VUTEk XT または EFI VUTEk MCORR プリンターに接続し、プリンター上のフォルダーに印刷データをアップロードできます。

1 **接続タイプ**では、**IP ネットワーク経由で印刷**を選択し、ネットワーク印刷をサポートするプリンターの IP アドレスを入力します。

2 JDF **エクスポートパス**フィールドで、VUTEk プリンターの共有フォルダー /vutek/Integration を指定します。

3 VUTEk プリンターの共有フォルダーにアクセスするには、ユーザー名とパスワードのログイン情報を入力します。

メモ：ユーザーネームフィールドを xfjdfintegration、**パスワード**フィールドを Fiery.1 として設定します。

プリンター固有の ID を設定する

プリンター固有の識別子を変更できます。

プリンター情報タブで Server Manager にプリンターを作成すると、プリンターごとに固有の ID（それぞれの Fiery XF サーバーに固有）が表示されます。この ID は Fiery XF で Fiery IQ を設定するための識別子を表します。

接続の際は、作成した識別子を使用するか、シリアル番号のようにデバイス固有の識別子を入力します。

用紙とワークフロー

各用紙に用紙セットを、そして各ジョブ処理にワークフローを設定することによって、ワークを自動化することができます。

- 「用紙」は、インクタイプ、用紙（タイプ、ソース、サイズ）、および自動裁断モードや白インク印刷のようなプリンター特有の設定を定義します。
- ワークフローでは、基本的なカラー管理とジョブ設定を定義します。

用紙を設定する

一般用紙のような既存の用紙のコピーを作成することにより、新しい用紙を作成できます。用紙を編集して名前を変更することができます。

1. Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。
2. 次のいずれかを行います。
   - 新しい用紙を作成するには : **用紙**の横にある**追加**（+）ボタンをクリックします。一意の名前を入力し、**保存**をクリックします。
   - 既存の用紙を編集するには : 用紙をクリックします。
   - 同じ種類の別のプリンターに用紙をコピーするには : 用紙を右クリックし、**プリンターにコピー**をクリックし、次にプリンターをクリックします。

     メモ：異なるモデルのプリンターに用紙をコピーできます。ですが、互換性のある用紙設定が選択されていることを確認してください。
   - 同じプリンターで使用するために用紙を複製するには : 用紙を右クリックし、次に**複製**をクリックします。
   - 用紙の名前を変更するには : 用紙を右クリックし、**名前の変更**をクリックします。一意の名前を入力し、**保存**をクリックします。
3. 設定を調整します（オプション）。
4. 用紙を右クリックし、**デフォルトに設定**をクリックします（オプション）。

   デフォルトの用紙は、インポートするすべてのジョブに事前に定義されています。

用紙の設定に関する詳細については、*クイックスタートガイド*を参照してください。

ワークフローを設定する

テンプレートを選択するか、既存のワークフロー（汎用のワークフローなど）をコピーすることにより、新規ワークフローを作成することができます。ワークフローの編集や名前の変更を行うこともできます。

Command WorkStation には以下のデフォルトテンプレートが用意されています。

- PRODUCTION–さまざまなプロダクション環境で一般的に使用される設定を利用できますが、プルーフィング環境を特に対象とした設定は非表示になります。
- PROOF–さまざまなプルーフ環境で一般的に使用される設定を利用できますが、プロダクション環境を特に対象とした設定は非表示になります。
- PHOTO–さまざまなフォト環境で一般的に使用される設定を利用できます。
- CUSTOM–ライセンスされた全機能を利用できます。

Command WorkStation では、ソースプロファイル、シミュレーション（リファレンス）プロファイルおよび各デフォルトワークフローのレンダリングインテントが事前に設定されています。ワークフローごとに個別のプロファイルとレンダリングインテントを選択することで、色再現を大幅に改善できます（プロファイルとレンダリングインテントを選択する（26 ページ）を参照）。

1. Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。
2. 次のいずれかを行います。
   - 新しいワークフローを作成するには : **ワークフロー**の横にある**追加**（+）ボタンをクリックします。ワークフローのタイプとニーズに最も合うテンプレートを選択し、**ロード**をクリックします。
   - 既存のワークフローを編集するには : ワークフローをクリックします。
   - 異なるプリンターにワークフローをコピーするには : ワークフローを右クリックし、**プリンターにコピー**をクリックしてから、プリンターを選択します。
   - 別のプリンターにワークフローを移動するには : ワークフローを右クリックし、**プリンターに移動**をクリックしてから、プリンターを選択します。
   - ワークフローを複製するには : ワークフローを右クリックし、**複製**をクリックします。
   - ワークフローの名前を変更するには : ワークフローを右クリックし、**名前の変更**をクリックします。一意の名前を入力し、**保存**をクリックします。
3. 設定を調整します（オプション）。

   任意のワークフローテンプレートの利用可能な設定をカスタマイズできます。
4. ワークフローを右クリックし、**デフォルトとして設定**クリックします（オプション）。

   デフォルトのワークフローは、インポートしたすべてのジョブに対して事前選択されます。

ワークフローは、**ファイル**、**レイアウト**、**仕上げ**、**カラー**、**プリンター**および**検証**タブの設定を使用してカスタマイズできます。

プロファイルとレンダリングインテントを選択する

Command WorkStation では、ソースプロファイル、シミュレーション（リファレンス）プロファイル、レンダリングインテントを使用してカラーの再現性を制御します。ワークフローに固有のプロファイルとレンダリングインテントを選択することにより、カラーの再現性を大幅に改善できます。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**カラーマネージメント**ペインを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の場合：**カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 デフォルトのカラーマネージメントプリセットを選択します（オプション）。

Command WorkStation では、プロダクション、写真、プルーフィング、ビジネスグラフィックおよびグレースケール出力のためのカラー管理プリセットが提供されています。これには、標準的なワークフローに適した、あらかじめ選択されたソースプロファイル、シミュレーションプロファイル、レンダリングインテントが含まれています。

3 **埋め込みプロファイルを使用(使用可能な場合)**を選択します（オプション）。

この設定は、埋め込みソースプロファイルを持つ JPEG、TIFF、PSD ジョブに適用されます。埋め込まれたソースプロファイルを適用することにより、ジョブ処理中に入力デバイスのカラープロパティが考慮されるようになります。

4 **ダイナミックレンダリングインテントを利用します**を選択します（オプション）。

この設定は、ジョブのカラーを分析し、最も適切なレンダリングインテントを適用します（ダイナミックレンダリングインテント（29 ページ）も参照）。

5 **ソースプロファイルの管理**をクリックします。

6 **ソースプロファイル**で、適切な RGB、CMYK、グレースケールプロファイルを選択します。

一般的に使用されるソースプロファイルは、色空間ごとにあらかじめ選択されています。入力デバイスに付属のソースプロファイルを使用することもできます。カスタムソースプロファイルを選択するには、ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Reference フォルダーにそのファイルをコピーする必要があります。

Command WorkStation にはマルチカラーソースプロファイルはありませんが、カスタムマルチカラープロファイルを実行することができます。

7 ソースプロファイルごとに適切なレンダリングインテントを選択します。

一般的に使用されるレンダリングインテントは、色空間ごとにあらかじめ選択されています。最も適しているレンダリングインテントは、ジョブの種類によって異なります。

8 **シミュレーションプロファイル**で、**PDF 出力インテントを使用(使用可能な場合)**を選択します（オプション）。

この設定は、埋め込み出力インテントを持つ PDF/X ジョブに適用されます。この設定では、選択された作業色空間が考慮されます。埋め込み出力インテントは、このパネルで選択されているシミュレーションプロファイルを上書きします。

9 **シミュレーションプロファイル**で、シミュレーション（リファレンス）プロファイルを選択します。

Command WorkStation にあるシミュレーションプロファイルを選択することも、たとえば印刷業者から提供されたシミュレーションプロファイルを選択することもできます。

Fiery は、他にもカスタマイズされたプロファイルを用意しています。これらは、ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Reference\Reference Additional フォルダーのサブフォルダーにあります。そのいずれかまたはカスタムシミュレーションプロファイルを使用するには、ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Reference フォルダーにプロファイルをコピーする必要があります。

10 シミュレーション（リファレンス）プロファイルに適切なレンダリングインテントを選択します。

11 **OK** をクリックします。

12 **保存**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

ソースプロファイル

ソースプロファイルは、グラフィックプログラムまたは入力デバイスで定義されたカラー特性を記述します。ソースプロファイルを使用すると、従来型プリンターで出力した場合のカラー出力がどのようなものになるかを高い精度で予測することができます。

RGB ソースプロファイルを使用した場合は、鮮明な品質の高いカラー出力を得ることができます。RGB ソースプロファイルは、より大きな色域を適用してジョブを処理します。

マルチカラーソースプロファイル

Command WorkStation では、5 色、6 色または 7 色のカスタムマルチカラープロファイルを実装できます。

Command WorkStation は、検出されたカラーの数に基づいて、各着信 PostScript および TIFF ジョブの色空間を解析し、選択した CMYK またはマルチカラーソースプロファイルを適用します。Command WorkStation はマルチカラー PostScript ジョブおよび TIFF ジョブを処理することができますが、可能な限り、PostScript 形式を使用することをお勧めします。

Command WorkStation は PostScript ジョブと TIFF ジョブを異なる方法で処理します。

- PostScript ジョブ

  ジョブとプロファイルが同じインクチャンネルに対して作成されている場合は、マルチカラーソースプロファイルを適用することができます。ジョブがソースプロファイルでは欠落しているインクチャンネルを含んでいる場合、Command WorkStation はその色をスポットカラーとして処理します。

  次の表は、Command WorkStation でマルチカラーソースプロファイルがどのように PostScript ジョブに適用されるかを示しています。

ジョブの色空間	選択されるマルチカラーソースプロファイル	適用されるソースプロファイル
CMYK	なし	CMYK
CMYKOG	CMYKOG	CMYKOG
CMYKOGB	CMYKOG	CMYKOG スポットカラーとして B を定義します。

CMYKRGB	CMYKOG	CMYK スポットカラーとして RGB を定義します。
CMYKRGB	CMYKRGB	CMYKRGB

- TIFF ジョブ

  Command WorkStation は、ファイルヘッダーが利用可能な場合、そこからカラー情報を読み取ります。この場合、Command WorkStation は、PostScript ジョブの場合と同じようにソースプロファイルを適用します。

  Command WorkStation が色情報をファイルヘッダーから読み取ることができない場合は、カラー自体ではなく、カラーチャンネルの数のみが重要となります。7 インクチャンネルを使用してジョブを処理するには、7 色のマルチカラーソースプロファイルなら何でも使うことができます。Command WorkStation は、常にマルチカラープロファイルのカラーを使用してジョブを処理します。

デフォルト設定を上書きし、Command WorkStation に CMYK ソースプロファイルまたはマルチカラーソースプロファイルを適用するよう強制することができます。

シミュレーション（リファレンス）プロファイル

シミュレーション（リファレンス）プロファイルは、インクジェットプリンターでシミュレーションを行う印刷機の色再現特性を記述しています。

Command WorkStation は、C:¥Program Files (x86)¥Fiery¥Components¥Fiery XF¥Reference Profiles フォルダー内に一連の一般的なシミュレーション（リファレンス）プロファイルを提供しています。

レンダリングインテント

レンダリングインテントは、色域外のカラーをどのように調整して変換先の色域に納まるようにするかを記述しています。

ソース色空間の色域がプリンターの変換先の色空間を超えることはよくあるため、彩度の高いカラーは欠落する（正しく表示されない）可能性があります。このため、鮮やかな彩度の高いカラーで表現されるデジタルフォトをデジタルカメラやコンピューターモニターの RGB 色空間で見ると、CMYK プリンターのより小さな色空間で印刷した場合と比較して、よりカラーがあせた感じで見えます。

次の表に、ジョブの種類に応じて最も適したレンダリングインテントを示します。

レンダリングインテント	次のものを印刷するのに適しています
絶対カラーメトリック（用紙の白色部分）	用紙の白色部分シミュレーションのあるプルーフ
知覚	写真
彩度	明るい、彩度の高いビジネスグラフィック
知覚-絶対	大きなソース色空間（RGB）からより小さな色空間（CMYK）に変換する必要のある写真
相対カラーメトリック（用紙の白色部分なし）	用紙の白色部分シミュレーションのないプルーフ

BPC のある絶対カラーメトリック	用紙の白色部分シミュレーションと黒点の補正のあるプルーフ
BPC のある相対カラーメトリック/ BPC のある相対カラーメトリック（高度）/	用紙の白色部分シミュレーションはないが黒点の補正があるプルーフまたはプロダクションファイル BPC のある相対カラーメトリックにより、従来のバージョンの Fiery XF におけるカラーの再現性に対するカラーの一貫性が保証されます。BPC（高度）のある相対カラーメトリックを使用すると、結果が改善されます。

ダイナミックレンダリングインテント

Command WorkStation は、ジョブのカラーを分析し、選択したプリンターでそれを正確に再現できるかどうかを判定します。

この分析に基づいて、ジョブに最も適したレンダリングインテントが Command WorkStation によって適用されます。

ジョブ分析の結果	適用されたレンダリングインテント	説明
すべてのカラーがプリンターの再現可能な色域の範囲内にある	相対カラーメトリック	このレンダリングインテントはジョブのカラーを正確に再現するため、色域の圧縮は不要です。
一部のカラーが出力デバイスの再現可能な色域の範囲外にある	知覚	このレンダリングインテントは、すべてのカラーを色域のクリッピングなしで印刷できるようにジョブのカラーを圧縮します。

シミュレーションプロファイルは、ソースプロファイルに優先します。シミュレーションプロファイルが選択されている場合は、Command WorkStation によってシミュレーションプロファイルのダイナミックレンダリングインテントが適用されます。それ以外の場合は、Command WorkStation によって適切なソースプロファイルのレンダリングインテントが適用されます。

カスタムワークフローをテンプレートとして保存する

ワークフローをテンプレートとして保存し、次のジョブで選択することができます。

1 ワークフローを右クリックし、**テンプレートとして保存**をクリックします。

2 一意の名前を入力します。

3 説明を追加します（オプション）。

4 **保存**をクリックします。

ユーザーアカウントの設定

ユーザーアカウントの種類によって、各ユーザーがアクセスできる Command WorkStation の機能が決まります。ユーザーアカウントを作成または編集するには、システム管理者の権限が必要です。
ソフトウェアは、デフォルトのシステム管理者 1 人とデフォルトのオペレーター 1 人とともにインストールされます。

1 Server Manager のサイドバーで、**カラー**をクリックします。

2 次のいずれかの操作を行います。

- 新しいユーザーを作成するには: **追加**（+）ボタンをクリックします。
- 既存のユーザーを編集するには、ユーザー名をクリックします。

3 **情報**パネルにユーザー名を入力します。次に、パスワードを入力し、該当するボックスに名前を再入力して確認します。

4 ユーザーロール（システム管理者またはオペレーター）を選択します。

システム管理者は、Server Manager にアクセスしてシステムを設定したり、ジョブを編集して印刷したりすることもできます。オペレーターは、ジョブの編集および印刷のみを行うことができます。

5 **プリンターとワークフローの設定**をクリックし、次の操作を行います。

a) 1 つまたは複数のファイルを選択します。

各ユーザーは、少なくとも 1 台のプリンターにアクセスできる必要があります。ジョブをインポートする際は、選択したプリンターのみがユーザーに表示されます。**プリンターアクセス**を選択すると、すべてのプリンターへのアクセスを許可できます。

b) 選択したプリンターごとに、1 つ以上のワークフローを選択します。

ワークフローでは、Command WorkStation が各ジョブに適用する設定を定義します。本ソフトウェアには、各プリンター用の汎用のワークフローが同梱されています。カスタムワークフローがすでに設定されている場合、それらを選択することもできます。ジョブをインポートする際に、選択したワークフローのみがユーザーに表示されます。

c) **OK** をクリックします。

6 **タブとペインの設定**をクリックし、次の操作を行います。

a) ソフトウェアのどの部分がユーザーに表示されるのかを選択します（オプション）。

デフォルトでは、新しいユーザーはソフトウェアのすべての機能にアクセスできます。ユーザーがソフトウェアの特定の部分のみを使用できるようにするには、該当するチェックボックスをクリアしてタブやオプションを非表示にすることができます。

b) **OK** をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

Command WorkStation へのログオン

複数のユーザーが同じコンピューターを使用している場合、あなたは自分のログイン情報で Command WorkStation にログオンできます。あなたがログオンする前に、前のユーザーがログオフしておく必要があります。

1 **接続**をクリックします。

ログインダイアログボックスが開きます。

2 ユーザー名とパスワードを入力してください。次に、**ログイン**をクリックします。

Command WorkStation が起動します。ユーザーインターフェイスには、ユーザーアカウントで定義されているソフトウェア（プリンターとワークスペース）の領域が表示されます。

Command WorkStation からログオフする

デフォルトでは、Command WorkStation は、最後のユーザーのログイン情報を使用してログオンします。複数のユーザーが同じコンピューターを使用している場合は、Command WorkStation からログオフすると、次のユーザーがプリンター、ワークスペースおよびジョブにアクセスすることを防ぐことができます。

- Job Center で：**サーバー > ログアウト**をクリックします。

  現在ログオンしているユーザーの名前が引用符で囲まれて表示されます。

ネットワークポート

ネットワークが使用可能かどうかを確認する場合やウイルス対策ソフトウェアをインストールする場合は、Command WorkStation の特定の機能に必要となるため、次のネットワークポートをブロックしないようにする必要があります。

ポート	用途
443	Fiery XF サーバーと FlexNet 間の通信
4108	Epson Spectroproofer
8010、8013	双方向通信サービス
8020、8022、8030、8032	Fiery XF サーバーと EFI プリンターの統合および接続
8051、8052、8053、8054、8061、8062、8063、8064	Fiery XF サーバーと Adobe PDF Print Engine プロセス間の通信（最大 4 インスタンス）
8085、8086、9100	HP Latex ドライバー SDK
20020～20021（UDP のみ）	Fiery XF サーバー発見
26502、27000～27009	ライセンス管理
50005～50026	Fiery XF サーバーと Command WorkStation 間の一般的な通信

Command WorkStation の環境設定

Command WorkStation 全体に適用される環境設定を指定できます。たとえば、アプリケーションの設定を元のデフォルトにリセットすることもできます。

1 **環境設定**ウィンドウを開くには：

- Windows コンピューターの場合は、**編集** > **環境設定**をクリックします。
- mac OS コンピューターの場合は、**Command WorkStation** > **環境設定**をクリックします。

2 **一般**で、以下の一般環境設定を指定します。

- **表示** - Mac コンピューターで、ダークモードとライトモードのどちらを使用するかを選択するか、**システム**を選択してローカルのオペレーティングシステムシステム設定を使用します。次回の Command WorkStation の起動時に変更が実装されます。
- **自動再接続** - **自動的に再接続**を選択すると、保存したパスワードを使用して、切断したサーバーに自動的に再接続します。
- **アップデート** - **今すぐ確認**をクリックして Fiery Software Manager を開き、最新バージョンの Command WorkStation ソフトウェアと Fiery ワークフローアプリケーションをオンラインで入手できるかどうかを確認します。
- **設定リセット** - **リセット**をクリックして、アプリケーションの設定を元のデフォルトに戻します。

  メモ：追加した Fiery XF サーバーは、パスワードと共にサーバーリストに保持されます。
- **データの消去** - **データの消去**をクリックして、Command WorkStation でパスワードを保存したすべてのユーザーとサーバーの保存済みパスワードを消去します。
- **改善プログラム** - ソフトウェアの品質、信頼性、パフォーマンスの向上 Fiery に協力するため、氏名、住所、その他の個人情報を含まない匿名の使用データを送信することに同意する場合は、該当するチェックボックスをクリックします。

3 **地域**で、以下の地域設定を指定します。

- **言語** - Command WorkStation を表示する言語を選択します。デフォルトで、Command WorkStation は現在の地域のオペレーティングシステム言語を使用します (その言語がサポートされている場合)。言語がサポートされていない場合、Command WorkStation は英語を使用します。

  メモ：Command WorkStation の言語を変更すると、同じクライアントにインストールされている場合はホットフォルダーの言語も変更されます（逆の場合も同様です)。
- **測定単位** - ページサイズやカスタムサイズなどの属性を表示するための測定単位を指定します。この設定は定義済みのページサイズ値には影響を及ぼしません。

4 **ワークスペース**では、別の Command WorkStation クライアントと設定を共有できます。

- **インポート** - **インポート**をクリックして、他のコンピューターから Command WorkStation 設定をインポートします。
- **エクスポート** - **エクスポート**をクリックして、Command WorkStation 設定を zip ファイルにエクスポートし、他の Command WorkStation クライアントの設定に使用できます。

5 **OK** をクリックして設定を保存し、**環境設定**ウィンドウを閉じます。

ジョブのインポート

Command WorkStation は、多様な方法でインポートできる、様々な種類のファイル形式をサポートしています。

Command WorkStation は、以下のファイル形式をサポートしています。

- PostScript、EPS
- PDF
- TIFF
- JPEG、JPEG2000
- RAW
- DCS1/DCS2
- RTL
- RPF
- PSD
- PSB
- PNG
- 1 ビットファイル（サポートされているファイル形式については1 ビットファイル（52 ページ）を参照してください。）
- FFP （これらのファイルは Fiery FreeForm Create 内で作成されます。）

他の形式のファイルはすべて、インポートはできますが、処理することはできません。

次のようにジョブをインポートできます。

- Job Center ウィンドウから直接
- ホットフォルダを経由
- 仮想プリンターを設定
- Fiery XF Universal Driver を経由

ビデオはここからご覧ください。

ジョブを Job Center に直接インポートする

ジョブを個別にインポートすることも、複数のジョブを選択してネスティングとしてインポートすることもできます。

1 ツールバーの Job Center で**インポート**をクリックします。

2 ジョブを参照し、**開く**をクリックします。

ファイルのインポートダイアログボックスが開きます。

3 複数のジョブをインポートするには、**追加**（＋）ボタンをクリックします（オプション）。

複数のジョブをインポートする場合は、ジョブを選択して上矢印や下矢印をクリックして、ジョブの表示順序を並べ替えることができます。

4 プリンターを選択します。

5 指定したプリンターで使用可能な任意のワークフローまたは用紙を選択します。

- **ワークフロー–汎用（デフォルト）**ワークフローまたは別の選択したワークフローの設定を使用してジョブを処理します。
- **用紙–汎用（デフォルト）**用紙または別の選択した用紙の設定を使用してジョブを処理します。

6 **全ジョブをネスティング**を選択します（オプション）。

この設定により、リスト内のすべてのジョブがネスティングとしてインポートされます。もしくは、後で Job Center に個別にインポートしたジョブからのネスティングを作成することもできます。

7 インポート方法を選択します。

- **待機**–印刷前に待機中のジョブを編集できます。インポートされたジョブに「スプール済み」状況が付与されます。手動で**印刷**を選択するなど、ジョブに対して何らかのアクションを実行する必要があります。
- **処理後待機**–インポート時にジョブを処理しますが、印刷はしません。インポートされたジョブに「処理済み」状況が付与されます。手動で印刷を開始できます。
- **印刷**–ジョブを自動的にインポート、処理、印刷します。インポートされたジョブに「印刷済み」状況が付与されます。ジョブを編集する必要がある場合は、まずジョブの処理をキャンセルする必要があります。

ジョブは Command WorkStation にインポートされ、Job Center に一覧表示されます。

インポート時にジョブを自動的に処理

デフォルトでは、ジョブは「保留」ジョブとしてインポートされ、印刷前に編集することができます。インポート時にジョブを自動的に処理するようにワークフローを設定できます。

次のいずれかのシナリオでは「スプール済み」ジョブに対して手動で**印刷**を選択するなど、何らかのアクションを実行する必要があります。

- ワークフローで**すべての受信ジョブを待機させる**のチェックボックスを選択していないときに、Command WorkStation のすべてのジョブキューにジョブをドラッグアンドドロップした場合です。
- ジョブをインポートすると、ワークフローの設定が**ファイルのインポート**ウィンドウで指定された設定によって上書きされます。たとえば、**処理後待機**または**待機**が選択されている場合です。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。

2 **ファイル**タブの**ジョブ検出**パネルを開きます。

3 **すべての受信ジョブを待機させる**チェックボックスをオフにします。

4 **OK** をクリックします。

優先度の高いジョブの処理

インポートしたジョブを高い優先度で処理できるように、優先度の高いワークフローを設定できます。デフォルトでは、Fiery XF サーバーはインポートされた順番で、ジョブを手動またはホットフォルダー経由で処理します。

1 Server Manager の場合：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。

2 プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。

3 **ファイル**タブの**ジョブ検出**パネルを開きます。

4 **優先度の高いワークフロー**チェックボックスをオンにします。

メモ：優先度の高い複数のワークフローを 1 台のプリンターに接続して設定することは意味がありません。この設定は、Server Manager でのみ使用可能です。優先度の高い単一ジョブを印刷するには、次に印刷（43 ページ）を参照してください。

ホットフォルダと仮想プリンター

ホットフォルダーと仮想プリンターを使用すると、コンピューターに Command WorkStation がインストールされていない場合でも、複数のユーザーが Command WorkStation に印刷できるようになります。

次のようにホットホルダを経由してジョブを印刷することができます。

- ホットフォルダにジョブを手動でコピーすることができます。
- グラフィックプログラムの印刷メニューで Fiery XF が選択可能になるように仮想プリンターを設定できます。仮想プリンター経由で送信されたジョブは、ホットフォルダを通して Command WorkStation にインポートされます。

通常、各ホットフォルダーは 1 つのワークフローのみにより監視されるように設定されています。Command WorkStation ホットフォルダーからジョブをインポートし、ワークフロー設定に従って処理します。もしくは、負荷分散を適用し、複数のワークフローまたはプリンターがホットフォルダを監視するように設定できます。この場合、ホットフォルダ内のジョブが、使用可能となった最初のアイドルワークフローまたはプリンターに自動的に転送されます。

ビデオはここからご覧ください。

ホットフォルダーの設定

ホットフォルダーを使用すると、ユーザーは印刷ジョブを一元的に使用可能なフォルダーにコピーして印刷できるようになります。ホットフォルダーを介して印刷するには、ネットワークアクセス権限が必要です。

ホットフォルダーは Fiery XF サーバーと同じコンピューター上に配置するか、ネットワークを介してアクセスできます。ローカルハードディスクでは、ホットフォルダをルートレベルのフォルダのサブフォルダに作成することをお勧めします（例： C:\folder\hotfolder）。

次の点に注意してください。

- 不要な読み取り/書き込みアクセス問題を回避するために、デスクトップ上にホットフォルダーを作成しないでください。
- 内部リンクとしてマップされているフォルダーは選択しないでください。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブの**ジョブ検出**パネルを開きます。

2 **名前**から**選択**をクリックし、ホットフォルダーとして使用するフォルダの場所を参照します。

3 **すべての受信ジョブを保留にする**チェックボックスをオフにします（オプション）。

デフォルトでは、インポートしたジョブは「保留」ジョブとしてインポートされ、印刷前に編集することができます。インポート時に自動的にジョブを印刷する場合はこのチェックボックスをオフにします。

4 **OK** をクリックします。

次を実行してください。

- ホットフォルダーがオペレーティングシステム内の共有プリンターに設定されていることを確認します。正しく設定されていない場合は、ホットフォルダーをネットワーク内で検出することはできません。
- ホットフォルダーと Fiery XF サーバーが別のコンピューターにインストールされている場合は、すべての Windows コンピューターに同じログイン情報が設定され、すべてのユーザーがシステム管理者権限を持っていることを確認します。両方のコンピューター上でユーザーの新規作成が必要かもしれません。

詳細については、オペレーティングシステムのオンラインヘルプを参照するか、システム管理者に問い合わせてください。

仮想プリンターの設定

仮想プリンターを使用することで、グラフィックプログラムの印刷コマンドを介して Command WorkStation に印刷することができます。

はじめに :

- ホットフォルダがすでに設定されていることを確認します。
- Command WorkStation が起動していることを確認します。そうでない場合、プリンターはグラフィックスプログラムの「印刷」ダイアログボックスに表示されません。

印刷ダイアログボックスで行った設定（印刷部数等）は、Command WorkStation の同様の設定内容を上書きします。

1 Server Manager のサイドバーで、**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、以前にホットフォルダを設定したワークフローを選択します。**ファイル**タブの**ジョブ検出**パネルを開きます。

2 **仮想プリンター作成**を選択します。

3 プリンター名を入力します。

この名前は、グラフィックプログラムでプリントダイアログボックスに表示されるプリンタ名です。デフォルトのプリンター名を使用したり、カスタムのプリント名を入力することもできます。カスタムプリンター名を入力する場合、特殊文字を含む名前を使用しないことをお勧めします。

次を実行してください。

- 仮想プリンターが共有プリンターに設定されていることを確認します。正しく設定されていない場合は、仮想プリンターをネットワーク内で検出することはできません。
- Fiery XF サーバーとグラフィックプログラムが異なるコンピューターにインストールされている場合、仮想プリンターを新しいプリンターとして追加します。

詳細については、オペレーティングシステムのオンラインヘルプを参照するか、システム管理者に問い合わせてください。

Fiery XF Universal Driver

Universal Driver は、Fiery によって開発された特殊なプリンタドライバです。仮想プリンターと同様に、Universal Driver によって、任意のグラフィックプログラムから Command WorkStation を直接印刷できます。Universal Driver はグラフィックプログラムでプリンターとして選択すると開きます。

Universal Driver をインストールできるコンピュータの台数に制限はありません。

ビデオはここからご覧ください。

Universal Driver をインストール

Fiery XF Universal Driver はオンラインアップデートとして提供されます。Universal Driver はデフォルトではインストールされません。

1 グラフィックプログラムがインストールされているコンピュータに Fiery XF Universal Driver をダウンロードします。

2 次のいずれかを行います。

- Windows：**Fiery XF Universal Driver.exe** をダブルクリックします。
- Mac：**Fiery Universal Driver.pkg** または **Fiery Universal Driver.tgz** をダブルクリックし、**インストール Fiery XF Universal Driver** をダブルクリックします。

Fiery XF Universal Driver をインストールするには、管理者権限が必要です。さらにサポートが必要な場合は、システム管理者に相談してください。

3 画面の指示に従って、インストールを完了します。

ここで、オペレーティングシステムでプリンターとして Universal Driver を設定する必要があります。詳細については、オペレーティングシステムのオンラインヘルプを参照するか、システム管理者に問い合わせてください。

メモ：Universal Driver は、Fiery XF サーバーと同じコンピューターにインストールした場合、デフォルトプリンターとして自動的に設定、選択されます。

Universal Driver へのログインおよび印刷

グラフィックプログラムでプリンターとして選択すると、Universal Driver が開きます。印刷する前に Fiery XF サーバーにログオンする必要があります。

はじめに：

- オペレーティングシステムで、Universal Driver がプリンターとしてすでに設定されていることを確認します。
- Fiery サーバーが起動していることを確認します。起動していないと、プリンタードライバーは Fiery server を検出できません。

1 グラフィックプログラムで印刷コマンドを選択し、プリンターに **Fiery XF Universal Driver** を選択し、**プロパティ**（表記はグラフィックプログラムによって異なる場合があります）をクリックします。

2 **Fiery XF Universal Driver** タブをクリックし、**設定の変更**をクリックします。

ログインウィンドウが開きます。

3 サーバー名または IP アドレスを選択または入力します。次に、Command WorkStation ユーザー名とパスワードを入力し、**OK** をクリックします。

プリンタードライバーのウィンドウが開きます。

4 必要な設定を行い、**OK** をクリックします。

Universal Driver 設定

Universal Driver では、カスタムジョブと用紙設定を適用できます。Universal Driver での設定は、Command WorkStation のワークフロー設定および用紙設定を上書きします。

Universal Driver は、次の設定を提供します。

- **プリンター** {nbh} 別のプリンターを選択します。
- **ワークフロー** {nbh} 使用可能なワークフローのプリセットを選択します。
- **メディア** {nbh} 使用可能なメディアプリセットを選択します。
- **測定単位** {nbh} 測定単位を選択します。
- **サーバー変更** {nbh} 別の Fiery XF サーバーにログオンします。
- **ワークフローのカスタマイズ** {nbh} 選択したワークフロープリセットのジョブ設定をカスタマイズします。**ローカル設定を使用**を選択して適用します。プリセットのデフォルト設定を再適用するには、チェックボックスを選択解除します。
- **メディアをカスタマイズ** {nbh} 別のメディアに切り替え、選択したメディアプリセットのプリンター設定をカスタマイズします。**ローカル設定を使用**を選択して適用します。プリセットのデフォルト設定を再適用するには、チェックボックスを選択解除します。

Sign Flow Option を使用してジョブをインポートする

ジョブをインポートし、Sign Flow Option 機能を使用してコピー数と各ジョブの印刷順序を指定できます。

次の点に留意してください。

- ネスト、ステップと反復はサポートされていません。
- 印刷が許可されている場合のジョブの順序付け Sign Flow Option では、複数ページの PDF ファイルを個々のジョブに分割するようにワークフローが設定され、これらのジョブタイプが Sign Flow Option .txt ファイルと並行してインポートされる場合にのみ、RTL ファイル形式、片面 PDF ファイルおよび複数ページの PDF ファイルのページの順序付けされた印刷がサポートされます。
- Sign Flow Option は、HS125、h3/h5、Q3h X/XP などの EFI VUTEk プリンターを併用する場合にのみサポートされます。Sign Flow Option では、プリンターが IP アドレスを使用して接続されている場合、VUTEk プリンターの特定のワークスペースにジョブを送信できます。ネットワークプリンターの構成については、ネットワークプリンターを設定する（22 ページ）およびネットワークプリンターの設定とプリンターへのファイルのアップロード（23 ページ）を参照してください。

.txt ファイルを作成する

1 Microsoft Excel（.xlsx）シートを開きます。

2 次のいずれかの形式で、最初の行にワークスペースの詳細を指定します。

- `JOB # <WORKSPACENAME>`
- `WorkSpaceName: <WORKSPACENAME>`

3 ファイル名の後のセミコロン（;）は、コピー数は.txt ファイルから使用する必要があることを示します。ステップ 2 に示す形式の例を示します。

ジョブ#D15430、パート 1		
baby - Copy	;	10
Fruit_Another	;	-1
Fruit_New	;	
Another_Job	;	10000
One_More_Job		

ワークスペース名：D15430、パート 1		
baby - Copy	;	10
Fruit_Another	;	-1
Fruit_New	;	

ワークスペース名：D15430、パート 1		
Another_Job	;	10000
One_More_Job		

サンプルイメージで注意する項目：

- ファイル名の後のセミコロン（;）は、コピー数は.txt ファイルから使用する必要があることを示します。ジョブには.txt ファイルを指定する必要があります。
- コピー数が.txt ファイルに指定されている場合にのみ、ファイル名の後にセミコロン（;）を付けます。それ以外の場合はセミコロン（;）は付けません。

サンプルイメージに示されているさまざまな形式の説明：

- 行 1、JOB#または WorkSpace 名は、ジョブを投入する必要がある WorkSpace 名（使用可能な場合またはプリンター側で作成される場合）に通知します。
- 行 2 は、ファイル名が **baby - Copy**（拡張子なし）であることを示し、コピーカウント数を 10 に設定してインポートされます。ジョブはコピー数を 10 に設定してインポートされます。
- 行 3 は、ファイル名が **Fruit_Another**（拡張子なし）であることを示し、コピー数を-1 に設定してインポートされます。指定されたコピー数は無効であるため、ジョブはコピー数を 1 に設定してインポートされます。
- 行 4 は、ファイル名が **Fruit_New**（拡張子なし）であることを示し、.txt ファイルのコピー数に設定してインポートされますが、値は指定されません。したがって、ジョブはコピー数を 1 に設定してインポートされます。
- 行 5 は、ファイル名が **Another_Job**（拡張子なし）であることを示し、コピー数を 10,000 に設定してインポートされます。指定されたコピー数が 9,999 を超える場合、ジョブはコピーカウントを 9,999 に設定してインポートされます。
- 行 6 は、ファイル名が **One_More_Job**（拡張子なし）であることを示し、.txt ファイルからのコピー数なしでインポートされます。この場合、ジョブがインポートされ、ワークフローにコピー数が設定されます。

4 Microsoft Excel（.xlsx）シートを **テキスト（タブ区切り）（*.txt）** として保存します。

Sign Flow Option を使用して Command WorkStation にジョブをインポートする

Sign Flow Option を使用して、Fiery XF サーバーに接続されている Command WorkStation でジョブを印刷できます。

1 Command WorkStation を起動し、Fiery XF サーバーに接続します。

2 プリンターを作成します（例えば、Server Manager の VUTEk HS125 Pro プリンターなど）。

3 .txt ファイルを Command WorkStation にインポートします。

4 .txt ファイルに記載されているすべてのジョブをインポートします

ジョブは、.txt ファイルの順序で VUTEk プリンターに送信されます。

メモ：.txt ファイルは、ジョブのインポート順序、スプーリングまたは処理を定義しません。.txt ファイルはジョブが印刷され、指定された順序で送信されることを確認します。

コピーの数は、.txt ファイルで指定された Command WorkStation のジョブ概要、ジョブ列、ジョブエディターに反映される必要があります。

5 すべてのジョブを印刷します。

6 それぞれのジョブチケットと JDF ファイルを確認してください。コピーの数は反映され、.txt ファイルで指定した値と同じである必要があります。ジョブコピー数は、印刷された出力数と一致する必要があります。

印刷設定を設定する

部数と印刷順序を選択できます。また、用紙に収まりきらないジョブの処理条件を定義することもできます。

ョブ概要の Job Center 領域で部数と用紙設定を行うことができます。Server Manager と Job Editor は、印刷順序の並べ替えに関する追加設定を提供します。

ジョブを分離して出力することもできます。詳細は、分版ジョブを印刷する（43 ページ）を参照してください。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。
- Job Editor の場合：**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。

2 1 部から 9999 部までの範囲で部数を選択します。

1 部とは、ジョブ全体（単一ページ、複数ページ、またはネスティング）を指します。2 部以上印刷する場合は、ソート順序を選択できます。

メモ：

Job Center の**ジョブ概要**領域で印刷部数を指定することもできます

3 **ページ**で、ジョブのすべてのページを印刷するか、偶数または奇数ページのみを印刷するかを選択します。

4 **部単位印刷**を選択します（オプション）。

3 ページのジョブの印刷を 3 部印刷する場合のデフォルトの順序は、1、1、1、2、2、2、3、3、3 です。ソート（分類）済みの印刷では、1、2、3、1、2、3、1、2、3 の順に印刷されます。

5 **逆順**を選択します（オプション）。

部単位でない 3 ページのジョブの印刷を逆順で 3 部印刷する場合のデフォルトの順序は、3、3、3、2、2、2、1、1、1 です。ソート（分類）済みの印刷では、3、2、1、3、2、1、3、2、1 の順に印刷されます。

6 **印刷範囲を超えているジョブを印刷**を選択します（オプション）。

デフォルトでは、Command WorkStation は元のサイズでジョブを印刷し、ジョブが大きすぎて用紙に収まらない場合は、ジョブ処理がキャンセルされます。このチェックボックスを選択すると、用紙に収まりきらないジョブでも印刷されますが、出力される画像の端が切れてしまいます。画像の端が切れないように印刷するには、ジョブのサイズを変更するか、プリンターの用紙サイズを大きくします。

7 **保存**をクリックします。

印刷を開始する

「待機」ジョブとしてインポートされたジョブや、ホットフォルダー、仮想プリンターまたは Universal Driver を使用してインポートされたジョブは、印刷処理を手動で開始する必要があります。

印刷を開始する前に、用紙がプリンターにセットされ、プリンターの電源が入っていることを確認します。

- 次のいずれかを行います。
  - Job Center で：ジョブを選択します。次に、ツールバーで**印刷**をクリックします。
  - Job Editor で：**ファイル > 印刷**をクリックします。

次に印刷

現在印刷中のジョブを中断せずに、選択したジョブを印刷中キューの最上位に送信します。これは、保留中の印刷ジョブが複数ある場合に、優先度のある印刷の一形態です。

- 次のいずれかを行います。
  - Job Center の場合：ジョブを右クリックします。**次に印刷**をクリックします。
  - Job Editor の場合：**ファイル** > **次に印刷**をクリックします。

ジョブの処理をキャンセルする

たとえば、印刷前にジョブを編集する必要がある場合、ジョブの処理をキャンセルできます。キャンセルした場合は、印刷処理を手動で開始する必要があります。

- Job Center で：ジョブを右クリックし、**キャンセル**をクリックします。

分版ジョブを印刷する

各インクのカラーは、分版ジョブとして印刷できます。たとえば、CMYK インクで構成されるジョブは、4 つのページが印刷されます。各色分解は、特定のインクのカラーを含む領域のみを印刷されます。

1. Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。
   詳細は、Server Manager（18 ページ）を参照してください。
2. **詳細設定**をクリックします。

3 **分解**で、項目を選択します。

- **分版データの結合** - 従来のフルカラー出力としてジョブを印刷します。これはデフォルト設定です。
- **色分解** - ジョブが一度に 1 つのカラーを印刷するように強制します。透明な用紙への印刷では、従来の校正を作成できるよう、他のシートの上に個々のシートを重ねて配置できます。
- **グレーで分版出力** - 各インクチャンネルを個別にグレースケール出力として印刷します。

4 **OK** をクリックします。

PostScript と PDF ジョブ

Fiery サーバーは、Adobe PostScript Engine（Configurable PostScript Interpreter または CPSI）および Adobe PDF Print Engine を使用して、PostScript および PDF ジョブを処理します。

CPSI の機能は次の通りです。

- 最大 127 まで分版されている PostScript ジョブおよび PDF ジョブを処理します。ジョブの処理中に、PDF ジョブは PostScript 形式に変換されます。
- 切り取り輪郭線情報のある PDF ジョブをサポートしています。
- PDF オブジェクトにタグ付けされるネイティブの ICC プロファイルはサポートしていません。

Adobe PDF Print Engine は、次の処理を行います。

- 最大 127 まで分版されている PDF ジョブを処理します。
- 切り取り輪郭線情報のある PDF ジョブをサポートしています。切り取り輪郭線情報の抽出には、Adobe PostScript 3 Engine が使用されますが、ジョブ自体は Adobe PDF Print Engine で解析されます。
- PDF オブジェクトにタグ付けされるネイティブの ICC プロファイルをサポートしています。
- CPSI より速く複合ジョブを処理します。

使用する Adobe PDF Print Engine の数を増やすことによって、ジョブの処理速度を速めることができます。

ビデオはここからご覧ください。

別のプリントエンジンに切り替える

別の PDF または Image EPS/PDF プリントエンジンに切り替えることができます。Image EPS/PDF プリントエンジンは、ジョブが Fiery の内部モジュールまたは CPSI で出力されるかどうかを決定します。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。
- Job Editor の**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。

2 **PDF プリントエンジン**で、**Adobe PostScript 3 Engine** または **Adobe PDF Print Engine** を選択します。

3 **Image EPS/PDF プリントエンジン**で、項目を選択します。

- **ネイティブ** {nbh} 単一の EPS イメージを出力します。周囲の PDF フレームは出力しません。画像が RGB イメージの場合、Command WorkStation では選択したソースプロファイルが適用されるため、処理速度と出力品質が向上します。この機能は、主に Photoshop から直接プリントするユーザー向けの機能です。
- **Adobe PostScript 3 Engine** {nbh} 周囲の PDF フレームのジョブを出力します。Command WorkStation は、ジョブに複数の EPS イメージが含まれている場合、この設定を自動的に適用します。

4 **保存**をクリックします。

EPS ジョブの検出

EPS ジョブが正しく出力されるように、特殊設定を使用できます。

以下を変更できます。

- すべての分版ジョブを受け取るのに Command WorkStation が待つ時間の長さ

  デフォルトでは、分版ジョブを読み込む場合、Command WorkStation はジョブが完了したと想定するまで 5 秒間待機します。しかし、大規模な分版 EPS ジョブでは、すべてのカラー分版を 1 つのジョブとして処理するのにより長い時間がかかる場合があります。反対に、コンポジットジョブではさほど時間がかかりません。

- デフォルトの入力解像度

  Command WorkStation が受信した PS ファイルや PDF ファイルの解像度を正しく抽出したり変換することが困難となる場合があります。丸め誤差エラーが起こると、ピクセルが失われることにより、イメージの右および下端に沿って白い縁が生じる原因となる可能性があります。この現象はステップ&リピートジョブでのみ生じるものです。空白が定義されていないにもかかわらず、細い白線がイメージの間に見えることがあります。デフォルトの入力解像度を変更することで問題を修正できます。

EPS ジョブ検出用のタイムラプスの設定、または入力解像度の変更

すべての分版ジョブを受け取るのに Command WorkStation が待つ時間の長さを変えることができます。また、デフォルトの入力解像度を変更することで、細い白色線がステップ&リピートイメージ間に現れる原因となるレンダリングエラーを修正することもできます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor で : **ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。

2 次のいずれかを行います。

- **ジョブが完了するまでの待ち時間**に Command WorkStation がジョブごとに色分解情報を受信するのに待つ秒数を入力します。
- **デフォルト解像度**に 1〜720 dpi の入力解像度値を入力します。

3 **保存**をクリックします。

In-RIP セパレーション

In-RIP セパレーションは、外部 RIP やグラフィックプログラムで定義され、単一のジョブとして保存されたスポットカラーのことです。

In-RIP セパレーションを含んだ PostScript ファイルには、通常、In-RIP 情報を正確に解釈するための特別な PostScript コマンドを必要とします。PostScript レベル 3 プリンターは、In-RIP セパレーションをサポートしていますが、PostScript レベル 2 プリンターはサポートしていません。

デフォルトでは、In-RIP セパレーションを含んだジョブは次のように出力されます。

- PostScript レベル 3 プリンター用に作成された PostScript ジョブは、プリンターが In-RIP セパレーションをサポートしている場合、プリンターで分版出力されます。プリンターが In-RIP セパレーションをサポートしていない場合、ジョブはコンポジット出力されます。
- スポットカラーのセパレーションが正しく解釈できないため、PostScript レベル 2 プリンター用に作成された PostScript ジョブは、常にコンポジット出力されます。

In-RIP セパレーションを強制することにより、特別の PostScript コマンドがない場合でも、当該ファイルを作成するのに使用した PostScript プリンターの種類に関わらず、グラフィックプログラムから In-RIP 情報を確実に処理することができます。

Command WorkStation による In-RIP 情報の処理方法を設定する

In-RIP 情報を分版ファイルとして出力するか、出力デバイスの色空間に変換し、これをコンポジットジョブとして印刷することができます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。
- Job Editor の**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。

2 **In-RIP セパレーション**で項目を選択します。

メモ：FAST RIP を使用する場合、選択したワークフローで **In-RIP セパレーション**選択が無効になります。これは、FAST RIP が無効な In-RIP セパレーションを処理できないためです。

- **有効**–In-RIP セパレーション情報を持つ PDF ジョブは、分版ファイルとして印刷されます（C、M、Y、K とスポットカラー）。In-RIP 情報を持たないジョブは、コンポジットファイル（CMYK）として印刷されます。
- **無効**–In-RIP 情報を無視します。PDF ジョブはコンポジッドファイル（CMYK）として印刷されます。事前に分版されているファイルは、In-RIP 情報が無くとも常に分版ファイルとして印刷されます。
- **強制**–In-RIP 情報を、PostScript レベル 3 と PostScript レベル 2 のジョブと、Adobe Acrobat の古いバージョンで作成された PDF ファイルに適用します。

メモ：In-RIP セパレーションを**強制**する必要がある場合（スポットカラーの EPS ファイルなど）、次の操作を行う必要があります。

- **サーバー情報/設定**タブの**一般設定**の **FAST RIP** チェックボックスをオフにし、**保存**をクリックします。
- 選択したワークフローで **In-RIP セパレーション**設定を**強制**に設定し、**保存**をクリックします。
- **サーバー情報/設定**タブの**一般設定**の **FAST RIP** チェックボックスを再度選択し、**保存**をクリックします。

選択したワークフローの **In-RIP セパレーション**設定に**有効**と表示されます。

3 **保存**をクリックします。

ページボックスの定義

Command WorkStation は、用紙ボックス、ブリードボックス、トリムボックス、クロップボックス、アートボックス別に PDF のページサイズを定義します。PostScript ジョブには、Command WorkStation は境界ボックス情報を検索して処理できます。

PDF には、ページサイズに関連する最大で 5 つの説明を付けることができます。

- **メディアボックス**−In-RIP セパレーション情報を持つ PDF ジョブは、分版ファイルとして印刷されます（CMYK とスポットカラー）。In-RIP 情報を持たないジョブは、コンポジットファイル（CMYK）として印刷されます。
- **ブリードボックス**は、プロダクション環境での出力時に、ページのコンテンツの切り取るべき領域を定義します。
- **トリムボックス**は、トリミング後の仕上がりページの寸法を定義します。面付けアプリケーションは、ページの順番を整理するのに、このタイプのボックスを使用します。
- **クロップボックス**は、表示または印刷時にページのコンテンツをのり取る場所を定義します。
- **アートボックス**は、特別関心のあるページの範囲を定義します。

PostScript ジョブでは、一部の図のプログラムから印刷する際に発生する端数の切り上げ、切り捨てエラーにより、境界ボックスは常に精密ではありません。このような低精度は、印刷物のイメージをゆがませる可能性があります。Command WorkStation はそのようなジョブのページサイズ情報を無視して、内部でページサイズを計算することができます。

ページボックスを指定する

どのページサイズ情報を Command WorkStation が PDF ジョブから読み取るかを指定することができ ます。また、PostScript ジョブの境界ボックスの情報は正確でないこともあり得るため、それを無視するよう Command WorkStation に指示することもできます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor で：**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。

2 **サイズ定義**で、項目を選択します。

- PDF ジョブには：適切なページサイズの定義を選択します。
- PostScript ジョブには：**ページサイズを計算する**を選択します。

  この処理は、ジョブから境界ボックスの情報を抽出する場合よりも速度は遅いですが、結果はより正確なものになります。

3 **保存**をクリックします。

作業色空間

使用する色空間によって、PDF ジョブに適用されるソースプロファイルが決まります。

主に RGB イメージを含む PDF ジョブでは、RGB 色空間を適用することにより、最高のカラー品質を確保できます。プルーフィングワークフローでは、作業色空間として CMYK を使用する必要があります。

作業色空間の適用

PDF ジョブの画像コンテンツに適した作業色空間を適用することにより、カラーの品質を改善できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor で：**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。

2 **作業色空間**で、**CMYK** または **RGB** を選択します。

3 **保存**をクリックします。

コンポジットジョブでのオーバープリント

あるインク層を別のインク層の上に意図的に印刷することをオーバープリントといいます。オーバープリントは、トラッピングの必要性を避けるためや、色の間にギャップができないように使われることがあります。

印刷機は、各インクのカラーを一度に 1 つずつ印刷します。各印刷版は 1 色のみの構成要素で成り立っています。色分版ファイルは、シアン、マゼンタ、イエロー、ブラックに加えて、任意のスポットカラーで作成されます。

重複する色は互いにその上には印刷されないため、複合ジョブから重複する色を印刷することはできません。しかし Command WorkStation ではオーバープリントの効果をシミュレートすることができます。

コンポジットジョブでのオーバープリントをシミュレートする

コンポジットジョブでのオーバープリントをシミュレートすることができます。Command WorkStation はコンポジットジョブでのオーバープリントをシミュレートできません。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor で : **ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。

2 **コンポジットジョブでのオーバープリントをシミュレートする**を選択します。

3 **保存**をクリックします。

PDF ジョブに埋め込まれていないフォントを管理する

ジョブの処理において埋め込みされていないフォントを検知した場合に、ジョブを停止するために、Command WorkStation を強制できます。

デフォルトでは、Command WorkStation は埋め込みされていないフォントを含むジョブを印刷しますが、不明のフォントを Courier に置きかえます。。埋め込みされていないフォントは、**ファイル**タブの**警告/エラー**パネルに一覧表示されます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor で : **ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。

2 **フォントがない場合、ジョブ処理を停止する**を選択します。

3 **保存**をクリックします。

不明のフォントを埋め込みんだ後、印刷前にジョブを再ロードする必要があります。

PDF ジョブで透明の変換用色空間を無視する

透明の変換用色空間を使用して、フラット化されたアートワークを表示することができます。透明ジョブで印刷物にアーティファクトが表示される場合、グラフィックプログラムで選択した透明の変換用色空間が不適切であることが原因の可能性があります。多くの場合、この問題は、Command WorkStation で透明の変換用色空間を強制的に無視することで解決できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager のサイドバーで、**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor の**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。

2 **ファイルからの透明の変換用色空間を無視**を選択します。

3 **保存**をクリックします。

4 ジョブを再印刷します。

ファイルからの透明の変換用色空間を無視を選択すると、Adobe PostScript Print Engine は、Command WorkStation で選択したソースプロファイルに基づいて、独自の透明の変換用色空間を使用します。

複数ページの PDF ジョブを単一ページとして読み込む

複数ページの PDF ジョブを単一ページとして読み込み、個々のジョブ設定を各ページ設定することができます。複数ページの PDF ジョブを単一ページとして読み込まない場合、ジョブ設定はすべてのページに均一に適用されます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。
- Job Editor で : **ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを開きます。

2 **複数ページの PDF ファイルを単独ページのジョブに分割**を選択します。

3 **保存**をクリックします。

PDF ファイルの細線をなめらかにレンダリングする

PDF ファイル用の**細線レンダリング**を使用して、線を鮮明に細部でレンダリングすることで、小さなテキスト、バーコード、複雑な線画などのベクターグラフィックの外観を低解像度の出力デバイスで改善できます。

このオプションは、ジョブの PDF プリントエンジンとして Adobe PDF Print Engine が選択されている場合に使用できます。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。
- Job Editor の**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。

2 **PDF ファイルの細線レンダリング**を選択します。

3 **保存**をクリックします。

1 ビットファイル

OneBit Option のライセンスをお持ちの場合、イメージセッター、プレートセッター、または他のプリプレス業界のデジタル印刷ソリューションによって作成された 1 ビットファイルを処理できます。

イメージセッター、プレートセッター、他のプリプレス業界のデジタル印刷ソリューションには、PostScript および PDF ファイルをスクリーンドットに変換する RIP 処理が統合されています。スクリーンドット情報は、1 ビットの TIFF ファイルの形式で保存されます。1 つの TIFF ファイルが 1 つの色分解情報を持ちます。

1 ビット TIFF ファイルは外部 RIP によってすでに一度処理されているため、処理中は Fiery XF の統合 RIP 処理は適用されません。デジタルプルーフを印刷する際、Fiery XF は、スクリーン線数、スクリーンドットの形やサイズなど、必要なスクリーン情報を 1 ビットファイルから抽出します。

OneBit Option を使用して印刷されたデジタル校正は色精度が高く、最終的な印刷実行プロセスの画面を正確に表現するため、OneBit Option はモアレパターンやロゼットをチェックするのに理想的なツールです。

OneBit Option は、以下のファイル形式をサポートしています。

- TIFF G4
- TIFF G3
- PACKBITS
- LZW 圧縮 TIFF
- 非圧縮 TIFF
- Presstek
- Huffman
- PCX
- LEN
- Harlequin
- Pagebuffer
- Founder
- DSC1、DSC2（コピードット形式）

1 ビットファイルに適用される版特性を修正できます。版特性は、スクリーンドットがプレートセッターに出力されるときのサイズを制御します。

1 ビットファイルのワークフローの作成

Fiery XF サーバーに送信された 1 ビットファイルの処理に使用するワークフローを作成できます。

1 Command WorkStation で Fiery XF サーバーを右クリックし、**Server Manager** を選択します。

2 **プリンター**タブでプリンターの横にある**プラス**アイコンをクリックし、変更するワークフローを選択します。

3 **ファイル**タブで**1 ビット**の横の矢印をクリックし、ペインを展開します。

4 次のいずれかの操作を行います。

- ジョブが完了するまでの待ち時間を入力します。

  この設定は、Fiery XF サーバーが同一のジョブに属する 1 ビットジョブの着信を待つ時間を定義します。ここで定義した時間が経過すると、Fiery XF サーバーはジョブの印刷を開始します。

- **1 つのジョブにおける 1 ビットファイルの数**チェックボックスを選択し、数値を入力します。

  この設定は、各ジョブの 1 ビットファイルの数を定義します。Fiery XF サーバーは、定義された数の 1 ビットファイルを受信するとすぐに印刷を開始するため、不要なアイドルタイムを防ぐことができます。

  この設定は、**ジョブが完了するまでの待ち時間**を上書きし、指定した時間が経過したときに自動的にジョブが印刷されるのを防ぎます。

5 （オプション）各**ジョブのサブディレクトリ**チェックボックスを選択すると、Fiery XF サーバーが各ジョブのサブディレクトリを作成するよう設定できます。

お使いの 1 ビットファイルが、1 ビットファイル保存用のサブディレクトリを自動生成する RIP によって生成された場合は、この設定を選択する必要があります。

6 ジョブ認識プリセットフィールドで、1 ビットファイルの命名規則に一致する文字列を選択または入力します。

この設定は、Fiery XF サーバーが各ジョブでジョブ名とすべての 1 ビットファイルを認識する方法を定義します。定義済する文字列は、処理するすべてのファイルと一致している必要があります。

詳細については、ジョブ認識プリセットの定義（54 ページ）を参照してください。

7 （オプション）**色分解の情報をファイルヘッダーから抽出**チェックボックスを選択すると、Fiery XF サーバーがファイル名の代わりに 1 ビットファイルのファイルヘッダーからカラー情報を抽出するよう設定できます。

1 ビットファイルの名前から個々の色分解を識別できない場合は、このオプションを選択してください。一部の RIP デバイスは、色分解をファイル名の一部として保存しません。

8 **プルーフ方式**の下で、次のいずれかの方法を選択します。

プルーフ方式	説明
面付けプルーフ	ジョブをプレスに送信する前に面付けプルーフを作成するには、このオプションを選択します。 **メモ：**面付けプルーフは色精度が高くないため、印刷コピーの内容と完全性をチェックする目的でのみ使用してください。
校正出力	色精度の高い画面を作成してジョブのカラーを管理するには、このオプションを選択します。 校正出力は、顧客と印刷業者との間で拘束力を持つ色契約とみなされます。校正出力は、通常、プレスに進む前に作成される最後のプルーフです。
シャープドットによる校正出力	素早く色精度の高い画面を作成するには、このオプションを選択します。 シャープドットによる校正出力の印刷品質は、標準の校正出力よりもやや低くなる場合があります。

9 **保存**をクリックします。

カスタムジョブ認識プリセットの作成

Fiery XF サーバー上の任意のワークフローに対して使用できるカスタムジョブ認識プリセットを作成して保存できます。

1 Command WorkStation で Fiery XF サーバーを右クリックし、**Server Manager** を選択します。

2 **プリンター**タブでプリンターの横にある**プラス**アイコンをクリックし、変更するワークフローを選択します。

3 **ファイル**タブで**1 ビット**の横の矢印をクリックし、ペインを展開します。

4 ジョブ認識プリセットフィールドの横にある**追加**アイコンをクリックします。

5 1 ビットファイルの命名規則に一致する文字列を入力します。

詳細については、ジョブ認識プリセットの定義（54 ページ）を参照してください。

6 **保存**をクリックします。

カスタムジョブ認識プリセットを削除するには、ジョブ認識プリセットフィールドの隣にある**削除**アイコンをクリックし、**プリセットの削除**ウィンドウでプリセットを選択して**削除**をクリックします。

ジョブ認識プリセットの定義

1 ビットファイル用のワークフローを作成する場合は、ジョブ認識プリセットを定義する必要があります。これは、1 ビットファイルの命名規則に一致する文字列です。

1 ビットファイルのワークフローの作成の詳細については、1 ビットファイルのワークフローの作成（52 ページ）を参照してください。

Fiery XF サーバーは、ジョブ認識プリセットで次の変数を認識します。

変数	説明
%j	ジョブ名を表します。
%c	1 ビットファイルの色分解の名前を表します。
%f	「無視」を表します。 この変数は、Fiery XF サーバーに対し、一部の RIP ソリューションが自動的にファイル名に追加する連番（ファイル名など）を無視するよう指示するために使われます。 数値を入力し、無視する文字数を定義します。たとえば、**%4f** は 4 文字を無視するように Fiery XF サーバーに指示します。

次の例は、1 ビットファイルのサンプルグループに対してジョブ認識プリセットを定義する方法を表します。

1 ビットファイル名	ジョブ認識プリセットの文字列	説明
01_fieryflyer_(cyan).tif 02_fieryflyer_(magenta).tif 03_fieryflyer_(yellow).tif 04_fieryflyer_(black).tif	%f_%j_(%c).tif	Fiery XF サーバーは、区切り線としてアンダースコア（_）を使用し、かつ括弧で囲まれた色分解を持つファイルを処理します。 Fiery XF サーバーは、ファイル名を右から左に向かって読み込み、最初のアンダースコア（_）の前にある文字列をすべて無視します。

メモ：デフォルトでは、Fiery XF サーバーはファイル拡張子を無視し、ファイル名を右から左に向かって分析します。**ファイル名を左から右へ分析**チェックボックスをオンにすると、ファイル名を左から右に向かって分析するよう Fiery XF サーバーに指示できます。

次の例は、Fiery XF サーバーがファイル名を左から右へ分析するよう設定されたジョブ認識プリセットです。

1 ビットファイル名	ジョブ認識プリセットの文字列	説明
fieryflyer-(cyan)-00157.tif fieryflyer-(magenta)-00158.tif fieryflyer-(yellow)-00159.tif fieryflyer-(black)-00160.tif fieryflyer-(cyan)-01-00.tif fieryflyer-(magenta)-02-00.tif fieryflyer-(yellow)-03-00.tif fieryflyer-(black)-04-00.tif	%j-(%c)-%5f.tif	Fiery XF サーバーは、区切り線としてダッシュ（-）を使用し、かつ括弧で囲まれた色分解を持つファイルを処理します。 Fiery XF サーバーは、ファイル名を左から右に向かって読み込み、2 番目のダッシュ（-）の後にある文字列をすべて無視します。

1 ビットジョブのプルーフ方式の変更

1 ビットジョブの設定は、ワークフローレベルで行われます。Job Editor では、印刷品質と速度に影響するプルーフ方式のみ変更できます。

1 Command WorkStation ジョブセンターでジョブをダブルクリックし、Job Editor を開きます。

2 **ファイル**タブで**1 ビット**の横の矢印をクリックし、ペインを展開します。

3 **プルーフ方式**でプルーフ方式を選択します。

プルーフ方式の詳細については、1 ビットファイルのワークフローの作成（52 ページ）を参照してください。

4 **保存**をクリックします。

詳細は、視覚的カラー補正を実行する（112 ページ）を参照してください。

ジョブの編集

Job Editor では、ジョブの拡大縮小、クロップ、回転、反転、および位置揃えの変更ができます。ジョブの編集を新しいワークフローとして保存できます。

プレビューウィンドウのビジュアル支援機能を利用することでジョブを正確に配置できます。

メモ：カラー管理設定、印刷設定、スポットカラーの定義など、すべてのジョブ編集はワークフローのデフォルト設定より優先されます。

ジョブの回転

ジョブを 90 度、180 度または 270 度回転させることができます。

1 ツールバーから**ジョブの変換**ツールを選択します。

2 次のいずれかを行います。

- ツールバーの**回転と反転**から回転角度を選択します。
- ポインタが矢印付きの円に変わるまでポインタをページの隅の近く（隅ではなく、あくまでも周辺）にポインタを置いてください。次に、回転する方向にドラッグします。ジョブが 90 の倍数である最も近い角度にスナップされます。

ジョブを回転させて用紙消費量を減らします。

用紙の消費量の削減につながる場合、Command WorkStation ジョブを自動的に回転できます。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブ**のレイアウトオプション**パネルを展開します。

2 **ジョブを回転**したり、**最少用紙消費量**選択します。

ジョブの反転

水平または垂直軸に沿ってジョブを反転させることができます。

1 ツールバーから**ジョブの変換**ツールを選択します。

2 ツールバーの**回転と反転**から**左右に回転**または**上下に回転**をクリックします。

ジョブの拡大縮小

割合の変更、新しい寸法の入力、またはドラッグによりジョブを拡大縮小することができます。用紙の幅または高さにジョブを拡大縮小することもできます。

用紙に収まりきらないジョブは赤枠で示されます。サイズの大きいジョブを印刷するには縮小するか、タイルとして印刷する必要があります。

デフォルトでは、ジョブはオリジナルの縦横比を保持します。ツールバーの**同じ比で拡大縮小**ボタンをクリックして、比例形式の拡大縮小を無効にすることができます。

1 ツールバーから**ジョブの変換**ツールを選択します。

2 次のいずれかを行います。

- 自由に拡大縮小：ジョブの隅にポインタを置きます。ポインタが両方向矢印に変わります。ジョブを必要なサイズまでドラッグします。
- 寸法を入力して拡大縮小：ツールバーの**拡大縮小**に幅と高さを入力します。
- 割合で拡大縮小：ツールバーの**拡大縮小**から「%」ボタンをクリックし、幅または高さのボックスにパーセントを入力します。
- ネストしたジョブを均等に拡大縮小：サイドバーの**レイアウト**をクリックし、**ネスティング**パネルを開きます。次に、**均一スケーリング**を選択し、幅と高さを入力して**適用**をクリックします。
- 用紙サイズに合わせて拡大縮小：ジョブを右クリックし、**拡大縮小** > **適応先**をクリックして項目をクリックします。ジョブをシート幅、シート高さ（ロール紙では使用できません）、またはページサイズに合わせて拡大縮小できます。ページサイズに合わせるよう指定した場合、その用紙でジョブ全体がぎりぎり印刷できる大きさまで、ジョブが拡大または縮小されます。

ジョブを元のサイズに戻すにはジョブを右クリックし、**ページをリセット**をクリックします。

シート上でジョブを位置揃えする

ジョブをシート端に位置合わせしたり、x/y 座標の入力やドラッグによりマージンを追加することでジョブの位置を変更することができます。

デフォルトでは、ジョブはシートの左上隅に配置されており、プリンターのマージンが考慮されています。

1 ツールバーから**ジョブの変換**ツールを選択します。

2 次のいずれかを行います。

- ツールバーの**位置**からページの左上隅の x/y 座標を入力します。

  デフォルトでは、Job Editor がプリンターの印刷できない左および上マージンの x/y 座標を表示します。x/y 値に「0」と入力することで、Job Editor にプリンターのマージンを無視させることができます。
- ツールバーの**整列**から、水平方向および垂直方向の位置揃えの種類をクリックします。

  下部の位置揃えはロール紙では利用できません。
- ツールバーの**マージン**から上、下、左、右マージン幅を入力します。

  適切なボタンをクリックし、上マージンのみを定義することにより、すべての 4 つの辺に同じマージンを適用することができます。

ジョブのクロップ

画像周辺の余計な背景要素を除去することにより、画像の焦点を強調することができます。

ジョブにクロップマークがある場合、Command WorkStation がより小さい新たにクロップされた領域に再度適用します。

1 ツールバーから**ジョブのクロップ**を選択します。

2 プレビューでは、クロップするセクションを選択するためにポインタをドラッグします。

Esc キーを押して選択したクロップ領域をキャンセルできます。

3 次のいずれかの方法で、選択したセクションを微調整します（オプション）。

- クロップボックスの再配置 : Alt キーを押したままクロップボックスの中心からポインタをドラッグします。
- クロップボックスのサイズ変更：クロップボックスの端をドラッグします。
- クロップ領域のサイズ調整：ツールバーの**拡大縮小**ボックスに新しい値を入力します。
- ジョブの端とクロップボックスの間のマージン調整：ツールバーの**マージン（オフセット）**ボックスに新しい値を入力します。

4 ENTER を押します。

ツールバーの**クロップリセット**ボタンをクリックして、クロップ済みのジョブを元の状態に戻すことができます。

ジョブの編集を元に戻す

作業を最後に保存した後に行ったすべてのジョブの編集を破棄できます。

- 次のいずれかを行います。
  - **編集 > 破棄**をクリックします。
  - ジョブを右クリックし、**ページのリセット**をクリックします。

ジョブ設定をワークフローとして保存する

現在のジョブ設定をワークフローとして保存することにより、同じ設定グループを複数のジョブに適用する必要がある場合に、かなりの時間を節約できます。

例えば、すべてに広範囲の同じ編集が必要な複数のジョブで構成されたカスタマーからの注文を受け取っている場合に、最初のジョブの設定の、最終の設定を新しいワークフローとして保存することができます。その後、後続のジョブを Command WorkStation にインポートすると、そのワークフローを選択することにより、簡単に同じ設定を適用することができます。

1 Job Editor で：**保存**をクリックします。

メモ：

ワークフローを作成すると、未保存のジョブ設定は破棄されます。

2 **ファイル > ワークフローとして保存**をクリックします。

3 ワークフローの名前を入力し**保存**をクリックします。

保存されたワークフローは、現在選択されている用紙に自動的に関連付けられます。新しいジョブをロードする際に、選択することができます。

表示オプション

Job Editor の表示オプションは、シート上でジョブを配置するのに役立ちます。

表示オプションはプレビューウィンドウでのみ表示されます。ジョブで印刷されることはありません。次の表示オプションを使用できます。

- ルーラー–プレビューの上端と左端に沿ってルーラーを表示できます。
- ガイド–印刷されない線です。ガイドの吸着を有効にして、現在の位置でロックすることができます。
- グリッド–印刷されない水平および垂直の線を表示します。グリッドの間隔は固定です。拡大/縮小を行うと、それに合わせて間隔も自動的に調整されます。吸着を有効にすると、近くのジョブがグリッドに吸着されます。
- マーク–クロップマークまたは切り取りマークを非表示にします。シート上のジョブの位置は変更されません。
- ページフレーム–各ジョブの周りに黒い境界線を表示します。これにより、ネスティング内の他のジョブと重なっているホワイトスペースがジョブにあるかどうかを確認できます。
- オーバーラップ–シートの端がオーバーラップしている、または他のページとオーバーラップしているジョブを表示することができます。オーバーラップしているジョブは赤枠で表示されます。
- シートのマージン–プリンターのファームウェアで定義されている印刷範囲外のマージンを表示します。ジョブが印刷不可能なマージン内に配置されていることを確認して、印刷物での不要なクロップを回避することができます。

測定単位を変更する

Job Editor に表示される測定単位を一時的に変更できます。ウィンドウを閉じると、Job Editor は Command WorkStation で選択した測定単位に戻ります。

- 次のいずれかを行います。
  - **編集 > 測定単位**をクリックし、項目をクリックします。
  - 定規上の任意の場所を右クリックして、項目をクリックします。

拡大

プレビューされたジョブのサイズを増やすと、より正確な変更を行うことができます。

拡大するたび、プレビューサイズは 100%増加します。

- 次のいずれかを行います。
  - ツールバーでは、**ジョブを拡大/縮小する**をクリックし、拡大したいジョブの領域をクリックします。
  - **表示 > 拡大**をクリックします。
  - 下部のツールバーで、編集ボックスに拡大/縮小率を入力するか、スライドバーを移動します。これらの拡大/縮小設定により、プレビューウィンドウに対するジョブのプレビューが拡大/縮小されます。

スナップの有効化

表示オプションとして、吸着プロパティを使用できます。これにより、近接するジョブをスナップできます。グリッドまたはガイドの吸着をオンまたはオフにすることができます。ネスティングで、オブジェクトがお互いにスナップするようにすることができます。

- **表示** > **スナップ先**をクリックして、項目をクリックします。

ルーラー座標の設定

デフォルトでは、ルーラーの 0、0 座標はシートの左上隅に配置されています。例えば、ジョブの隅へなど、0、0 座標を移動することができます。

- ルーラー領域の左上隅から必要な位置までポインタをドラッグします。

ルーラーが交差する領域をダブルクリックすると、0、0 の座標をリセットできます。

ガイドの操作

ガイドは、シート上の正確な座標にジョブを配置するのに役立つ、印刷されない線です。現在の位置でガイドをロックすることができます。

- 次のいずれかの操作を行います。
  - ガイドの作成：水平または垂直ルーラーからポインタをドラッグします。
  - ガイドの移動：ガイドを新しい位置にドラッグします。
  - ガイドの削除：水平のガイド線は上側のルーラーに、垂直のガイド線は左側のルーラーにドラッグします。

表示オプションの表示

プレビューウィンドウの表示オプションを選択できます。

- **表示** > **表示オプション**をクリックし、項目をクリックします。

ジョブラベル

ジョブラベルを使用して、2 つの印刷物間のカラー精度を検証したり、ジョブ固有の情報を記録したりできます。

ジョブラベルには、書類名、プリンター名、使用済みのプロファイルなど、ジョブに関する選択可能な情報が含まれており、最大で 2 つのコントロールバーも含めることができます。

ビデオはここからご覧ください。

ジョブラベルの作成または編集

ジョブラベルには、画像および最大 6 行のジョブ固有の情報を含めることができます。ジョブラベルに表示する情報を選択できます。また、デフォルトの Fiery ロゴを JPEG または TIFF 画像で置き換えることもできます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 次のいずれかを行います。

- 単一ジョブ : **ページ**を選択します。
- 複数のページがあるジョブ（ネスティング、ステップ＆リピート）: **収集**を選択して全ジョブにジョブラベルを 1 つ作成するか、**ページ**を選択してページごとにジョブラベルを作成します。複数のページで構成されるジョブには、両方のタイプのジョブラベルをあてることができます。

3 **編集**（オプション）をクリックします。

ジョブラベルエディターを使用すると、デフォルトのジョブラベル設定を確認または編集できます（次の手順を参照してください）。

4 **アップロード**をクリックし、画像ファイルを検索します。画像を含めたくない場合は、**なし**を選択します。

最大画像サイズは 5 x 5cm（2.54 x 2.54 インチ）です。画像がこれらの寸法を超えた場合、Command WorkStation 幅または高さのいずれかを 5 cm まで縮小できるよう、画像を比例して測ります。5 x 5 cm 未満の画像は、元のサイズで表示されます。ジョブにカラー管理が選択されている場合、ジョブのラベル画像にも適用されます。

5 1〜6 行目の内容を指定するには、必要なチェックボックスをオンにします。

6 行目は、カスタムテキストになっています。

6 **OK** をクリックします。

ジョブラベルの位置を再度揃える

ジョブラベルと、ジョブまたはネスティングの下端の間の垂直距離を変更できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **ページ**または**収集**タブで、垂直方向の距離を入力します。

ジョブラベルの大きさを調整する

ジョブラベルに表示されるジョブ固有の情報の寸法とフォントサイズを変更できます。

ジョブラベルには、次のデフォルトのプロパティがあります。

- 幅–ページ幅（コントロールバーが選択されている場合はその分マイナス）
- 高さ–最大 5 cm（2.54 インチ）。ジョブ固有の情報が 5cm 未満で表示することができる場合は、高さを低くしてジョブ固有の情報とその下にあるコントロールバーの間の不要な空白を防ぐことができます。
- フォントサイズ–6pt：フォントサイズを 6～72pt の範囲で選択できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 ジョブラベルの最大の幅と高さを入力します。

3 フォントサイズを入力します。

コントロールバー

コントロールバーは、カラーパッチの行で構成されています。ISO 12647-7 対応を検証するために、リファレンス（たとえば、FOGRA MK 11）に対して、印刷物の色を測定することができます。

Command WorkStation では、次のコントロールバーがサポートされています。

- Command WorkStation と共にインストールされる任意のコントロールバー
- 独自のコントロールバー–カスタムコントロールバーファイルは、ControlStrip フォルダーに配置する必要があります。Command WorkStation は、分版ジョブファイルを除く、サポートされているすべてのファイルを処理できます。サイズ制限はありません。
- Dynamic Wedge–Dynamic Wedge はジョブの最も顕著な色で構成されています。したがって、各 Dynamic Wedge は、ジョブに固有なものとなります。

コントロールバーを選択する

ジョブごとにコントロールバーを印刷できます。ネスティングには、2 つのコントロールバーを選択できます。1 つはネスティング用、もう 1 つはネストされた各ページ用です。

コントロールバーにカラーマネージメントを適用する場合、Command WorkStation はカラーパッチを選択したリファレンスプロファイルの色域に圧縮します。カラー管理を適用しない場合、Command WorkStation はプリンターのフル色域を使用してコントロールバーを印刷します。

メモ：測定デバイスが組み込まれたプリンターには、ジョブあたり 1 つのコントロールバーのみ測定可能なものもあります。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**検証**タブで、**コントロールバー**パネルを展開します。
- Job Editor の場合：**検証**タブで、**コントロールバー**パネルを展開します。

2 **コントロールバー 1** で、コントロールバーまたはメディアウェッジを選択します。
使用している測定デバイスと互換性のあるコントロールバーを選択していることを確認してください。

3 次のいずれかの操作を行います。

- **カラーマネージメントを適用して印刷**を選択し、用紙プロファイルの精度を確認します。
- **カラーマネージメントを適用して印刷**の選択を解除し、2 機のプリンターを比較してそれぞれのカラー精度を確認します。

4 **ジョブシートではなくネスティングシートを使用**を選択して、ネスティング用のコントロールバーを印刷します（オプション）。

5 コントロールバー 2 に対して前の手順を繰り返します（オプション）。

ビデオはここからご覧ください。

Dynamic Wedge の作成

ジョブの最も顕著なカラーで構成されるコントロールバーを印刷できます。

ジョブから抽出されたカラーは、印刷物と**コントロールバー**パネルに表示されます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager のサイドバーで**検証**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**検証**タブで、**コントロールバー**パネルを展開します。
- Job Editor の**検証**タブで、**コントロールバー**パネルを展開します。

2 **コントロールバー 1** で、**DynamicWedge** を選択します。

ネスティング用に Dynamic Wedge を作成することはできません。

3 Dynamic Wedge の測定に使用する測定デバイスを選択します。

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。たとえば、測定条件（M0、M1 または M2）を選択できます。詳細については、測定デバイス設定（89 ページ）を参照してください。

メモ：測定モードの設定は、Color Profiler Suite v5.3.1 以降を使用する場合に利用できます。

4 Dynamic Wedge に使用するカラーパッチの最大数を選択します。

少ないパッチ数ですべてのジョブの主要カラーを表現できる場合、Command WorkStation は少ないパッチ数で印刷します。

5 プロセスカラー（CMYK）、スポットカラーまたはその両方からなる Dynamic Wedge を作成するかどうかを選択します。

6 **色域内のカラーのみ**を選択します（オプション）。

この設定により、色域外の色がプリンターの色域の外縁にマップされ、Dynamic Wedge はプリンターが実際再現できるカラーのみで構成されます。印刷物の色を元のジョブと一貫させる必要がある場合は、この設定を選択しないでください。

ビデオはここからご覧ください。

2 行にわたるジョブラベルを印刷する

Command WorkStation でコントロールバーを別の行に強制的に印刷することができます。これは、幅の狭いジョブを印刷する場合に役立ちます。

次の場合、コントロールバーは必ず別の行に印刷されます。

- ネストされているジョブ
- 幅が狭くジョブラベルを 1 行に印刷できないジョブシート

メモ：Color Profiler Suite v5.3.1 以降および Fiery Verify をオンにすると、各コントロールバーの測定モードを個別に選択できます。Verifier を使用する場合、Verifier 自体で測定モードを指定できるため、この設定は使用できません。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の**レイアウト**タブで、**ジョブラベル**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **ページ**または**収集**タブで、**ページサイズを超過しない**を選択します。

ネスティング

ネスト機能は、複数のジョブをまとめて 1 つのジョブとして出力します。Command WorkStation は、用紙の無駄を減らすために、ネストされたページをスペースを節約して配置します。

次の操作が可能です。

- すべてのジョブが自動的にネスティングにインポートされるように Command WorkStation を設定します。Command WorkStation は、均一な方向と拡大/縮小設定をすべてのネストされたページに適用し、定義された条件を満たす場合、ネスティングを印刷します。
- Job Center ですでにロードされている、選択済みのジョブからネスティングを作成します。手動ネスティングにより、拡大縮小やクロップなどのネストされた各ジョブにジョブ設定を行ったり、印刷前にカラー調整を適用したりすることができます。

プリンターが特大用紙またはロール紙用に設定されている場合、ネスティングの管理が困難になる可能性があります。この場合は、ネスティング用にカスタム用紙形式を定義することを検討してください。詳細については、*クイックスタートガイド*を参照してください。

全ジョブをネスティング

指定した条件を満たすと、ネスティングを自動的に作成するようにワークフローを設定できます。1 つのネスティングが作成されると、その後のすべてのジョブが次のネスティングの一部になります。

Command WorkStation は次の場合にネスティングを作成できます：

- シートまたは行の特定の割合を埋める、十分なジョブがロードされた場合。

  メモ：

  プリンターに挿入されている用紙の形式よりも小さいカスタム用紙のフォーマットを定義できます。これは、ロール紙に印刷中かつ、シートの特定の割合が埋まっているときにネスティングを作成する場合に便利です。詳細については、*クイックスタートガイド*を参照してください。
- 最後のジョブがロードされてから指定された期間が経過した場合。

メモ：ワークフロー設定はジョブ設定より優先されます。例えば、ワークフローでページの統一した拡大縮小を設定した場合、ネストされた個々のジョブに異なる拡大縮小率を適用することはできません。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブの**ネスティング**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 ネスティングを作成するための条件を定義します。

Command WorkStation は、シートまたはラインの最低の割合が埋まらなかったとしても、特定の時間が経過した後、常にネスティングを作成、処理します。

3 **最適化**と**方向**で、ジョブのシート上での配置方法を定義します。

ネスティングされたジョブを、シート上でとるスペースができるだけ少なくなるように並べることができます。また、印刷後に水平または垂直のなるべく少ない直線で裁断できるように並べることもできます。

さらに、ジョブを回転させて、シートの空いた部分をより有効に活用すると、用紙の廃棄を減らすことができます。あるいは、すべてのジョブを元の方向でネスティングするか、すべてに縦置きまたは横置きを適用することが可能です。

4 **均一スケーリング**で、チェックボックスをオンにし、幅と高さを入力して、すべてのページを同じサイズ（オプション）に拡大縮小します。

5 **スペース**でページ間の水平および垂直距離を入力します（オプション）。
この設定では、ジョブラベルが考慮されます。

6 **ジョブ周りの空間(写真フレーム)**で、各端の境界線の幅を入力します（オプション）。
この設定では、印刷されないマージンも考慮されます。

ネスティングを強制して印刷

Command WorkStation は、特定の時間が経過するまで、またはシートかラインの最低の割合が埋まるまで、ネスティングジョブを**ネスティング待機中**状態にします。指定されている条件に到達する前に、この状態でジョブを強制的に印刷できます。

- Job Center で：**ネスティング待機中**状態にあるジョブを右クリックし、**強制ネスティング**をクリックします。
ネスティングが作成されます。

選択したジョブをネストする

Job Center で既に読み込まれているジョブからネスティングを作成できます。

ネスティングを作成する前に、ジョブ概要の領域で印刷部数を選択することにより、ジョブの複数コピー（クローン）をネストできます。

1 Job Center の場合：1 つまたは複数のジョブを選択します。ツールバーで**新規ネスティング**をクリックします。

2 ネスティングをダブルクリックして、ネストされたジョブにジョブ固有の設定を行います（オプション）。

Job Editor で、ツールバーのボタンを使用してネストされたジョブを拡大縮小、回転、反転、クロップすることができます。また、座標を入力することにより、互いに関連するジョブの位置を揃え、マージンを定義したり、ジョブをシート上の適切な位置にロックしたりできます。

メモ：

Command WorkStation では、エラーメッセージの原因となるジョブを含むネスティングを処理できません。例えば、不明なスポットカラーのあるジョブです。問題を解決するか、ネスティングからジョブを除去する必要があります。

ビデオはここからご覧ください。

ネストされたジョブの追加、除去、削除

ネスティングを作成すると、ジョブを追加、除去、削除することによってコンテンツを修正できます。

- Job Center で、次のいずれかを行います。
  - ジョブの追加：ネスティングを右クリックし、**ジョブをネスティングに追加**をクリックして、ジョブを参照します。または、ジョブリストからジョブをネスティングにドラッグします。

    Job Editor では、**編集** > **ジョブをネスティングに追加**をクリックするか、ネスティングシートを右クリックして**ジョブをネスティングに追加**をクリックすることもできます。
  - ジョブの除去：ネストされたジョブを右クリックし、**ジョブをネスティングから除去**をクリックします。

    ジョブは、ジョブのリストに残りますが、ネスティングの一部ではなくなります。
  - ジョブの削除：ネストされたジョブを右クリックし、**削除**をクリックします。

ネストされたジョブのクローン

ネストされたジョブのコピー（クローン）を複数作成できます。

クローンごとに個別のジョブ設定を適用できます。ただし、ネスティングから元のジョブを除去すると、クローンも除去されます。

メモ：

クローンを 1 つだけ作成する場合は、コピーして貼り付けるだけです。

1. Job Editor の場合：ジョブを右クリックし、**複製**をクリックします。

   ネストされたすべてのジョブの一覧を表示すると、より簡単にジョブを探すことができます。**ネスティング**パネルで、**子ジョブ**をクリックします。
2. 作成したいクローンの数を入力し、**クローン**をクリックします。
3. **ネスティング**パネルで、**適用**をクリックして、クローンジョブをプレビューに配置します。

ビデオはここからご覧ください。

ネスティングの名前変更

新規ネスティングは「ネスティング」というデフォルト名で作成されます。デフォルト名は変更することができます。

1. Job Center で：ネスティングを右クリックし、**名前の変更**をクリックします。
2. 新しい名前でデフォルト名を上書きし、次に **OK** をクリックします。

ネストしたジョブを並べる

デフォルトでは、ジョブはスペースを最大限節約するように配置されます。デフォルトに従わずに、ジョブを回転させないようにしたり、印刷後の裁断に都合のいいようにジョブを並べたりできます。

1 Job Editor で：**レイアウト**タブの**ネスティング**パネルを開きます。

2 **最適化**と**方向**で、ジョブのシート上での配置方法を選択します。

印刷後に水平または垂直のなるべく少ない直線で裁断できるようにジョブを並べることもできます。また、ジョブを元の方向のままにするか、もしくはすべてに縦または横置きのフォーマットを適用することができます。

3 **スペース**で、ジョブ間の水平および垂直距離を定義します。

この設定では、ジョブラベルが考慮されます。

シート上のネストされたジョブの位置揃えを行う

ネストされたすべてのジョブをシート上で水平および垂直に位置揃えするか、もしくはシート上のすべてのジョブを中央に揃えることができます。また、選択したジョブの位置を互いに揃えることもできます。

1 Job Editor でネスティングジョブを開きます。

2 次のいずれかを行います。

- シート上でジョブを位置揃えする：ジョブが選択されてないことを確認します。ツールバーで水平方向および垂直方向の位置揃えの種類をクリックします。その後、**ネスティング**パネルで**適用**をクリックしてジョブを並べ替えます。

  メモ：下部の位置揃えはロール紙では利用できません。

- 選択したジョブを互いに位置揃え：2 つ以上のジョブを選択します。マウスの右ボタンをクリックして、**位置揃え**をポイントし、水平方向および垂直方向の位置揃えの種類をクリックします。その後、シート上の現在の位置にジョブをロックします。

  メモ：ジョブを現在の位置にロックしない場合、**ネスティング**パネルで**適用**をクリックする位置揃えは元に戻されます。

ネストされたジョブの編集

ネスティングが多くの異なるジョブで構成されている場合、編集したいジョブの選択を簡単に行うため、すべてのネストされたジョブの一覧を表示することができます。ネスティングの子を任意のシンブルジョブと同じように編集できます。
例えば、各ジョブに異なる拡大縮小、または回転設定を適用できます。さらに、設定した座標でネストされた各ジョブをロックし、ジョブ固有のマージンを定義することもできます。また、ジョブごとにカラー管理とカット輪郭の設定を行うこともできます。

1 Job Center で：ネスティングをダブルクリックします。

2 Job Editor で：編集するジョブを選択します。

ネスティングに複数のネストされたジョブが含まれている場合は、**子ジョブ**をクリックしてすべてのリストを表示します。

3 必要に応じて、ジョブを編集します。

4 **適用**をクリックします。
ネストされたジョブが並べ替えられ、プレビューが更新されます。

ネストされたジョブの拡大縮小

各ジョブを個別に拡大縮小したり、すべてのジョブを同じサイズに拡大縮小したりすることができます。

均一スケーリングの設定されたワークフローにインポートされたジョブを再度拡大縮小することはできません。

個々のジョブを拡大縮小するには、ジョブの拡大縮小（58 ページ）を参照 してください。

1 Job Editor で：**レイアウト**タブの**ネスティング**パネルを開きます。

2 **均一スケーリング**を選択し、必要なジョブの寸法を入力します。

3 **適用**をクリックします。
ネストされたジョブが並べ替えられ、プレビューが更新されます。

ネストされたジョブをシート上の固定位置にロックする

ジョブを必要な位置にドラッグするか、もしくは XY 座標を入力することができます。ジョブを手動で配置した場合は、プレビューを更新する際に Command WorkStation がジョブを再度配置しないよう、ジョブをロックする必要があります。

ジョブの位置揃えをサポートするためのビジュアル支援機能が使用できます。

1 Job Editor で：ネストされたジョブを選択し、次のいずれかを行います。

- ツールバーでジョブの左上隅に XY 座標を入力します。
- 必要な位置にジョブをドラッグします。

2 次のいずれかを行います。

- ジョブを右クリックし、**ロックされています**をクリックします。
- ジョブを選択します。そしてツールバーで、南京錠ボタンをクリックします。

3 **適用**をクリックします。

ネストされたジョブが並べ替えられ、プレビューが更新されます。ロックされていないページは、ロックされたページの周りに再度配置されます。

ネストされたジョブの周りにマージンを追加する

ネストされたページ間のスペースを増やすには、マージンを使用することができます。各ジョブの周りに異なるマージン幅を追加できます。

1 Job Editor で：1 つまたは複数のネストされたジョブを選択します。

2 ツールバーの**マージン**から上、下、左、右マージン幅を入力します。

適切なボタンをクリックし、上マージンのみを定義することにより、すべての 4 つの辺に同じマージンを適用することができます。

3 **適用**をクリックします。
ネストされたジョブが並べ替えられ、プレビューが更新されます。

ネストされたジョブまたは複数ページのジョブから選択したページの印刷

ネストされたジョブまたは複数ページのジョブから選択したページを印刷することができます。たとえば、100 ページのジョブでは、17 ページ、77 ページ、98 ページのみを印刷するように選択したり、TIFF ファイルを 10 回複製した場合は、そのうちの 1 つの複製のみを 10 部印刷するように選択できます。

1 Job Editor の場合：**レイアウト**タブの**ネスティング**パネルを開きます。

2 **子ジョブ**をクリックします。

3 **配置済み**の列で、印刷するページとジョブを選択し、**OK** をクリックします。

4 **子ジョブ**ウィンドウを閉じます。

5 **ネスティング**パネルで、**適用**をクリックして、プレビューを更新します。

ネスティングシートの追加または除去

シート用紙を使用して作成したネスティングで、新しいシートを作成したり、既存のシートを削除することができます。

- Job Editor で、ネスティングシートを右クリックし、**シートの追加**をクリックして追加のシートを作成するか、**シートの削除**をクリックして既存のシートを削除します。

タイリング

タイリングは、小さなジョブ（タイル）の集合として印刷されるジョブです。印刷後に結合して、ビル広告、巨大なバナーなどの大きな印刷物を作成できます。

以下の目的のためにタイリングを作成できます。

- プリンターの最大印刷サイズを超える大きな画像の印刷
- 画像のカスタムサイズの領域を独立したジョブとして印刷（例えば、ドアの大きさのタイルを含む壁の作成）

ビデオはここからご覧ください。

タイリングの作成

タイルの数を定義したり、タイルサイズを指定したりできます。また、各タイルにタイル固有の情報を印刷することもできます。

ほとんどのタイリングはジョブに固有です。このため、通常は Job Editor でタイリングを作成します。ただし、Server Manager でタイリングのワークフローを設定してインポートされた全てのジョブに適用することもできます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブで、**タイリング**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の**レイアウト**タブで、**タイリング**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 タイリングのタイプを選択します。

標準のタイルサイズは、プリンター用に選択されている用紙のサイズと等しくなっています。または、タイル寸法を入力するか、ページ上に配置するタイル数（縦と横）を定義することで、カスタムのタイルサイズを設定することもできます。

メモ：個々のタイルのサイズは後で変更することができます。

3 タイルのラベルを設定します（オプション）。

タイル番号やカスタムテキストなど、タイル固有の情報を含むマージンをタイルに印刷できます。タイル番号は、タイルを正しい順序で結合するのに役立ちます。タイルのラベルはプレビューでは表示されません。

4 **保存**をクリックします。

複数の設定を使用して、タイルをカスタマイズできます。

- タイルのサイズを変更することができます（タイルのサイズ変更（76 ページ）を参照 ）。
- タイルの端を固定位置でロックすることができます（タイルの端を固定位置でロックする（77 ページ）を参照)。
- タイルをマージまたは分割することができます（タイルのマージまたは分割（77 ページ）を参照 ）。
- タイルを回転することができます (タイリングジョブのタイルを回転させる（76 ページ）と個々のタイルを直前に編集する（79 ページ）を参照)。

印刷後にタイルを結合しやすくするための、追加の設定も使用できます。

- 隣接する 2 つのタイルの端に画像を重複させて印刷することで、重複領域付きでタイルを印刷することができます（オーバーラップするタイルを作成（75 ページ）を参照)。
- タイルに糊付け領域を付けて印刷することができます（接着領域付きのタイルの印刷（76 ページ）を参照)。

オーバーラップするタイルを作成

オーバーラップするマージンでは、隣接するタイルの両辺にイメージが繰り返し印刷されます。これにより、タイルをより正確に結合でき、位置ずれによって結合部分に白い隙間ができるのを防ぐこともできます。

はじめに：基本のタイリングを作成します。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合：**タイリング**パネルで、**重複/接着**をクリックします。
- Job Editor の場合：ツールバーで、**重複/接着**をクリックします。

2 **オーバーラッピング**で、上、下、左、右のマージン幅を入力します。

適切なボタンをクリックし、上マージンのみを定義することにより、すべての 4 つの辺に同じマージンを適用することができます。

3 オーバーラッピングマークを設定します（オプション）。

オーバーラッピングマークは、位置揃えに役立ちます。オーバーラップするマージンを定義すると、自動的に有効になります。オーバーラッピングマークの長さ、厚さ、色を指定することができます。

標準のマークはオーバーラップ領域の端部に印刷されますが、点線はオーバーラップ領域の長さに沿って印刷されます。点線の利用は、通常のマークでは離れすぎてタイルの正確な位置揃えが難しくなる広範なオーバーラップエリアで推奨されます。

オーバーラッピングマークを印刷したくない場合は、線の太さと長さを 0 に設定することで、印刷を省略できます。

4 **OK** をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

接着領域付きのタイルの印刷

接着領域は、印刷されずに残る接着用の余白です。プレビューには表示されません。デフォルトでは、接着領域はオーバーラッピング用マージンに追加されますが、タイルラベルにオーバーラップします。

はじめに：基本のタイリングを作成します。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合：**タイリング**パネルで、**重複/接着**をクリックします。
- Job Editor の場合：ツールバーで、**重複/接着**をクリックします。

2 **接着領域**で、上、下、左、右のマージンを入力します。

適切なボタンをクリックし、上マージンのみを定義することにより、すべての 4 つの辺に同じマージンを適用することができます。

3 **糊付け領域を重複領域のみに適用**をクリアします（オプション）。

チェックボックスをオフにすると、オーバーラッピング用マージンのないタイルとなります。この場合、接着領域に印刷されないボーダーが追加されます。ボーダーは傷つきやすい用紙に印刷されたタイルの端部を保護するのに役立ちます。

4 **OK** をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

タイルのサイズ変更

タイルの列、タイルの行、または単一のタイルのサイズを変更できます。人の顔の中心でタイルが分割されるような目障りな組合せを避けるためにタイルのサイズを変えることができます。また、窓の周りなど、画像を挿入する背景に合わせてタイルのサイズを調整することもできます。

開始する前に：基本のタイリングを作成します。

1 行または 1 列のサイズを変更すると、近隣する行または列がそれに合わせて拡大または縮小します。選択したメディアのサイズを超えるタイルを作成することはできません。

- Job Editor で：次のいずれかを行います。
  - 行または列のサイズの変更：タイルの端をクリックし、ツールバーで x/y 座標を入力します。または、タイルの端を新しい位置にドラッグします。
  - 個々のタイルのサイズの変更：<Alt>キーを押したまま、タイルの端をクリックします。次に、<Alt>キーを離し、ツールバーに x/y 座標を入力します。または、<Alt>キーを押しながら、タイルの端を新しい位置にドラッグします。

タイリングジョブのタイルを回転させる

選択したタイルを 180°回転できます。

はじめに：基本のタイリングを作成します。

UV インクを用いるグランデ形式のプリンターを使用する場合に、カラー濃度の不整合が発生する場合があります。タイルを 180°回転させ、タイルを結合した際のつなぎ目を見えなくすることで、単色の大きな領域（青空など）の色むらを抑える効果があります。

タイルを 90°、180°、または 270°回転させるには、個々のタイルを直前に編集する（79 ページ）を参照してください。

- Job Editor で、タイリングのジョブを開いてタイルを右クリックし、**タイルを 180 度回転**をクリックします。

回転したタイルを右クリックすると、**回転しない**というメニュー項目が表示されます。必要な場合はこの項目を使用してアクションを元に戻すことができます。

タイルの端を固定位置でロックする

タイルの端をロックすることにより、印刷面の中央など不適切な位置での結合を防ぐことができます。

開始する前に：基本のタイリングを作成します。

- Job Editor で：次のいずれかを行います。
  - タイルの端をクリックします。ツールバーで、南京錠ボタンをクリックします。
  - タイルの端を右クリックし、**タイルエッジのロック**をクリックします。

  ロックされたタイルの端をマウスの右ボタンで クリックすると、**タイルエッジのアンロック**が表示されます。これにより、必要に応じて操作を元に戻すことができます。

タイルのマージまたは分割

選択したタイルをマージしたり、複数の小さなタイルに分割したりできます。

開始する前に：基本のタイリングを作成します。

- Job Editor で、以下のいずれかを行います。
  - タイルをマージ：隣接するタイルを選択します。次に、マウスの右ボタンをクリックし、**タイルをマージ**をクリックします。

    選択したメディアのサイズを超えるタイルをマージすることはできません。
  - タイルを分割：タイルを右クリックして、**タイルを分割**をクリックします。次に、作成する水平および垂直のタイルの数を入力します。

    最小のタイルサイズは、1x1 インチ（2.54 x 2.54cm）です。

タイリングプレビューの表示と保存

タイリングまたは 1 つのタイルの WYSIWYG プレビューを表示し、PDF ファイルとして保存することができます。プレビューには、印刷後に正しい順序でタイルを結合するのに役立つタイル番号が表示されます。

はじめに：基本のタイリングを作成します。

タイリングプレビューウィンドウには 2 つのタブがあります。すべてのタイルを同時にプレビューすることも、1 つのタイルをプレビューすることもできます。

タイリングプレビューウィンドウでは、次のことを行えます。

- タイルをスクロールして、一度に 1 つずつタイルをプレビューする
- 複数ページのジョブに含まれるページをスクロールする
- プレビュー領域を拡大縮小する

メモ：

タイリングプレビューウィンドウでタイルを編集することはできません。

1 Job Editor の場合：ツールバーで、**タイリングプレビュー**をクリックします。

2 次のいずれかを行います。

- **選択されたタイルを保存**を選択します。
- **すべてのタイルを保存**を選択します。

3 **保存**をクリックして PDF を作成します。

ビデオはここからご覧ください。

タイルの分割印刷

印刷を開始するには、タイリングのジョブを Job Editor から Job Center に転送する必要があります。すべてのタイルを印刷したり、特定のタイルを選択して印刷したりできます。必要なタイルのみを印刷すれば、印刷メディアを削減できるだけでなく、処理時間も短くなります。

1 Job Editor の場合：**レイアウト**タブで、**タイリング**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 タイリングを作成し、**保存**をクリックします。

3 **分割**をクリックします。
タイリングと各タイルは個別のジョブとして Job Center に転送されます。必要に応じて、タイリングのジョブや個々のタイルに詳細な変更を加えることができます。

4 Job Center の場合：1 つ以上のタイルを選択します。次に、ツールバーで**印刷**をクリックします。
タイリングのジョブは印刷できません。

タイルジョブ編集の最終段階

Job Editor でタイルジョブを再度開き、印刷前に変更を加えることができます。

ジョブを印刷用に分割すると、新しい印刷ジョブのセット（タイル）が追加されます。新しいタイルには識別するための連続した番号が付与されます。

1 Job Center で、タイルジョブをダブルクリックします。

2 必要な設定を行います。

3 **保存**をクリックした後に**分割**をクリックします。

個々のタイルを直前に編集する

Job Editor で個々のタイルを開き、印刷前に変更を加えることができます。

用紙上でタイルの位置や配置を変更したり、タイルを回転させたり、カラー調整を適用したりできます。編集を保存すると、元のタイルが上書きされます。

1 Job Center で、個々のタイルをダブルクリックします。

2 必要な設定を行います。

3 **保存**をクリックします。
ファイル > 印刷をクリックして Job Editor から直接タイルを印刷できます。

4 Job EditorJob Editor を閉じます。

ステップと反復

ステップアンドリピートは、元のジョブ、および 1 枚のシートに配置された複数のコピー（複製）で構成され、これにより興味深い繰り返しのデザインを作成できます。

単一または複数ページのジョブからステップアンドリピートを作成することができます。ジョブに複数のページがある場合は、各ページがステップアンドリピートの 1 ページを構成します。Command WorkStation は全ページに同じ設定を適用します。そのため、両面印刷のステップアンドリピートを両面プリンターで印刷することができます。

ステップアンドリピートを作成すると、元のジョブの右上に南京錠のアイコンが表示されます。これは、そのジョブを変更できないことを示しています。

ステップアンドリピート設定のプリセットを保存できます。プリセットを使用すると、ステップアンドリピートのデザインを他のジョブに迅速かつ簡単に適用できます。

ビデオはここからご覧ください。

ステップと反復の作成

ジョブの複数コピー（複製）を作成し、反転、オフセット、回転の設定を使用して興味深いパターンを作成できます。テキスタイルや壁紙の業界で必要とされるような、オフセットのある調和したシームレスなパターンもデザインできます。

開始前 : ステップアンドリピートを作成する前に、すべてのジョブ設定とカラー調整を行います。ステップの作成後は、元のジョブを修正できません。また、すべてのコピーを最初に削除しないと繰り返すことができません。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**レイアウト**タブで、**ステップアンドリピート**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の**レイアウト**タブで、**ステップと反復**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 次のいずれかの操作を行います。

- **部数**を選択し、必要なコピーの数を入力します。元のジョブは総数に含まれています。

  最後の列が完了するようにするには、**最終行まで印刷**（オプション）を選択します。この設定では、定義したコピーの数以上が印刷される場合があります。

- 用紙に収まる限り多くのコピーを印刷するには、**用紙全体に印刷**を選択します。
- **パターン**を選択して、デザインをシームレスに繰り返します。必要な数の水平および垂直のコピーによるパターンの構成、用紙全体での印刷、またはユーザー定義の用紙の範囲指定を行うことができます。

  水平方向または垂直方向にどれくらいシフトするかを定義するには、**オフセット**（オプション）を選択します。任意のパーセンテージを入力することも、イメージの幅や高さの比率によってドロップの間隔を選択することもできます。たとえば、1/1 はシフトなし、1/2 は 50%のシフト、1/4 は 25%のシフトを意味します。いずれかの方向へのカスタムシフトを定義することもできます。

3 **ジョブ周りの間隔（画像マウント）**で、画像マウントをシミュレートするボーダー幅を入力します（オプション）（Server Manager のみ）。

この設定ではプリンターの印刷不可能なマージンも考慮します。

4 **反転/回転**で、180°の代替の行または列を指定して、反転または回転を行います（オプション）。

5 **ジョブ間の間隔**で、コピー間の水平および垂直の間隔を入力します（オプション）。

6 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager で、**保存**をクリックします。
- Job Editor で、**適用**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

ステップアンドリピートの変更

ステップアンドリピートを変更するには、最初にすべてのコピー（複製）を削除する必要があります。

後でステップをセットアップして繰り返さなくても良いように、現在の設定をプリセットとして保存します。

1 Job Editor で：**レイアウト**タブで、**ステップアンドリピート**パネルを展開します。パネルヘッダーバーで、チェックボックスをオフにして、設定を無効にします。

2 元の画像に必要な変更を行います。

3 パネルヘッダーバーで、チェックボックスを再選択して、設定を有効にします。

4 **適用**をクリックして、ステップアンドリピートを更新します。

ジョブの統合

ジョブの統合機能を使って、1 つのジョブの上に別のジョブを重ねます。マスタージョブ 1 つで、複数のコンテンツジョブの背景画像を提供します。

マスタージョブおよびコンテンツジョブのページサイズ、背景カラーおよびファイルの拡張子は、次の要件を満たしている必要があります。

- マスタージョブおよびコンテンツジョブには、0.1 インチ（2.54 ミリメートル）以内の同じページサイズが必要です。
- コンテンツジョブの背景カラーは、100%透明でなければなりません。
- マスタージョブとコンテンツジョブのファイル拡張子は同じである必要があります。

メモ：

- コンテンツジョブが複数ページの書類の場合、Command WorkStation は書類の全ページにマスタージョブを適用します。
- コンテンツジョブにレイアウト設定（回転、拡大縮小など）またはクロップマークがある場合、Command WorkStation はそれらを統合済みのジョブに送信します。カラー管理設定は送信されません。

ビデオはここからご覧ください。

自動的なジョブの統合のワークフローを作成する

1 つのマスタージョブに複数のコンテンツジョブを自動的に重ねるためにワークフローを設定できます。

次の要件を満たす必要があります。

- マスタージョブとコンテンツジョブを一緒に読み込みます。
- ジョブ名には、マスターとコンテンツの両方のジョブに共通するキーワードを含める必要があります。

以下の表は、ジョブ名の一部の例を表示しています。

マスターとコンテンツのジョブのファイル名	共通のキーワード	次によって識別されるマスターファイル：	次によって識別されるコンテンツファイル：
Master_Customer.pdf Content_Customer.pdf Fiery_Master.pdf Fiery_Content.pdf	カスタマー Fiery	マスタ	コンテンツ

マスターとコンテンツのジョブのファイル名	共通のキーワード	次によって識別されるマスターファイル：	次によって識別されるコンテンツファイル：
2020_Fiery.pdf 2020_Exhibition.pdf Fiery_January_2020.pdf Exhibition_January_2020.pdf	2020 January_2020	Fiery	エキシビション

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブの**ジョブの統合**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 マスター（背景）とコンテンツのジョブのファイル名を入力します。

3 **保存**をクリックします。

Job Center で、ジョブが統合され、マスタージョブはジョブリストから除去されます。

ジョブを手動で統合する

1 つのマスタージョブに複数のコンテンツジョブを適用できます。マスタージョブとコンテンツジョブは、特定の命名規則に従う必要はありません。

1 Job Center で：マスター（背景）ジョブをダブルクリックします。

2 Job Editor で：**ファイル**タブの**ジョブの統合**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

3 **マスタージョブ**を選択し、変更を保存します。

4 Job Center で：マスタージョブに重ねるジョブをダブルクリックします。

5 Job Editor で：**ファイル**タブの**ジョブの統合**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

6 **コンテンツジョブ**を選択します。

7 ドロップダウンリストボックスから、背景として使用するマスタージョブを選択し、変更を保存します。

Job Center で、ジョブが統合されます。マスタージョブは、ジョブリスト内に残ります。

バリアブルデータ印刷ジョブ

Fiery FreeForm Create で、マスター書類とバリアブル要素をマージすることにより、カスタマイズされた印刷ジョブを作成できます。

Fiery FreeForm Create は、Fiery FreeForm バリアブルデータ印刷（VDP）テクノロジーに基づいて構築されており、バリアブルデータジョブの作成を簡単にする使いやすいインターフェイスを備えています。

バリアブルデータ印刷ジョブでは、書類全体で共通して用いられるマスター要素セットと、各コピーごとに変化するバリアブル要素セットを組み合わせます。

FreeForm Create は、2 つの異なるワークフローを使用し、バリアブルデータ印刷ジョブを簡単にカスタマイズし、Fiery XF で処理される.ffp ファイルを作成できます。

ファイルマージワークフローでは、グラフィックベースの直観的なインターフェイスを使用して、マスター書類とバリアブル書類を組み合わせ、カスタマイズされた印刷ジョブを作成します。

バリアブルデータ書類ワークフローでは、マスター書類とデータソースのスプレッドシートから直接取得した変数を組み合わせることで、別途のバリアブル書類を作成したり別途のバリアブル書類作成アプリケーションを必要とすることなく、カスタマイズされた印刷ジョブを作成します。

詳細は、『Fiery FreeForm Create Help』を参照してください。

キャリブレーションツールとプロファイリングツール

Color Tools を使用すると、キャリブレーションファイルの作成、既存の用紙プロファイルの最適化、サードパーティ製の用紙プロファイルの統合が可能になります。

Fiery Color Profiling Suite では、さらに、用紙プロファイル、リファレンスプロファイル、デバイスリンクプロファイルの作成と編集に加え、G7 キャリブレーションの作成を実行することもできます。Color Profiler Suite は Color Tools から起動できます。Color Profiler Suite には Color Profiler Option が必要です。

Color Tools の起動

Color Tools を使用すると、キャリブレーションファイルの作成、既存のメディアプロファイルの最適化、サードパーティ製のメディアプロファイルの統合が可能になります。

多くのツールでは、カラーチャートの印刷や測定が必要なので、測定デバイス（分光測色計）が使用できるようになっていることを確認します。組み込みの測定デバイスを含む、多くの製造元の測定デバイスがサポートされています。

デフォルトでは、チャートは「待機」ジョブとして Job Center に読み込まれ、印刷処理を手動で開始する必要があります。インポート時に自動的にチャートを印刷するには、**ジョブ検出**パネルで、ワークフロー設定の**受信したジョブをすべて保留にする**の選択を解除します。

- 次のいずれかを行います。
  - Job Center の場合：ツールバーで **Color Tools** をクリックし、Color Tools スタート画面を開きます。必要なツールを起動するにはボタンをクリックします。
  - Server Manager の場合 : **プリンター**タブで、プリンターの用紙プロファイルを選択します。**用紙**タブで**用紙設定**ペインを展開し、**新しいキャリブレーションとプロファイル**または**再キャリブレーション**をクリックして適切なツールを起動します。

  各ツールには、文脈対応ヘルプシステムが用意されており、指示に従って必要な手順を実行できます。各ウィンドウの左下隅にある**ヘルプ**ボタンをクリックします。

プリンターキャリブレーション

Command WorkStation で使用されるすべてのメディアプロファイルにはキャリブレーションファイルが紐付けられています。キャリブレーションファイルは、特定のプリンター用に作成されています。

しかし、まったく同じプリンターはなく、大量生産された同機種プリンターでさえ、カラープロパティには若干の差異があります。使用しているプリンターのカラープロパティが、用紙プロファイルの作成元であるプリンターのカラープロパティと完全に一致することはありません。

次の方法で、使用しているプリンターのカラー再現を向上させることができます。

- 使用しているプリンター専用の新しいキャリブレーションファイルと用紙プロファイルを作成します。この方法が最も正確で、全体的に良好なカラー表現を実現します。
- インク制限を再定義して、既存のキャリブレーションファイルを修正します。この方法はやや正確性に劣りますが、プリンターのカラー再現が用紙プロファイルの作成元であるリファレンスプリンターのカラー再現と一致します。

ビデオはここからご覧ください。

標準的なキャリブレーション手順

Command WorkStation は、お使いのプリンターモデルに適したキャリブレーション手順を自動選択します。標準的なキャリブレーション手順は、6 つのステップで構成されています。

標準的なプリンターキャリブレーションは、次のステップで構成されます。

- プリンター、用紙、インクおよび出力設定を選択する
- 各チャンネルのインクを制限する
- チャンネルごとの緩和されたインク制限に基づいてキャリブレーションを作成する
- インク全体の制限を緩和する
- ソリッドカラーを印刷した L*a*b*データを比較して品質確認を実行する
- キャリブレーションを完了する

ビデオはここからご覧ください。

キャリブレーションファイルの基本を定義する

プリンターをキャリブレートするには、最初に、プリンター、用紙、インクおよび出力を設定します。多くのインクチャンネルをキャリブレートすることができます。

作業を開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

クリアインクチャンネルをキャリブレートすることはできませんが、後の手順でインク制限を設定してクリアインクの量を制御できます。

メモ：

Fiery では、G7 キャリブレーションファイルを作成して適用する方法を説明した取扱説明書が別途用意されています。詳細については、Fiery ナレッジベースを参照してください。

メモ：

キャリブレーションの任意の手順で**ファイル** > **キャリブレーションの保存**を選択すると、いつでもその状態を保存できます。キャリブレーションファイルは Working フォルダーに保存されます。後でこのフォルダーからキャリブレーションファイルをロードして、キャリブレーションを続行できます。プリンターキャリブレーションツールは、最後に編集していた手順の状態で開きます。

完成したキャリブレーションファイルをロードすることもできます。この場合、プリンターキャリブレーションツールが**概要**ウィンドウで開き、キャリブレーションファイルを作成した印刷条件を確認できます。

1 プリンター、プリンタータイプ、インクの種類を選択します。

デフォルトで、Color Tools は、ホワイトインク対応プリンター用の汎用ホワイトキャリブレーションを作成します。この設定は、Server Manager でプリンターのホワイトインク設定を選択すると自動的に適用されます。汎用の白色キャリブレーションがあることで、通常はホワイトチャンネルのキャリブレーションが不要になります。汎用の白色キャリブレーションを使用してキャリブレーションを作成するには、名前にホワイトインクが含まれていないプリンタータイプを選択します。ただし、ホワイトグラデーションの印刷時にドットゲインが多すぎる場合は、名前に「ホワイト」が含まれているプリンターを選択して、カスタム白色キャリブレーションを作成できます。

すべてのプリンターのホワイトチャンネルをキャリブレートすることはできません。この場合、視覚的補正ファイルを適用することで、出力品質を向上させることができます。

一部のプリンターモデルでは、複数のインクの種類がサポートされています。適切なインクの種類を選択していることを確認してください。

2 測定デバイスを選択します。

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。

プリンターに測定デバイスが組み込まれている場合は、該当するチェックボックスを選択することで、Color Tools でキャリブレーションファイルを作成し、用紙プロファイルを自動的に作成することができます。

3 キャリブレーションインテントを選択します（標準的なキャリブレーションのみ）。

- **プルーフ** {nbh} オフセットの色域（コート紙）に基づいてインク制限を自動計算します。
- **フォトまたはプロダクション** {nbh} 最初にライトインクを追加し、フルトーン領域ではインク量を増やすようにし、可能な限り広い色域を再現する彩度値を自動的に計算します。

4 キャリブレーションファイルの名前を入力します（オプション）。

デフォルトの名前は、プリンターモデル、解像度、日付および時刻に基づいて生成されます。カスタム名を入力するには、**設定から名前を生成**チェックボックスの選択を解除します。

5 **用紙設定**で、次の手順を実行します。

a) プリンターで使用する用紙に最も適した用紙の種類を選択します。

b) 用紙名を選択するか、カスタム名を入力します。これは、Server Manager で後から選択する名前です。

c) 実際の値を入力して、ターゲットに合わせて給紙を調整します（オプション）。

Command WorkStation は、印刷物の出力サイズを調整することで、水平方向のバンディングを解消するのに役立ちます。以前にソフトウェア付属の Lineal_01.ps ファイルを印刷して測定したことがある場合は、その結果をキャリブレーションファイルに含めることができます。

6 **出力設定**で、次の操作を行います。

a) 解像度 {nbh} ターゲットとする解像度を選択します。解像度を高くすると出力品質が向上しますが、処理や印刷のパフォーマンスに影響します。

スクリーニングファイルを組み込む場合は、必ず同じ解像度を選択してください。

b) 印刷モード {nbh} 印刷モードで出力品質を定義します。印刷モードはプリンター固有で、選択した解像度に依存します。

c) 印刷方向 {nbh} 双方向印刷は、プリントヘッドが両方向で印刷するので単方向印刷よりも高速です。ただし、単方向印刷の方が印刷物の精度が高くなります。一部のプリンターでは、双方向印刷がサポートされていません。

d) ハーフトーン {nbh} 連続階調プリンターでは、プリンター製造元のハーフトーン処理方法がデフォルトで選択されています。

連続階調プリンター以外のプリンターの場合、**誤差拡散（SE1）**を選択すると最良の画質を実現できます。また、**確率法ハーフトーン（SE2）**を選択すると、処理を高速化したり、ドットサイズを可変にしたりすることができます。

e) カラーモード {nbh} インク数とインクカラーがプリンターに適していることを確認します。

f) ドットのサイズ {nbh} 一部のプリンターは、2 つのドットのサイズに対応しています。**固定**は、各ドットサイズがインク 1 滴であることを意味します。**グレースケール**は、インク滴のサイズを変えられることを意味します。

g) スクリーニング {nbh} 従来のバージョンの Fiery XF で作成したスクリーニングファイルがある場合は、それをキャリブレーションファイルに組み込むことができます。スクリーニングファイルは、C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server のスクリーニングフォルダーに配置する必要があります。ハーフトーン処理方法として**スクリーニング**を選択し、スクリーニングファイルを選択します。

7 **カラー管理がないときでも、ニュートラルグレーに「グレーバランス」の手順を含める**を選択します（オプション）（高度なキャリブレーションのみ）。

この設定により、C 曲線、M 曲線、Y 曲線のバランスを調整して、用紙プロファイルの作成前でもニュートラルグレーを出力できます。

8 **色域の比較に「品質管理」手順を含める**を選択します（オプション）（高度なキャリブレーションのみ）。

この設定により、ソリッドカラー用に L*a*b*データが作成されます。また、用紙プロファイルを作成する前に、キャリブレーションファイルの色域を評価して、GRACoL や ISOcoated_v2 などのリファレンスプロファイルまたはカスタムプロファイルと比較できます。

9 **詳細**を選択します（オプション）（標準キャリブレーションのみ）。

詳細ウィンドウでは、ソリッドカラーで使用されるライトインクの比率を定義できます。

10 **次へ**をクリックします。

次のビデオをご覧ください。

高度なキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

CT プリンタードライバーのキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

HT プリンタードライバーのキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

RGB プリンタードライバーのキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

詳細については、https://help.fiery.com/fieryxf/で『高度なキャリブレーションとプロファイリングガイド』を参照してください。

測定デバイス設定

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。適切な設定を選択することにより、信頼性の高いカラー測定が可能になります。

Command WorkStation では、次の目的で測定デバイスが必要です。

- Color Tools の場合：インク制限を定義するため
- Verifier の場合：カラーの一貫性を測定するため
- Color Editor の場合：印刷されたスポットカラーを測定するため

測定条件は入射照明の UV コンテンツを定義します。測定デバイスによっては、ISO13655 で定義されている測定条件 M0、M1 および M2 がサポートされています。ヨーロッパの場合、非 UV のカラー値は通常、校正の目的で使用されます。

- M0−入射照明の UV コンテンツは定義されていません。シングルパス測定および蛍光増白剤を使用していない用紙に対応しています。
- M1−入射照明の UV コンテンツは D50 と定義されています。デュアルパス測定およびあらゆる用紙に対応しています。ISO 検証には、M1 測定条件を使用します。
- M2−UV コンテンツは無視されます。M2 には、400 nm 以下の波長の実際の放射力のない、420 nm‑700 nm の波長範囲内の入射照明の分光分布が求められます。デュアルパス測定およびあらゆる用紙に対応しています。

測定デバイス	コメント
• ES-2000 • ES-3000 • X-Rite i1Pro 2 • X-Rite i1Pro 3 • X‑Rite i1Pro 3 Plus • X‑Rite i1iO3 • X‑Rite i1iO3+ • Konica Minolta MYIRO‑1 • Konica Minolta FD‑9	Color Tools の場合：プリンターで大量のピコリットルインク滴が出る場合、キャリブレーション図を解像度を低くした幅の広いパッチで作成します。幅の広いパッチによってパッチごとの測定が確実に行われるため、測定の精度が向上します。
• ES 6000 • X-Rite iSis	• 自動化した測定 • 分厚い素材や布地の測定には使用不可

測定デバイス	コメント
• Barbieri Spectro LFP • Barbieri Swing	Color Tools の場合： • 暗く、くすんだ色の素材には、測定デバイスを反射測定モードに設定します。 • 透明また半透明の素材には、測定デバイスを透過測定モードに設定します。 • 透明または半透明の素材に一般のホワイト線形化を作成することを推奨します。一般のホワイト線形化がニーズに合っていない場合は、Fiery サポートまでご連絡ください。

ライトインクの追加/低減

詳細設定では、ライトインクを 100%のソリッドカラーに追加することにより、色域を大きくし、より均一な出力を作成できます。100%のソリッドカラーからライトインクを低減させて、インクが過剰な状態を解決することができます。

プリンターはライトインクをサポートしている必要があります。

新聞紙など、インクを吸収しにくい特殊な印刷用紙を使用している場合は、ライトインクの量を減らすと役立つことがあります。ただし、通常、デフォルト値を変更する必要はありません。

1 ラジオボタンを選択し、パーセント値を入力します。
すべてのライトインクに同じ比率の値を使用することをお勧めします。

2 **OK** をクリックします。

チャンネルごとのインク制限を減らす

この手順では、プリンターが最大カラー濃度に到達する時点にインクを制限します。インクの量は、キャリブレーションの色域サイズだけでなく、インク消費量にも影響します。
多くの場合、約 50%で色の最大濃度に達します。各チャンネルのインクを制限すると、キャリブレーションにとってより適した基準となります。

1 **印刷**をクリックします。

2 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。

3 パッチを表示をクリックします（オプション）。

パッチの上にポインターを移動すると、その L*a*b*値を表示できます。各パッチは、対角線に沿って分割されます。左上領域には期待されるカラーが表示され、右下領域には測定されたカラーが表示されます。

印刷済みチャートの測定を必要とする、キャリブレーションのすべての手順について、カラーパッチを表示できます。

4 **詳細**をクリックします（オプション）。

詳細ウィンドウでは、シミュレーション（リファレンス）プロファイルを選択し、インク制限を調整することができます。

5 **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

リファレンスプロファイルを選択する

詳細設定では、リファレンスプロファイルを選択し、推奨されるインク制限が最適範囲内にあることを確認します。

1 リファレンスプロファイルを選択します（オプション）。

リファレンスプロファイルを選択すると、プロファイルから L*a*b*ターゲット値が抽出されるため、使用可能な色域が制限されます。そのようなキャリブレーションファイルから作成された用紙プロファイルは、リファレンスプロファイルにより適しています。

リファレンスプロファイルを選択しない場合は、代わりに適切な業界標準が適用されます。

2 表示されたインク制限が最適範囲内であることを確認します。

最適範囲は青い領域で表されます。必要に応じてスライドバーを動かします。

3 **OK** をクリックします。

キャリブレーションファイルを作成する

この手順では、チャンネルごとに計算されたインク制限に基づくキャリブレーションファイルを作成します。

1 **印刷**をクリックします。

2 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。

3 **詳細**をクリックします（オプション）。

詳細ウィンドウでは、中間インクの開始点、色調値の増加、ドットゲインを確認できます。

4 **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

中間インクの開始点を確認して TVI 設定を選択する

詳細設定では、ライトインクと中間インクの関係を調整し、色調値の増加（TVI）を選択することができます。

通常、Color Tools によって特殊なアルゴリズムが適用されるため、デフォルト値で良い結果が得られます。デフォルト値を変更するのは、絶対に必要な場合のみにしてください。

1 標準インクの開始点を確認します。

標準インクに最適な開始点は、用紙、インク、解像度の組み合わせによって異なります。

新聞の場合は、ライトインクの比率を最小限に保ち、用紙に使用されるインクの量が過剰にならないようにします。ただし、ライトインクの使用量が少なすぎると、選択した領域内が大きいドットで印刷され、印刷結果が粗い画像になる場合があることに注意してください。

写真またはプルーフ用紙に印刷する場合は、より滑らかな印象を出すために、ライトインクの比率を高くします。

2 TVI を確認します。

TVI は、色調値（入力データ）と印刷されたページ上の対応する色調値の差を表します。

ヨーロッパでは、グラデーションカーブに沿って 40%の入力になるように定義されています。米国および太平洋地域では、TVI は 50%で定義されています。

3 **OK** をクリックします。

インク全体の制限（TIL）を緩和する

この手順では、インク消費量を減らすことができます。これは、しわやブリードの防止にも役立ちます。

メモ：

使用する正確な TIL 定義がわかっている場合は、この手順にあるチャートの印刷と測定は不要です。このウィンドウの下部にある**数値 TIL 定義**編集ボックスに、必要な比率を入力します。

1 **印刷**をクリックします。

初期 TIL が適用された状態でチャートが印刷されます。初期 TIL は、各チャンネルのインク制限に定義した値の合計と等しくなります。これが最大許容値になります。通常、用紙の光沢が強いほど、TIL は高くなります。

2 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。

3 印刷されたチャートを目視で評価し、好ましくないしわやブリードがないかどうかを確認します。次のいずれかを選択します。

- **測定による自動 TIL 定義**– Color Tools で計算された TIL を適用します。この設定を選択するのは、印刷物のインク量に満足している場合です。
- **ビジュアル TIL 定義**–最適な TIL の列数を選択します。測定デバイスではしわやブリードが考慮されないので、自動 TIL が必ずしも最良の選択とは限りません。

ビデオはここからご覧ください。

品質確認を実行する

この手順では、ソリッドカラーの L*a*b*データを作成することで、キャリブレーションのカラー基盤を取得します。キャリブレーションファイルを作成する前に、このデータを使用して、標準リファレンスに対するキャリブレーションの色域を評価できます。

これは、キャリブレーションファイルを作成する前の最終ステップです。品質確認の結果に満足できない場合は、キャリブレーション手順における前の手順のいずれかに戻って繰り返すことができます。

1 **印刷**をクリックします。

2 次の手順を実行します。

a) グレーバランスを確認する：黒いストライプと CMY ストライプが同じであることが理想的です。しかし、混合した CMY インクから純粋な黒を得ることはできないことに注意してください。

b) TIL を確認する：個々のカラーパッチの端を明確に定義する必要があります。インクは用紙に均等に分布し、ブリードの形跡が表示されないようにする必要があります。用紙にはしわの形跡が表示されないようにする必要があります。

c) ライトインクから中間インクへの遷移を確認する：原色のストライプを検証し、ライトインクから中間インクに滑らかに遷移していることを確認します。肌の色調を印刷する場合は、滑らかな遷移が重要です。標準インクの追加が早すぎると、ペッパー効果が発生する場合があります。

3 画面の指示に従ってチャートを測定します。

4 **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

プリンターキャリブレーションを完了する

この手順では、キャリブレーション設定のレポートを作成できます。Color Profiler Option を持っている場合は、用紙プロファイルの作成に進む前に、キャリブレーションの色域がリファレンスと適合しているかどうかを確認できます。

1 新しい用紙名を入力します（オプション）。

新しい用紙名を定義すると、各キャリブレーションファイルが確実に 1 つの用紙のみに関連付けられるようになります。

2 **Profile Inspector で比較**をクリックします（オプション）。

Color Profiler Suite のライセンスを持っている場合は、ISOcoated_v2_eci.icc、GRACoL2006_Coated1v2.icc または任意のカスタムプロファイルとキャリブレーションファイルのカラー色域を比較することができます

Color Profiler Suite はカラー色域の 3D ビューを表示します。3D モデルをあらゆる方向から表示して、リファレンスの色域に合っていないカラー値を確認できます。

3 **プロファイリングを完了するまたは続ける**で、次のいずれかを選択します。

- **Color Profiler Suite で ICC プロファイルを作成する**
- **ICC プロファイルなしでキャリブレーション（EPL）を保存する**

4 **レポートを作成**をクリックします（オプション）。
この HTML 形式のレポートでは、キャリブレーションの詳細を簡単にアーカイブしたり印刷したりできます。レポートには、キャリブレーション設定、インク制限、色域の詳細が記載されています。

5 **完了**をクリックします。

キャリブレーションファイルの検査に関するビデオについてはこちら、キャリブレーションファイルの保存に関するビデオについてはこちらを参照してください。

キャリブレーションファイルは次の目的で使用できます。

- 既存の用紙プロファイルに接続できます。
- カラー管理を行わないでジョブを印刷できます。たとえば、サードパーティ製のソフトウェアを使用して用紙プロファイルを作成する場合は、カラー管理を行わないでチャートを印刷する必要があります。
- Color Profiler Suite のライセンスを持っている場合は、用紙プロファイルの作成に進むことができます。インク節約のための追加ライセンス（EFI プリンター用と EFI 以外のプリンター用）も利用でき、Color Profiler Suite で作成したプロファイルにインク節約を組み込むことができます。インクを節約することで、色の品質を損なうことなく、使用するインクを出来る限り少なくすることができます。

  用紙プロファイルを作成したら、Command WorkStation でそれを選択する必要があります。詳細については、カスタム用紙プロファイルを実装する（94 ページ）を参照してください。

カスタム用紙プロファイルを実装する

特定の印刷環境用にカスタム用紙プロファイルを作成すると、Command WorkStation でそのプロファイルを選択してから、ジョブに適用する必要があります。

作業を開始する前に：カスタムプロファイルと関連するキャリブレーションファイルが、C:\ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles\My Profiles に配置されていることを確認します。キャリブレーションファイルと用紙プロファイルの作成に関する詳細については、プリンターキャリブレーション（85 ページ）を参照してください。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager のサイドバーで、**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンタのツリー表示で用紙を選択し、**用紙**タブで**用紙設定**パネルを展開します。
- Job Editor の**プリンター**タブで、**用紙設定**パネルを展開します。
- Job Center の**用紙設定**で、**編集**をクリックします。

2 インクタイプ、メディア名およびその他のメディア設定を選択します。

用紙プロファイルにインクの保存が組み込まれる場合は、プロファイルの種類に**インクの保存**を選択します。

3 **キャリブレーション結果**で、キャリブレーションファイルを選択します。

Command WorkStation では、選択した用紙設定の組み合わせと互換性のあるキャリブレーションファイルおよび ICC プロファイルのみが表示されます。

メモ：適切なライセンスを持っていない場合でも、インク保存用紙プロファイルを選択できます。ただし、ジョブを実行して処理すると、エラーメッセージが表示されます。

4 **保存**をクリックします。

高度なキャリブレーション手順

Command WorkStation は、お使いのプリンターモデルに適したキャリブレーション手順を自動選択します。高度なキャリブレーション手順は、4 つのステップに加え、より正確なキャリブレーションをおこなうための 2 つのオプションのステップで構成されます。

高度なプリンターキャリブレーションは、次のステップで構成されます。

- プリンター、用紙、インクおよび出力設定を選択する
- 各チャンネルのインクを制限する
- インク全体の制限を緩和して、キャリブレーションを実行する
- グレーバランスを最適化する（オプション）
- ソリッドカラーを印刷した L*a*b*データを比較して品質確認を実行する（オプション）
- キャリブレーションを完了する

キャリブレーションファイルの基本を定義する

プリンターをキャリブレートするには、最初に、プリンター、用紙、インクおよび出力を設定します。多くのインクチャンネルをキャリブレートすることができます。

作業を開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

クリアインクチャンネルをキャリブレートすることはできませんが、後の手順でインク制限を設定してクリアインクの量を制御できます。

メモ：

Fiery では、G7 キャリブレーションファイルを作成して適用する方法を説明した取扱説明書が別途用意されています。詳細については、Fiery ナレッジベースを参照してください。

メモ：

キャリブレーションの任意の手順で**ファイル** > **キャリブレーションの保存**を選択すると、いつでもその状態を保存できます。キャリブレーションファイルは Working フォルダーに保存されます。後でこのフォルダーからキャリブレーションファイルをロードして、キャリブレーションを続行できます。プリンターキャリブレーションツールは、最後に編集していた手順の状態で開きます。

完成したキャリブレーションファイルをロードすることもできます。この場合、プリンターキャリブレーションツールが**概要**ウィンドウで開き、キャリブレーションファイルを作成した印刷条件を確認できます。

1 プリンター、プリンタータイプ、インクの種類を選択します。

デフォルトで、Color Tools は、ホワイトインク対応プリンター用の汎用ホワイトキャリブレーションを作成します。この設定は、Server Manager でプリンターのホワイトインク設定を選択すると自動的に適用されます。汎用の白色キャリブレーションがあることで、通常はホワイトチャンネルのキャリブレーションが不要になります。汎用の白色キャリブレーションを使用してキャリブレーションを作成するには、名前にホワイトインクが含まれていないプリンタータイプを選択します。ただし、ホワイトグラデーションの印刷時にドットゲインが多すぎる場合は、名前に「ホワイト」が含まれているプリンターを選択して、カスタム白色キャリブレーションを作成できます。

すべてのプリンターのホワイトチャンネルをキャリブレートすることはできません。この場合、視覚的補正ファイルを適用することで、出力品質を向上させることができます。

一部のプリンターモデルでは、複数のインクの種類がサポートされています。適切なインクの種類を選択していることを確認してください。

2 測定デバイスを選択します。

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。

プリンターに測定デバイスが組み込まれている場合は、該当するチェックボックスを選択することで、Color Tools でキャリブレーションファイルを作成し、用紙プロファイルを自動的に作成することができます。

3 キャリブレーションインテントを選択します（標準的なキャリブレーションのみ）。

- **プルーフ** {nbh} オフセットの色域（コート紙）に基づいてインク制限を自動計算します。
- **フォトまたはプロダクション** {nbh} 最初にライトインクを追加し、フルトーン領域ではインク量を増やすようにし、可能な限り広い色域を再現する彩度値を自動的に計算します。

4 キャリブレーションファイルの名前を入力します（オプション）。

デフォルトの名前は、プリンターモデル、解像度、日付および時刻に基づいて生成されます。カスタム名を入力するには、**設定から名前を生成**チェックボックスの選択を解除します。

5 **用紙設定**で、次の手順を実行します。

a) プリンターで使用する用紙に最も適した用紙の種類を選択します。

b) 用紙名を選択するか、カスタム名を入力します。これは、Server Manager で後から選択する名前です。

c) 実際の値を入力して、ターゲットに合わせて給紙を調整します（オプション）。

Command WorkStation は、印刷物の出力サイズを調整することで、水平方向のバンディングを解消するのに役立ちます。以前にソフトウェア付属の Lineal_01.ps ファイルを印刷して測定したことがある場合は、その結果をキャリブレーションファイルに含めることができます。

6 **出力設定**で、次の操作を行います。

a) 解像度 {nbh} ターゲットとする解像度を選択します。解像度を高くすると出力品質が向上しますが、処理や印刷のパフォーマンスに影響します。

スクリーニングファイルを組み込む場合は、必ず同じ解像度を選択してください。

b) 印刷モード {nbh} 印刷モードで出力品質を定義します。印刷モードはプリンター固有で、選択した解像度に依存します。

c) 印刷方向 {nbh} 双方向印刷は、プリントヘッドが両方向で印刷するので単方向印刷よりも高速です。ただし、単方向印刷の方が印刷物の精度が高くなります。一部のプリンターでは、双方向印刷がサポートされていません。

d) ハーフトーン {nbh} 連続階調プリンターでは、プリンター製造元のハーフトーン処理方法がデフォルトで選択されています。

連続階調プリンター以外のプリンターの場合、**誤差拡散（SE1）**を選択すると最良の画質を実現できます。また、**確率法ハーフトーン（SE2）**を選択すると、処理を高速化したり、ドットサイズを可変にしたりすることができます。

e) カラーモード {nbh} インク数とインクカラーがプリンターに適していることを確認します。

f) ドットのサイズ {nbh} 一部のプリンターは、2 つのドットのサイズに対応しています。**固定**は、各ドットサイズがインク 1 滴であることを意味します。**グレースケール**は、インク滴のサイズを変えられることを意味します。

g) スクリーニング {nbh} 従来のバージョンの Fiery XF で作成したスクリーニングファイルがある場合は、それをキャリブレーションファイルに組み込むことができます。スクリーニングファイルは、C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server のスクリーニングフォルダーに配置する必要があります。ハーフトーン処理方法として**スクリーニング**を選択し、スクリーニングファイルを選択します。

7 **カラー管理がないときでも、ニュートラルグレーに「グレーバランス」の手順を含める**を選択します（オプション）（高度なキャリブレーションのみ）。

この設定により、C 曲線、M 曲線、Y 曲線のバランスを調整して、用紙プロファイルの作成前でもニュートラルグレーを出力できます。

8 **色域の比較に「品質管理」手順を含める**を選択します（オプション）（高度なキャリブレーションのみ）。

この設定により、ソリッドカラー用に L*a*b*データが作成されます。また、用紙プロファイルを作成する前に、キャリブレーションファイルの色域を評価して、GRACoL や ISOcoated_v2 などのリファレンスプロファイルまたはカスタムプロファイルと比較できます。

9 **詳細**を選択します（オプション）（標準キャリブレーションのみ）。

詳細ウィンドウでは、ソリッドカラーで使用されるライトインクの比率を定義できます。

10 **次へ**をクリックします。

次のビデオをご覧ください。

高度なキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

CT プリンタードライバーのキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

HT プリンタードライバーのキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

RGB プリンタードライバーのキャリブレーションについては、ここをクリックしてください。

詳細については、https://help.fiery.com/fieryxf/で『高度なキャリブレーションとプロファイリングガイド』を参照してください。

チャンネルごとのインク制限を低減してキャリブレーションファイルを作成する

この手順では、プリンターが最大カラー濃度に到達する時点にインクを制限し、キャリブレーションファイルを作成することができます。インク量はキャリブレーションの色域サイズに影響します。

インク過多が問題であることがわかっている場合は、チャートを印刷する前にインク制限を手動で低減することで、ブリードの問題やしわの発生を防いだり、チャートを正常に測定できるようにしたりできます。**チャンネルごとに事前に設定したインク制限で印刷**を選択し、**事前に設定したインク制限**をクリックします。ただし、確信が持てない場合は、印刷前に事前に設定したインク制限を適用しないでください。印刷される色域が目に見えて減少する可能性があります。

メモ：特定のプリンターや解像度では、事前に設定したインク制限はすべての 1000 dpi 解像度に適用されるので、1000 dpi のデフォルトの色域は 600 dpi の色域とほぼ同じになります。これにより、両方の解像度のカラーを簡単に調整できます。ただし、1000 dpi モード（バックライト用紙など）のすべての色域機能を使用する場合は、解像度 1000 dpi の事前に設定したインク制限をリセットして 100%にします。

1 **印刷**をクリックします。

Color Tools は指定したエクスポートフォルダーに印刷ファイルを作成します。

2 プリンターに印刷ファイルをロードします。

黒または透明な用紙への印刷用にホワイトチャンネルをキャリブレートするには、チャートを印刷する前に、印刷ステーションでジョブごとにレイヤー印刷を設定する必要があります。

マルチレイヤージョブの印刷方法の詳細については、プリンターの操作ガイドを参照してください。EFI VUTEk 3r+/5r+、32r+、D3R/D5R については、『Fiery XF を使用したマルチレイヤーのプロファイリング』を参照してください。これらのドキュメントは https://inkjet.support.efi.com で入手できます。

3 チャートを印刷します。

VUTEk プリンターのみ：各マルチレイヤージョブの印刷オプションを使用して、スムージングレベル、マージンなどを設定します。

必要に応じて、二重印刷設定を使用してインク濃度を上げます。この設定はカラー出力に多大な影響を及ぼすので、キャリブレーションファイル名に「二重印刷」を含めることをお勧めします。

4 画面の指示に従ってチャートを測定します。

5 **パッチを表示**をクリックします（オプション）。

パッチの上にポインターを移動すると、その L*a*b*値を表示できます。各パッチは、対角線に沿って分割されます。左上領域には期待されるカラーが表示され、右下領域には測定されたカラーが表示されます。

印刷済みチャートの測定を必要とする、キャリブレーションのすべての手順について、カラーパッチを表示できます。

6 ライト/中間インクの設定を確認します。

中間インク、**中間インク開始点**、**フルトーンでのライトインク**および **50%のドットゲイン**の各値に基づいて、Color Tools は CMY インクで実現可能な最大 Chroma（*C）とブラックで実現可能な最小 L*値（0）を計算します。

自動チェックボックスの選択を解除すると、ライト/中間の設定を試して、グラデーションの滑らかさは維持したまま、Chroma とインク消費量の間の最適なバランスが取れた組み合わせを見つけることができます。Enter キーを押すと、Chroma とインク消費量の値が自動的に更新されます。

7 **視覚的なリファレンスを印刷**（オプション）をクリックし、優先するカラー階調を確認します。

- 中間インクの開始点が滑らかに遷移していることを確認します。
- フルトーン領域で全体的なインクの範囲を確認します。

8 **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

VUTEk 印刷ステーションでレイヤー印刷を設定する

黒または透明な用紙への印刷用にホワイトチャンネルをキャリブレートするには、チャートを印刷する前に、VUTEk 印刷ステーションでレイヤー印刷を設定する必要があります。

1 各ジョブを右クリックしてマルチレイヤージョブを作成します。

2 「Ink Limit and Linearization_W」以外のすべてのチャートについて、次の手順を実行します。

a) 上部レイヤーで、**ホワイト**の選択を解除します。

b) 下部レイヤーで、**ホワイト塗りつぶし**を選択します。

マルチレイヤーパネルで 3 つのレイヤーを選択し、もう 1 つのホワイトレイヤーを追加することで、インクの範囲を改善できます。中間レイヤーと下部レイヤーで**ホワイト塗りつぶし**を選択します。

3 ホワイトのキャリブレーションチャート（Ink Limit and Linearization_W）では、次の手順を実行します。

a) 下部レイヤーで、**イメージからホワイトを取得**を選択します。

b) 上部レイヤーで、**ホワイト**の選択を解除します。

マルチレイヤーパネルで 3 つのレイヤーを選択することで、インクの範囲を改善できます。その後、中間レイヤーで、**イメージを選択**をクリックし、マルチレイヤージョブの作成に使用したジョブを参照します。ファイルがロードされたら、中間レイヤーのホワイト以外のカラーをすべて選択解除します。

Chroma とインク消費量のバランスを調整する

ライト/中間インク設定を試して、Chroma とインク消費量の最適なバランスを見つけることができます。

チャンネルごとのインク制限チャートを測定すると、Color Tools では、インクチャンネルごとに次の値が表示されます。

- **中間インク**–フルトーンでの中間インク制限です。Color Tools は、CMY インクで実現可能な最良の Chroma（C*）と、ブラックで実現可能な最小の L*値（0）を取得しようとします。
- **中間インク開始点**–中間インク曲線の絶対開始点です。ライトインクの消費量も調整されます。この設定はライトインクから中間インクへの遷移に影響します。
- **フルトーンでのライトインク**–フルトーンにおけるライトインクの絶対比率です。

- **ライトインクの終点**–ライトインクの終点です。ライトインクの終点を 100%未満に設定すると、インクの節約を用紙プロファイルに組み込むことができます。インクを節約することで、色の品質を損なうことなく、使用するインクを出来る限り少なくすることができます。
- **50%のドットゲイン**–50%に対するドットゲインです。値を-5%にした場合、50%の入力値が 45%の出力値になります。

Color Tools は、ライト/中間インクと事前に設定したインク制限を考慮して、表現可能な最大色域と、選択したインクチャンネルで 0%から 100%までのグラデーションの再現に必要なインク消費量を判断します。

最適な組み合わせを見つけるのに役立つヒントを次に示します。

- 中間インクとライトインクの比率を下げすぎないでください。比率を少しだけ下げても全体的な Chroma にほとんど影響しないこともよくあります。しかし、使用するインク量が少なすぎると、印刷結果に色抜けが生じる可能性があります。ビジュアルリファレンスチャートを印刷すると、全体的なインクの範囲と印刷品質を確認できます。
- ライトインクをサポートするすべてのチャンネルで同じ比率のライトインクを使用します。同じキャリブレーションで、ライトインクの終点とライトインクをフルトーンで混ぜることはお勧めできません。
- 早い段階で中間インクを使用することで、インク消費量を減らすことができます。ただし、あまりにも早い段階で中間インクを設定しないように注意してください。粒状感の原因になる可能性があります。推奨される中間インクの開始点は 20%から 40%の間です。また、最大限界値に向かってインク曲線の裾野が広くならないようにします。
- ドットゲインは中間インクとライトインクの両方に影響します。この設定はプリンター本来のグレーバランスに影響するので、変更するのは特殊な環境の場合に限定してください。
- ライトインクの終点は、中間インクの開始点から 35%離れたところになるように維持し、スムーズな推移を実現します。

インク全体の制限（TIL）を設定する

この手順では、インク全体の制限（TIL）を設定できます。TIL はインク過多を防ぎ、プリンターのダイナミックレンジを最適化します。

最初はあらかじめ定義された TIL を使ってチャートを印刷することをお勧めします。あらかじめ定義された TIL は、フルトーンのインク制限の合計に基づいており、各インクチャンネルの事前に設定したインク制限を考慮していいます。あらかじめ定義された値はインクの最大許容割合です。8 つのインクチャンネルを搭載したプリンターでは、最大 TIL 値は 800%です。

あらかじめ定義された値を変更するのは、プリンター、用紙、インクの種類、解像度およびカラーモードの特定の組み合わせに対応する TIL を把握している場合のみです。たとえば、既存のキャリブレーションファイルをロードして、中間インク開始点を調整したり、異なるターゲットドットゲインを設定したりできます。フルトーンの制限で中間インクまたはライトインクを変更しない限り、新しい用紙プロファイルを作成しなくても既存のキャリブレーションファイルを修正できます。

1 **設定**をクリックします。

チャート設定ウィンドウは、TIL チャートのレイアウトやパッチサイズに関連づいています。使用しているプリンター、用紙サイズ、測定デバイスに適した設定を行います。

メモ：最初はあらかじめ定義された値を使用することをお勧めします。

2 **印刷**をクリックします。
デフォルトの印刷チャートは、中央に六角形があり、右上隅にブリードマークがある長方形のパッチで構成されます。

3 印刷されたチャートを確認して最適な TIL 値を決定します。

表面反射が最小限になるような表示条件を選択します。たとえば、ライトブース内や壁面でチャートを目の高さまで持ってきて、チャートを正面から見るようにします。

a) 六角形が最もよく見える行を特定します。ほとんどの場合、CMYK 行または CMY 行になります。

b) 左から右へ行をスキャンし、六角形の色が背景色と同じ最初のパッチを特定します。インク過多による印刷ムラが発生しやすい印刷システム（たとえば、布用プリンターや溶剤インクを使用するプリンター）では、各 TIL のパッチ列を確認して最適な値を探します。印刷ムラのない最初のパッチ列を特定します。

最適な TIL は、選択したパッチやパッチ列の近似値になります。

大きめのステップサイズ（増加率 15%-20%）で印刷されたパッチの場合、最適な TIL は選択したパッチの TIL とその 1 つ前のパッチの TIL の間の値になります。

4 印刷されたチャートでブリードマークが鮮明かどうかを確認します。

ブリードマークがかすんだり、はみ出したりしないようにしてください。

5 印刷されたチャートでパッチの背景色が均等かどうかを確認します。

背景色に印刷時のブリード、斑点、フリンジ、しみがないようにしてください。

こちらから、EFI VUTEk、EFI スーパーワイドロールツーロール、EFI Matan プリンターのビデオをご覧ください。

TIL チャートを設定する

チャート設定ウィンドウでは、チャートのレイアウトやパッチサイズを設定します。使用しているプリンター、用紙サイズ、測定デバイスに適した設定を行うことができます。

- **範囲開始**–最初のパッチの TIL の比率を設定します。
- **範囲終了**–最後のパッチの TIL の比率を設定します。
- **ステップサイズ**–パッチ間のインクの増加率を設定します。
- **パッチサイズ**–選択した複数のパッチのサイズを指定します。
- **行間隔**–隣接する行の間隔を定義します。
- **スミノセ**–すべてのオーバープリントをブラックインクとの組み合わせで印刷します。デフォルトでは、TIL チャートの上部セクションのみがブラックインクでオーバープリントされます。
- **CMYK のみ**–オレンジやバイオレットなどの色域拡張インクを無視します。色域拡張インクを使って印刷されたチャートは行数が多くなります。
- **ブリードマーク**–ブリードマークのサイズを定義します。**なし**を選択すると、ブリードマークなしでパッチが印刷されます。
- **六角形**–各パッチ内の六角形のサイズを定義します。**なし**を選択すると、単色のパッチが印刷されます。

メモ：

おおよそ最適な TIL がわかる場合は、範囲（240～340%）を狭めてステップサイズを 5%に小さく設定することで、より正確な結果を得ることができます。

CMY グラデーションカーブをニュートラルグレーに揃える

この手順では、反復を複数回実行することで、高い色度値を小さくし、安定したグレーバランスを実現することができます。

この手順は、**設定**ウィンドウで選択している場合にのみ使用できます。

1. **印刷**をクリックします。
2. インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。
   Color Tools は平均 Delta C 値を表示します。この値は、グレーバランス全体に対する色度差の平均値を表します。この値が大きいほど、グレーバランスの中で大きなカラーシフトが発生します。最適化の余地があるかが矢印で示されます。望ましい平均 Delta C 値は 2 以下です。
3. それ以上最適化できなくなるまで、印刷と測定の処理を繰り返します。
4. Delta C 値が最も小さくなった測定結果を選択します。
5. **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

品質確認を実行する

この手順では、ソリッドカラーの L*a*b*データを作成することで、キャリブレーションのカラー基盤を取得します。キャリブレーションファイルを作成する前に、このデータを使用して、標準リファレンスに対するキャリブレーションの色域を評価できます。

これは、キャリブレーションファイルを作成する前の最終ステップです。品質確認の結果に満足できない場合は、キャリブレーション手順における前の手順のいずれかに戻って繰り返すことができます。

1. **印刷**をクリックします。
2. 次の手順を実行します。
   a) グレーバランスを確認する：黒いストライプと CMY ストライプが同じであることが理想的です。しかし、混合した CMY インクから純粋な黒を得ることはできないことに注意してください。
   b) TIL を確認する：個々のカラーパッチの端を明確に定義する必要があります。インクは用紙に均等に分布し、ブリードの形跡が表示されないようにする必要があります。用紙にはしわの形跡が表示されないようにする必要があります。
   c) ライトインクから中間インクへの遷移を確認する：原色のストライプを検証し、ライトインクから中間インクに滑らかに遷移していることを確認します。肌の色調を印刷する場合は、滑らかな遷移が重要です。標準インクの追加が早すぎると、ペッパー効果が発生する場合があります。
3. 画面の指示に従ってチャートを測定します。
4. **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

プリンターキャリブレーションを完了する

この手順では、キャリブレーション設定のレポートを作成できます。Color Profiler Option を持っている場合は、用紙プロファイルの作成に進む前に、キャリブレーションの色域がリファレンスと適合しているかどうかを確認できます。

1 新しい用紙名を入力します（オプション）。

新しい用紙名を定義すると、各キャリブレーションファイルが確実に 1 つの用紙のみに関連付けられるようになります。

2 **Profile Inspector で比較**をクリックします（オプション）。

Color Profiler Suite のライセンスを持っている場合は、ISOcoated_v2_eci.icc、GRACoL2006_Coated1v2.icc または任意のカスタムプロファイルとキャリブレーションファイルのカラー色域を比較することができます

Color Profiler Suite はカラー色域の 3D ビューを表示します。3D モデルをあらゆる方向から表示して、リファレンスの色域に合っていないカラー値を確認できます。

3 **プロファイリングを完了するまたは続ける**で、次のいずれかを選択します。

- **Color Profiler Suite で ICC プロファイルを作成する**
- **ICC プロファイルなしでキャリブレーション（EPL）を保存する**

4 **レポートを作成**をクリックします（オプション）。
この HTML 形式のレポートでは、キャリブレーションの詳細を簡単にアーカイブしたり印刷したりできます。レポートには、キャリブレーション設定、インク制限、色域の詳細が記載されています。

5 **完了**をクリックします。

キャリブレーションファイルの検査に関するビデオについてはこちら、キャリブレーションファイルの保存に関するビデオについてはこちらを参照してください。

キャリブレーションファイルは次の目的で使用できます。

- 既存の用紙プロファイルに接続できます。
- カラー管理を行わないでジョブを印刷できます。たとえば、サードパーティ製のソフトウェアを使用して用紙プロファイルを作成する場合は、カラー管理を行わないでチャートを印刷する必要があります。
- Color Profiler Suite のライセンスを持っている場合は、用紙プロファイルの作成に進むことができます。インク節約のための追加ライセンス（EFI プリンター用と EFI 以外のプリンター用）も利用でき、Color Profiler Suite で作成したプロファイルにインク節約を組み込むことができます。インクを節約することで、色の品質を損なうことなく、使用するインクを出来る限り少なくすることができます。

  用紙プロファイルを作成したら、Command WorkStation でそれを選択する必要があります。詳細については、カスタム用紙プロファイルを実装する（94 ページ）を参照してください。

カスタム用紙プロファイルを実装する

特定の印刷環境用にカスタム用紙プロファイルを作成すると、Command WorkStation でそのプロファイルを選択してから、ジョブに適用する必要があります。

作業を開始する前に：カスタムプロファイルと関連するキャリブレーションファイルが、C:\ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles\My Profiles に配置されていることを確認します。キャリブレーションファイルと

用紙プロファイルの作成に関する詳細については、プリンターキャリブレーション（85 ページ）を参照してください。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager のサイドバーで、**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンタのツリー表示で用紙を選択し、**用紙**タブで**用紙設定**パネルを展開します。
- Job Editor の**プリンター**タブで、**用紙設定**パネルを展開します。
- Job Center の**用紙設定**で、**編集**をクリックします。

2 インクタイプ、メディア名およびその他のメディア設定を選択します。
用紙プロファイルにインクの保存が組み込まれる場合は、プロファイルの種類に**インクの保存**を選択します。

3 **キャリブレーション結果**で、キャリブレーションファイルを選択します。
Command WorkStation では、選択した用紙設定の組み合わせと互換性のあるキャリブレーションファイルおよび ICC プロファイルのみが表示されます。

メモ：適切なライセンスを持っていない場合でも、インク保存用紙プロファイルを選択できます。ただし、ジョブを実行して処理すると、エラーメッセージが表示されます。

4 **保存**をクリックします。

プリンター最適化

L*a*b*最適化は、シミュレーション（リファレンス）プロファイルの色域により適しています。

L*a*b*最適化を用紙プロファイルに適用することで、カラー精度を大幅に改善することができます。

ビデオはここからご覧ください。

用紙プロファイルを最適化するための設定を行う

L*a*b*最適化ファイルを用紙プロファイルに適用することで、カラー精度を大幅に改善できます。

作業を開始する前に、

- 印刷品質を確認して、最適化が本当に必要であることを確認します。
- 測定デバイスをコンピューターに接続します。

1 **プロファイル**で、ワークフローを選択します。
ワークフローに関連付けられた用紙プロファイルとシミュレーション（リファレンス）プロファイルが取得されます。シミュレーション（リファレンス）プロファイルは、用紙プロファイルを最適化したときの目標となるカラーを表します。

2 **測定デバイス**で、使用している測定デバイスを選択します。
一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。

3 **最適化チャート**で、チャートを選択します。
用紙プロファイルの作成に使用したのと同じチャートを使用することをお勧めします。

4 **追加のキャラクタリゼーションデータを使用する**を選択します（オプション）。

元の測定データがない場合は、このチェックボックスの選択を解除したままにします。

元の IT8 キャラクタリゼーションデータは次のプロファイルからロードできます。

- シミュレーション（リファレンス）プロファイル–キャラクタリゼーションデータセットが選択したプロファイルと一致することを確認します。
- 別の用紙プロファイル–別の用紙プロファイルから IT8 キャラクタリゼーションデータを選択すると、あるプリンターの印刷品質を別のプリンターに合わせて調整できます。

5 **最適化方法**で、次のいずれかを選択します。

- **メディアプロファイルを最適化**–最適化の結果が直接用紙プロファイルに適用されます。
- **新しい L*a*b*補正プロファイルを作成**–Delta E 値を低減してカラー精度を改善します。
- **既存の L*a*b*補正プロファイルを最適化**–少ない手順で最適な結果が得られます。まだ L*a*b*最適化ファイルを作成していない場合は、neutral.3cc ファイルをロードして最適化できます。このファイルは、C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Balance フォルダーにあります。

6 **用紙の白色部分の設定**で、次のいずれかを選択します。

- **デフォルト - 絶対カラーメトリック**–シミュレーション（リファレンス）プロファイルから絶対カラーメトリックレンダリングインテントを適用します。
- **用紙白を抑制**–用紙の白色部分シミュレーションのない絶対カラーメトリックレンダリングインテントを適用します。
- **現在の用紙の白色部分を維持(変更なし)**–用紙の白色部分を最適化の対象から除外します。

7 組み込みの測定デバイスを使用している場合は、最適化コントロールの基準を選択します（オプション）。

最適化手順は、指定した回数だけ、または定義した Delta E の平均値に達するまで繰り返すことができます。

両方のチェックボックスを選択すると、最適な Delta E 値に達した時点で、指定した回数に到達する前でも最適化が終了します。または、指定した Delta E の平均値に達していなくても、指定した回数に到達した時点で最適化は終了します。

8 **次へ**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

最適化チャート

各種チャートレイアウトを使用できます。用紙プロファイルの作成に使用したのと同じチャートを印刷して測定することをお勧めします。

- 46–46 色のカラーパッチを含むシンプルなコントロールバーです。小さいので、どの印刷物のサイズにも合います。
- 234–234 色のカラーパッチを印刷します。
- 928（IT8.7/3）–928 色のカラーパッチを印刷します。
- 1485（ECI 2002）–色別にソートされた 1,485 色のカラーパッチを印刷します。このチャートを使用するとパッチ数が多くなるため、用紙プロファイルの品質が向上します。ISO 規格を満たすには、このチャートを選択します。

- 1485 ランダム（ECI 2002）−ランダムに配置された 1,485 色のカラーパッチを印刷します。このチャートを使用するとパッチ数が多くなるため、用紙プロファイルの品質が向上します。ISO 規格を満たすには、このチャートを選択します。
- 1617（CGATS IT8.7/4）−色別にソートされた 1,617 色のカラーパッチを印刷します。DIN ISO norm 12647-7 規格の判断要素となります。Fogra 認証や G7 処理には、1,617 色カラーパッチのあるチャートが必要です。Fiery では、このチャートをインクジェットプリンターのメディアプロファイルの作成に使用しています。
- 1617 ランダム（CGATS IT8.7/4）−ランダムに配置した 1,617 色のカラーパッチを印刷します。DIN ISO norm 12647-7 規格の判断要素となります。Fogra 認証や G7 処理には、1,617 色カラーパッチのあるチャートが必要です。
- 1617（CGATS IT8.7/5）−色別にソートされた 1,617 色のカラーパッチを印刷します。1617 ターゲットは標準の IT8.7/4 ターゲットの一意のパッチ値と、P2P51 ターゲットの 4 列と 5 列のすべてのパッチ値を組み合わせた CMYK プリンターのキャラクタリゼーションターゲットです。
- 4028−4,028 色のカラーパッチを印刷します。Fiery では、このチャートを Fiery トナープリンターのメディアプロファイルの作成に使用しています。

L*a*b*最適化ファイルを作成する

最適化手順を必要なだけ繰り返し、適用する L*a*b*最適化ファイルを選択することができます。最適化するたびに、Color Tools には、平均 dE、ピーク dE、用紙の白色部分に加え、ターゲットにする色域に含まれるカラーの比率が表示されます。

1 **印刷**をクリックします。

2 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。
最初の測定結果が最適化の基準になります。

3 **最適化**をクリックします。

組み込まれている測定デバイスを選択し、最適化コントロールの基準を使用している場合、この手順は必要ありません。

上向きの緑の矢印は、プロファイルをさらに最適化できることを示しています。停止の記号は、これ以上最適化できないことを示します。

4 それ以上最適化できなくなるまで、ここまでの手順を繰り返します。

最適化のしすぎでカラー階調に悪影響が及んでいないかを確認するには、最終的なチャートを印刷して目視で確認すると便利です。

5 最適化テーブルで最良の結果をクリックし、**完了**をクリックします。

6 **はい**をクリックして、選択した反復を新しいプロファイルとして保存します。

7 L*a*b*最適化ファイルの名前を入力し、**保存**をクリックします。

8 次のいずれかの操作を行います。

- ワークフローの L*a*b*最適化ファイルを選択するには、**はい**をクリックします。
- L*a*b*最適化ファイルを C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Balance フォルダーに保存するには、**いいえ**をクリックします。後で Command WorkStation で選択できます。

最適化のターゲットの印刷および測定に関するビデオについてはこちらを参照してください。最適化の評価方法に関するビデオついてはこちらを参照してください。

L*a*b*最適化ファイルを選択する

以前に Color Tools で作成した L*a*b* 最適化ファイルを適用できます。

作業を開始する前に、L*a*b*最適化を C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Balance にコピーしておきます。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**カラーマネージメント**ペインを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の場合：**カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **詳細設定**をクリックします。

3 **L*a*b*最適化**で、L*a*b*最適化ファイルを選択します。

4 **OK** をクリックします。

5 **保存**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

Profile Connector

Profile Connector を使用すると、キャリブレーションファイルをプロファイルに接続したり、既存のキャリブレーションファイルをすばやく編集したりできます。

Profile Connector では、次のことができます。

- 既存のキャリブレーションファイルを、サードパーティの製造元が提供する用紙プロファイルを含む任意の用紙プロファイル（出力プロファイル）に接続する。
- 新しいキャリブレーションファイルを既存の用紙プロファイルに接続する。新しいキャリブレーションファイルを作成して接続することにより、新しい用紙プロファイルを作成しなくてもプリンターの出力品質を向上させることができます。
- 新しいキャリブレーションファイルを作成せずに、既存のキャリブレーションファイルをすばやく編集する。

Profile Connector でキャリブレーションファイルを接続または編集する

用紙プロファイル（出力プロファイル）やデバイスリンクプロファイルを Command WorkStation で使用するには、キャリブレーションファイルに接続する必要があります。

1 **キャリブレーション**で**選択**をクリックし、キャリブレーションファイルを参照します。

2 **用紙名**に用紙の名前を入力します。これは、Command WorkStation に表示される名前です。
新しい用紙名を入力することをお勧めします。既存の用紙名を使用すると、用紙プロファイルに複数のキャリブレーションファイルが接続されることになり、Command WorkStation でどのファイルを適用するか選択することが必要になります。

3 次のいずれかを実行します（オプション）。

- **用紙給紙調整**で、実際の用紙の長さと目標の用紙の長さを入力します。

  ジョブの出力の長さに不一致がある場合は、修正できます。不一致は、プリンターと用紙の特定の組み合わせにより生じます。

- **一方向に印刷**を選択します。

  単方向印刷では、双方向印刷よりも印刷結果が正確になりますが、印刷速度は遅くなります。

4 **プロファイルに接続**で、用紙またはデバイスリンクプロファイルを選択します。次のいずれかまたは両方の操作を行います。

- **用紙プロファイル ICC** を選択し、**選択**をクリックして、用紙プロファイルを選択します。
- **デバイスリンク**を選択し、**選択**をクリックして、デバイスリンクプロファイルを参照します。

5 **OK** をクリックします。

キャリブレーションファイルは、C:\ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles フォルダーに保存されます。

Command WorkStation で、キャリブレーションファイルまたはデバイスリンクプロファイルを選択できます。

デバイスリンクプロファイル

デバイスリンクプロファイルとは、ソース色空間（シミュレーション（リファレンス）プロファイル）とターゲット色空間（用紙プロファイル）を 1 つのプロファイルに統合したものです。デバイスリンクプロファイルは、2 つの別々のプロファイルが適用される場合よりも正確なカラーを再現する傾向があります。

ソースプロファイルでは、ジョブの処理中に用紙プロファイルとデバイスリンクプロファイルのどちらを適用するかを決定します。CMYK ソースプロファイルが埋め込まれているジョブの場合は、デバイスリンクプロファイルが適用されます。RGB ソースプロファイルが埋め込まれているジョブの場合は、用紙プロファイルが適用されます。

キャリブレーションファイルまたはデバイスリンクプロファイルを適用する

Color Tools で以前に作成したキャリブレーションファイルまたはデバイスリンクプロファイルを適用できます。

キャリブレーションファイルまたはデバイスリンクプロファイルは、C:\ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles の適切なサブフォルダーに保存する必要があります。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager のサイドバーで、**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**メディア**タブで、**メディア設定**パネルを展開します。
- Job Center（キャリブレーションファイルのみ）内の**メディア設定**で、**編集**をクリックします。

使用可能なキャリブレーションファイルとデバイスリンクプロファイルの一覧がフィルタリングされ、選択したメディア設定の組み合わせに一致するもののみが表示されます。

2 キャリブレーションファイルまたはデバイスリンクプロファイルを選択します。

3 **保存**をクリックします。

プリンターの再キャリブレーション

再キャリブレーションにより、プリンターの色再現特性は一定に維持されるようになります。

次の場合には、プリンターを再キャリブレートすることをお勧めします。

- 使用している用紙プロファイルが、実際に使用しているプリンターで作成したものではない場合（たとえば、Command WorkStation に付属の用紙プロファイルの場合）
- プリントヘッドを交換した後
- プルーフが以前のプルーフ結果と一致しなくなった場合（たとえば、インクがにじむ場合、インクが用紙に均等に塗布されない場合、用紙に対するインク量が多すぎてしわが生じている場合）

測定でプリンターを再キャリブレートする

色むらを補正するには、インク濃度を、用紙プロファイルが作成されたリファレンスプリンターのインク濃度に合わせて調整します。

開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

この機能は、EFI VUTEk、EFI Matan、EFI スーパーワイドロールツーロールまたは EFI Reggiani プリンターでは使用できません。

1 **プリンター**で、プリンターを選択します。

2 **用紙**で、用紙名を選択します。

3 測定デバイスを選択します。

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。

4 組み込みの測定デバイスを使用している場合は、再キャリブレーションのコントロールの基準を選択します（オプション）。

最適化手順は、指定した回数だけ、または定義した Delta E の平均値に達するまで繰り返すことができます。

両方のチェックボックスを選択すると、最適な Delta E 値に達した時点で、指定した回数に到達する前でも最適化が終了します。または、指定した Delta E の平均値に達していなくても、指定した回数に到達した時点で最適化は終了します。

5 **印刷**をクリックします。

6 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。

測定されたインク制限が、キャリブレーションファイルのインク制限と比較されます。測定後、Delta E の結果が、その後の手順に関する推奨事項とともに表示されます。

7 **詳細**をクリックします（オプション）。
詳細ウィンドウには、インクチャンネルごとに達成された Delta E が表示されます。

8 次のいずれかを行います。

- 測定された Delta E が許容範囲内にある場合は、**再キャリブレーション**をクリックします。
- 測定された Delta E が高すぎて改善の余地がある場合は、**インク制限を調整して再キャリブレーション**をクリックします。

インクチャンネルの比較

Color Tools は、印刷されたチャートのカラー測定値を、リファランスキャリブレーションファイルのカラー測定値と比較します。

詳細ウィンドウには、次の情報が表示されます。

- チャンネルごとのインク制限
- 測定されたチャートの L*a*b*カラー値と、リファレンスキャリブレーションファイルから抽出された L*a*b*カラー値
- 100%フルトーンの Delta E、Delta C、Delta H の計算値
- 各インクチャンネルで達成された平均 Delta E（100％フルトーンとフルカラー階調の条件で算出）

100%インク制限をリファレンスキャリブレーションファイルに合わせて調整する

この手順では、Color Tools で 100％インク制限をリファレンスキャリブレーションファイルの 100％インク制限に合わせて調整します。100％インク制限を再定義することで、高い Delta E 値を下げることができます。

1 **印刷**をクリックします。

2 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。

3 **詳細**をクリックし、チャンネルごとの 100%インク制限を評価します。

4 **次へ**をクリックします。

チャンネルごとの 100%インク制限を低減する

詳細設定で、チャンネルごとの 100%インク制限を低減することにより、高い Delta E 値を下げることができます。
詳細ウィンドウには、次の情報が表示されます。

- チャンネルごとの 100%インク制限。最適範囲は、キャリブレーション図に太い黒線で表示されます。
- 測定済みチャートの L*a*b*カラー値と、レファレンスキャリブレーションファイルから抽出された L*a*b*カラー値。
- 100%フルトーンの Delta E、Detla C、Delta H の計算値。

1 各チャンネルの 100%インク制限を最適範囲の下限に設定します。

2 **OK** をクリックします。

プリンターの再キャリブレーションを完了する

この手順では、Color Tools で中間インク制限（20%や 40%など）をリファレンスキャリブレーションファイルの中間インク制限に合わせて調整します。結果を最適化し、最も適切な Delta E が得られた測定値を選択できます。

1 **印刷**をクリックします。

2 インクが乾燥するのを待ちます。画面の指示に従ってチャートを測定します。
Delta E の結果が表示されます。

3 **最適化と印刷**をクリックします（オプション）。

反復を複数回実行できます。表内では最良の結果が緑でハイライト表示されます。

4 使用する結果を選択します。

5 **詳細**をクリックします（オプション）。

詳細ウィンドウには、インクチャンネルごとに達成された Delta E が表示されます。

6 **レポートを作成**をクリックします（オプション）。

この HTML 形式のレポートでは、キャリブレーションの詳細を簡単にアーカイブしたり印刷したりできます。キャリブレーション設定、インク制限、色域の詳細が記載されています。

7 **完了**をクリックします。

現在のキャリブレーションファイルを上書きするか、新しいファイルを作成することができます。

これで、Command WorkStation で新しいキャリブレーションファイルを選択できるようになりました。

インクチャンネルの比較

Color Tools は、印刷されたチャートのカラー測定値を、リファランスキャリブレーションファイルのカラー測定値と比較します。

詳細ウィンドウには、次の情報が表示されます。

- チャンネルごとのインク制限
- 測定されたチャートの L*a*b*カラー値と、リファレンスキャリブレーションファイルから抽出された L*a*b*カラー値
- 100%フルトーンの Delta E、Delta C、Delta H の計算値
- 各インクチャンネルで達成された平均 Delta E（100％フルトーンとフルカラー階調の条件で算出）

視覚的補正と版補正

Color Tools には、個々のカラーチャンネルを微調整し、プリンターの色再現特性を変更できる機能があります。カラー補正は視覚的評価に基づきます。

作成できるものは次のとおりです。

- 視覚的補正ファイル。これは、修正されたキャリブレーションファイルです。
- 版補正ファイル。これにより、用紙に応じて異なるドットゲインが補正されます。版特性は、スクリーンドットがプレートセッターに出力されるときのサイズを制御します。

視覚的カラー補正を実行する

視覚的補正ツールを使用すると、各インクチャンネルのインク曲線を調整したり、版特性を修正してドットゲインの問題を解決したりできます。
視覚的補正は、完全に手動による調整に基づいており、経験豊富なユーザーによる応急措置的な使い方に限定する必要があります。

1 **補正の種類**で、次のいずれかを実行します。

- 個々のインクチャンネルのインク曲線を編集するには、**再キャリブレーション**を選択します。このタイプの視覚的補正は、Command WorkStation のカラー管理後に適用されます。
- サポートされている任意のファイル形式の入力データを変更するには、**版補正**を選択します。このタイプの視覚的補正は、Command WorkStation のカラー管理前に適用されます。

  通常、カラー管理では、受信した線形入力データに基づいてカラー管理を適切に適用するので、正確なカラーで出力するためには、非線形の版特性を補正する必要があります。

  メモ：

  版特性を編集する決まった方法はありません。ただし、連続階調ファイル形式の場合には、シンプルな方法が適用されるので、50%パッチを 5%増やせば 55%になります。

2 **カラーモード**で、プリンターのインクカラーを選択します。
一連のインクカラーにグローバルな変更を適用することも、各インク曲線を個別に変更することも可能です。

3 インク曲線上の任意の地点でカラーを追加または削減します。

  たとえば、イエローとシアンの量を減らすことによって、グリーンの色合いを補正できます。インクの出力比率を変更するには、表に入力値と出力値を入力するか、曲線に沿ってポイントを新しい位置にドラッグします。

4 ガンマ設定や線形設定を変更します（オプション）。

  ガンマ設定は、すべてのカラーの明度、主に中間色の色調に影響を与えます。線形設定は、すべてのカラーの明度に等しく影響を与えます。

5 **OK** をクリックします。

視覚的補正ファイルは、C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Client\Working フォルダーに保存されます。後で、このフォルダーから視覚的補正ファイルをロードして、さらに編集することができます。

ビデオはここからご覧ください。

これで Command WorkStation の補正ファイルを 選択できるようになりました。

視覚的補正ファイルの適用

Color Tools で作成した視覚的補正ファイルの適用により、ジョブのカラー再現を改善することができます。

ファイルが C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Balance フォルダーにあることを確認します。ファイルが元々別の場所に保存されていた場合は、手動でこのフォルダーにコピーすることができます。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**メディア**タブで、**メディア設定**パネルを展開します。
- Job Editor の**プリンター**タブで、**用紙設定**パネルを展開します。
- Job Center の**用紙設定**で、**編集**をクリックします。

2 **視覚的補正**で視覚的補正ファイルを選択します。

版補正ファイルを適用する

Color Tools で作成した版補正ファイルを適用することにより、一部の種類の用紙で発生することがあるドットゲインの問題を解決できます。

ファイルが C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Balance フォルダーにあることを確認します。ファイルが元々別の場所に保存されていた場合は、手動でこのフォルダーにコピーすることができます。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : **プリンター**からワークフローを選択します。**カラー**タブで**カラーマネージメント**パネルを展開し、**詳細設定**をクリックします。
- Job Editor の場合 : **カラー**タブで**カラーマネージメント**パネルを展開し、**詳細設定**をクリックします。

2 **版補正**で、版補正ファイルを選択します。

サードパーティ製のメディアプロファイル

Command WorkStation 内で、サードパーティ製のメディアプロファイルを実行することができます。また、Command WorkStation 内で任意のサードパーティ製のプロファイリングソフトウェアを使用して、メディアプロファイルを作成できます。

サードパーティ製のメディアプロファイルを使用するには、次の手順に従ってください。

- メディアプロファイルと適切なキャリブレーションファイルを ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles \My Profiles フォルダーにアップロードします。
- メディアプロファイルをキャリブレーションファイルに接続します。

サードパーティのプロファイリングソフトウェアを使用したメディアプロファイルの作成

Color Profiler Suite または任意のサードパーティ製のプロファイリングソフトウェアを使用して、メディアプロファイルを作成できます。

1 Job Center 内で、ツールバーで、**Color Tools** をクリックします。**Color Tools** 開始画面で、**キャリブレーション作成**をクリックします。

2 **ヘルプ**ボタンをクリックし、画面上の指示に従ってキャリブレーションファイルを作成します。

3 キャリブレーションファイルを ProgramData\Fiery\Fiery XF\Client\Working フォルダーから ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles\My Profiles フォルダーに移動します。

4 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリービューで、メディアプリセットを選択します。**メディア**タブで、**メディア設定**パネルを展開します。
- Job Editor 内で、**プリンター**タブで、**メディア設定**パネルを展開します。

5 以下を選択します。

- キャリブレーションファイルの作成に使用したインクの種類
- ベースリニアリゼーションファイルを作成するときに定義したメディア名
- キャリブレーションファイル

6 Job Center 内で、サードパーティ製ソフトウェアからプロファイリングチャートをインポートし、チャートを印刷します。

7 サードパーティ製のソフトウェアでは、印刷したチャートを測定し、メディアプロファイルを作成してください。

次を実行してください。

- メディアプロファイルとキャリブレーションファイルを ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles\My Profiles フォルダーにアップロードします。
- キャリブレーションファイルをサードパーティ製のメディアプロファイルに接続します。

サードパーティ製のメディアプロファイルのアップロード

サードパーティ製のメディアプロファイルを使用するには、メディアプロファイルと適切なキャリブレーションファイルを ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles\My Profiles フォルダーにアップロードする必要があります。

1 Server Manager 内で、サイドバーで、**サーバー**をクリックし、**ファイルアップローダー**をクリックします。

2 **メディアプロファイル**をクリックします。

3 **メディアプロファイル**で、**選択**をクリックして、サードパーティ製のメディアプロファイルを参照します。

4 ファイルを選択し、**開く**をクリックします。

5 **プリンターキャリブレーション（EPL）**から、**選択**をクリックし、**Fiery Media Profiles** フォルダーを参照します。

6 プリンターのフォルダーを開き、印刷メディアタイプのサブフォルダーとサードパーティ製のメディアプロファイルに最も適合する解像度を開きます。

7 キャリブレーションファイルを選択し、**開く**をクリックします。

8 **アップロード**をクリックします。

メディアプロファイルとキャリブレーションファイルが ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles\My Profiles フォルダーにコピーされます。

続いてメディアプロファイルをキャリブレーションファイルに接続する必要があります。

カラープロパティを調整する

Command WorkStation には、プロファイルおよびレンダリングインテントで制御されない、すぐに適用できるカラー設定がいくつか用意されています。

次のカラー調整機能を使用できます。

- カラーを調整するには、CMYK ジョブおよび RGB ジョブでインクを追加または削減します。明るさ、コントラスト、彩度およびシャープさのレベルを変更することもできます。
- プリンターの色空間への変換中に少量の CMY インクが強制的に追加されないようにすることで、グラフィックプログラムで 100%ブラックとして定義されていた要素の印刷に確実に 100%ブラックインクが使用されるように指定できます。
- 彩度を上げるには、プロセスカラーと不純色のセカンダリカラーの調整を Command WorkStation に強制します。
- カラージョブをグレースケールに変換できます。

カラー調整設定のプリセットを保存できます。プリセットを使用すると、カラー調整を他のジョブにすばやく簡単に適用できます。

ビデオはここからご覧ください。

ジョブカラーを調整する

CMYK ジョブと RGB ジョブの外観を調整するには、カラーを追加または削減したり、明るさ、コントラスト、彩度およびシャープさを変更したりできます。

マルチカラージョブ、スポットカラーを含むジョブまたはグレースケールジョブに対してカラー調整を実行することはできません。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**色調整**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **カラー**タブで、**色調整**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **カラー補正にスタティックウェッジを適用**を選択します（オプション）。

プルーフ環境では、カラーの一貫性を測定できる必要があります。コントロールバーに変更を適用することで、カラー調整がすべてのジョブに適用されたことを確認できます。

この設定は、スタティックメディアウェッジを使用する CMYK ジョブのみに使用できます。カラー補正を Dynamic Wedge に適用することはできません。

3 必要に応じて、カラーチャンネルごとにカラーを追加または削減します。

Command WorkStation では、各ジョブの色空間が自動的に検出されます。

4 必要に応じて、明るさ、コントラスト、彩度の設定を増減します。

5 必要に応じて、ぼかし/シャープさの設定を増減します。

6 **プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します（オプション）。

Job Editor では、タブヘッダーバーにあるチェックボックスをオフにして再度オンにすることで、カラー調整の効果をオリジナルと比較することができます。

100%ブラックインクの使用を強制する

ブラックインクのみを使用して、グラフィックプログラムで 100%ブラックとして定義された文書や線図を再現する際にブラックインクのみを使用するように Command WorkStation に強制することができます。

純ブラックがプリンターの CMYK 色空間に変換されるときに、少量の CMY インクが強制的に追加されるため、「汚い」感じのブラックになります。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **詳細設定**をクリックします。

3 **色最適化**から、**インクジェットブラックとしてのブラック** を選択します。

4 **OK** をクリックします。

5 **保存**をクリックします。

6 **プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します（オプション）。

カラー彩度を上げる

カラー彩度を上げるには、プロセスカラーと不純色のセカンダリカラーの調整を Command WorkStation に強制します。

プリンターがシミュレーション（リファレンス）プロファイルで定義されたとおりにカラーを再現しようとすると、RGB から CMYK 色空間への変換中に不純色が生じる場合があります。たとえば、100%イエローが青みがかった色で定義されることがあります。この色合いを実現するために、シアンインクがイエローインクに追加されます。Command WorkStation に不純色の割合を無視し、純粋なイエローインクを使うよう指示することで、より彩度の高いイエローを実現できます。

この設定は、バナーやポスターでの使用に最適です。この設定により、グレー、肌色、スポットカラーなどの重要なカラー領域に影響を与えずに、生き生きとした鮮やかなカラーでジョブを印刷できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**カラー管理**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の場合 : **カラー**タブで、**カラー管理**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **詳細設定**をクリックします。

3 **色最適化**で、次のいずれかを選択します。

設定	説明
クリーンカラー	プロセスカラー（ブラックを除く）と不純色のセカンダリカラーを調整します。
カラーおよびインクジェットのブラックと同様のブラックテキストを調整 **カラー及びインクジェットのブラックと同様のブラックテキストとイメージを調整**	プロセスカラー（ブラックを含む）と不純色のセカンダリカラーを調整します。 この設定は、**クリーンカラー**と**インクジェットのブラックと同様のブラック**の組み合わせです。
クリーンカラーおよびインクジェットのブラック同様のブラックテキストとイメージを強くします	プロセスカラー（ブラックを含む）と不純色のセカンダリカラーを調整します。 この設定では、調整された値を 10%まで増やすことで、調整されたカラーが濃くなります。

4 **しきい値**で、**自動クリーニング**または**手動クリーニング（%）**を選択します。

自動クリーニングモードでは、Command WorkStation が選択したプリンター、用紙、プロファイルに合わせて最適な色調整を行います。手動クリーニングモードでは、Command WorkStation が不純色をどの程度除去するかをパーセンテージで設定することができます。自動クリーニングをお勧めします。

5 **OK** をクリックします。

6 **保存**をクリックします。

7 **プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します（オプション）。

グレースケールに変換する

カラージョブをグレースケールに変換できます。黄色っぽいティント（ウォームグレー）から青っぽいティント（クールグレー）までの 5 つの異なるティントを利用できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **詳細設定**をクリックします。

3 **グレースケール設定**で、**グレースケールに変換**を選択し、スライドバーを動かしてグレーティントを選択します。

4 **OK** をクリックします。

5 **保存**をクリックします。

6 **プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します（オプション）。

Job Editor のスポットカラー

Job Editor は、Job Center で既に読み込まれているジョブのスポットカラーを定義する迅速かつ簡単な方法です。

Command WorkStation は、すべての主要なスポットカラーメーカーのスポットカラーを自動的に管理する内部スポットカラーライブラリを備えています。不明なスポットカラーが含まれるジョブを Command WorkStation に読み込む場合は、ジョブを正しく出力する前に定義する必要があります。

ビデオはここからご覧ください。

読み込んだジョブのスポットカラーの定義

ジョブに未定義のスポットカラーが含まれる場合、Job Center の**ジョブ概要**領域にエラーメッセージが表示されます。不明のスポットカラーが含まれるジョブは、正しく印刷できません。Job Editor で不明なスポットカラーを定義することができます。

1 Job Editor のサイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 表の**ソース**列で、不明なスポットカラーの横にある下向き矢印をクリックし、次のいずれかを行います。

- 内部スポットカラーライブラリのカラーにスポットカラーをマッピングするには、スポットカラーの製造元を選択します。
- カラー値を入力するには、**CMYK** または **L*a*b*** などの色空間を選択します。
- スポットカラーテーブルにある別のスポットカラーのエイリアスを作成するには、**エイリアス**を選択します。

  エイリアスにより、既存のスポットカラーへの固定リンクを作成できます。また、2 つのスポットカラーが異なる名前を持つ場合でも、同じカラー値を使用できるようになります。この設定は、カラーの微調整に使用したり、グラフィックプログラムで色の名前を変更する代わりに使用したりすることができます。オリジナルカラーを変更すると、その変更がエイリアスのカラーにも適用されます。
- スポットカラー、ホワイトインク、クリアインク、またはメタリックインクなどを含む追加のプリンターインクチャンネルにスポットカラーを割り当てるには、**プリンター**を選択します。

  Command WorkStation はプリンターインクのカラー管理をバイパスします。

3 **マップ先**列で、**ソース**列の選択内容に基づいて次のいずれかを実行します。

- スポットカラーの製造元：内部スポットカラーライブラリのカラーを選択します。
- 色空間：選択した色空間にカラー値を入力します。

- **エイリアス**：**シアン**、**マゼンタ**、**イエロー**、**ブラック**、または現在のスポットカラーテーブルから任意のカスタムスポットカラーを選択します。
- **プリンター**：プリンターのインクチャンネルを選択します。

  元のスポットカラー定義に加えて、プリンターのインクを割り当てることができます。追加されるインクは、オリジナルのスポットカラーの下または上に印刷されます。

  プリンターの設定は、ゴールドまたはシルバーのメタリックカラーが多く使用される包装産業でよく使用されています。

  一部の設定は、「反転」と同等で、名前に INV の文字が付いています。反転設定を選択した場合、Command WorkStation は反比例のインク量を適用します（30%カラーではなく 70%カラーなど）。反転設定では、任意のカラー用紙で最終的な印刷の実行をシミュレートできます。

4 **適用の種類**列で、プリンター固有のカラーを選択します（オプション）。

  本機能により、特にマルチパス（多重層）印刷の場合に、さまざまな興味深い特殊効果を生むことができます。特殊効果を与えるには、**特殊設定**パネルでプリンター固有の設定を行う必要があります。

5 不明なスポットカラーすべてに対して上記の手順を繰り返します。

6 **保存**をクリックします。

Command WorkStation は新しいスポットカラーテーブルを作成し、プレビューを更新します。

ビデオはここからご覧ください。

スポットカラーテーブルの選択

スポットカラーを含むスポットカラーテーブルを選択して、Command WorkStation で自動的にジョブのスポットカラーを検出することができます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。
- Job Editor で：サイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 **スポットカラーライブラリ**から、カスタムスポットカラーテーブルを選択します。

読み込んだジョブのスポットカラーテーブルを選択し編集する

既存スポットカラーテーブルへのスポットカラーの追加、スポットカラー定義の変更、内部スポットカラーのエイリアスとなっているスポットカラーの微調整を行うことができます。
変更を保存すると、オリジナルの名前と増分の番号を付与された新しいスポットカラーテーブルが常に作成されるため、必要に応じて、簡単に、以前のスポットカラーテーブルに戻すことができます。

1 Job Editor のサイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 **スポットカラーライブラリ**から、カスタムスポットカラーテーブルを選択します。

3 新規のスポットカラーを追加するか、既存のスポットカラー定義を編集します。

スポットカラーメーカーのスポットカラーは機器非依存の L*a*b*色空間で定義され、編集できない名前（例：PANTONE YELLOW C や TOYO 0008 等）で保存されています。テーブルの**ソース**列で**インクジェット**を選択することでカラー値を調整できます。これにより、スポットカラーをプリンターの色空間で編集可能な値に変換します。

ビデオはここからご覧ください。

未定義のスポットカラーのあるジョブの印刷

すべての不明なスポットカラーを、印刷後に簡単に認識できる警告色で置き換えることができます。デフォルトの警告色はオレンジ色です。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合：サイドバーで、**カラー**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。
- Job Editor のサイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 **不明なスポットカラーを警告色として印刷**を選択します。

3 新しい CMYK 値を入力してデフォルトの警告色を変更します（オプション）。

デフォルトの警告色に戻すには、**リセット**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

スポットカラーを含めるまたは除外する

ジョブに含まれる不明なスポットカラーを除外して印刷することができます。また、一度に 1 つのスポットカラーを選択して、ファイルを個別に印刷することもできます。

1 Job Editor で：サイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 スポットカラー定義テーブルの最初の列で、該当するチェックボックスをオフにして、スポットカラーをジョブから除外します。

インクシーケンスの変更

ジョブのカラーの印刷順序を変更できます。デフォルトでは、スポットカラーはプロセスカラーの上に印刷されます。

インクシーケンスは印刷結果に著しい影響を与える可能性があります。プロセスカラーの下に印刷されるスポットカラーは、プロセスカラーの上に印刷される場合とはまったく違って見えます。

プロセスカラー（CMYK）はグループ化されています。これらを個別に移動することはできません。

1 Job Editor で : サイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 スポットカラーの定義テーブルで、1 つの色をクリックします。

3 スポットカラー定義テーブルから、矢印ボタンをクリックし、一覧内でカラーの順位を上げたり下げたりします。

スポットカラー名の検索優先順位を指定する

スポットカラー名が複数回存在し、それぞれに異なるカラー定義がある場合、使用するスポットカラーを指定することができます。

ジョブの処理中に、Command WorkStation は指定された検索順序で各スポットカラー定義を検索し、検出した各スポットカラーの最初のインスタンスを適用します。

たとえば、ソースファイルのスポットカラーを任意の CMYK カラー値で再定義すると、CMYK を検索順の最初に配置してそのスポットカラーの定義を Command WorkStation に強制的に使用させることができます。スポットカラータイプを検索順位からすべて削除することもできます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。
- Job Editor のサイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 **検索の優先順位**で、Command WorkStation がスポットカラーを検索する優先順位を定義します。

なしを選択すると、スポットカラー定義のタイプが検索順序からすべて削除されます。

メモ：4 つのボックスすべてで**なし**を選択すると、スポットカラー検索機能が無効になります。Command WorkStation にはすべてのスポットカラーが不明として表示され、ジョブ処理を続行できません。

スポットカラー処理設定

ファイルに 1 つ以上のスポットカラーが含まれている場合、色が互いにオーバープリントする正確さを指定できます。

Command WorkStation は、正確さでは劣るもののより速く、ほとんどの生産ジョブに適した**生産**設定を提供しています。**校正**設定は、**生産**設定よりも遅くなりますが、ジョブに対して最適なオーバープリント精度を作成します。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。
- Job Editor のサイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 **スポットカラー処理**で、使用するアルゴリズムの種類を選択します。

- **自動（デフォルト）**–次のいずれかの条件に対してアルゴリズムが内部で**校正**に切り替わる校正スポットカラーアルゴリズムを設定で適用しない限り、**自動**設定では**プロダクション**スポットカラーアルゴリズムを使用します。
  - .CxF ファイルは L*a*b*戦略を定義します。
  - スポットカラーの順序が定義され、アルゴリズムが内部で**校正**に切り替わります。
- **校正–校正**設定では、以前のバージョンと同様の正確さでスポットカラー処理を作成します。
- **プロダクション–プロダクション**設定では、プロセスカラーの上に色合いを追加するだけで、スポットカラーのオーバープリントに対して最速のアルゴリズムを使用します。

Command WorkStation で強制的にソースプロファイルを使用する

Command WorkStation では、PostScript または TIFF ジョブに対して、CMYK またはカスタムのマルチカラープロファイルを強制的に適用することができます。

開始する前に : カスタムのマルチカラープロファイルを..¥Server¥Profiles¥Reference フォルダーにコピーします。

CMYK ソースプロファイルを強制的に使用すると、次のような影響があります。

ジョブの色空間	ファイル形式	適用されるソースプロファイル : CMYK
CMYKO/CMYKOG/CMYKOV/CMYKRG/CMYKOGB/CMYKRGB/CMYKV	PostScript	CMYK が印刷されます。OG/OGB/RGB は、スポットカラーとして処理されます。
CMYKO/CMYKOG/CMYKOV/CMYKRG/CMYKOGB/CMYKRGB/CMYKV	TIFF	CMYK が印刷されます。マルチカラーチャンネルが失われます。

マルチカラーソースプロファイルを強制的に使用すると、次のような影響があります。

ジョブの色空間	ファイル形式	適用されるソースプロファイル : CMYK
CMYKO/CMYKOG/CMYKOV/CMYKRG/CMYKOGB/CMYKRGB/CMYKV	PostScript/TIFF	マルチカラーソースプロファイルとジョブのインクチャンネルの数が同じ場合、すべての色が印刷されます。 マルチカラーソースプロファイルにインクチャンネルが含まれていない場合、それらの色はスポットカラーとして処理されます。

1 Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。

2 **入力処理**で、**CMYK に強制**または**マルチカラーに強制**をクリックします。

これらの設定は RGB およびグレースケールのジョブには影響しません。

3 レンダリングインテントを選択します。

PANTONE Plus スポットカラーライブラリを選択する

標準の内部 PANTONE スポットカラーライブラリから、最新のメタリック、パステル、ネオンカラーを含むスポットカラーライブラリである PANTONE Plus に切り替えることができます。

選択した PANTONE Plus カラーライブラリは、すべての PANTONE スポットカラー定義に適用されます。PANTONE Plus には、次のカラーライブラリが含まれています。

- PANTONE+ ソリッド、コート紙/上質紙
- PANTONE+ ソリッド、コート紙/上質紙 V4
- PANTONE+ Premium Metallics Coated
- PANTONE+ Pastels & Neons Coated/Uncoated
- PANTONE+ ファッションとホーム、コットン/紙
- PANTONE+ カラーブリッジ、コート紙/上質紙
- PANTONE+ ソリッド、コート紙/上質紙 V2
- PANTONE+ カラーブリッジ、コート紙/上質紙 V2
- PANTONE+ Extended Gamut Coated
- PANTONE+ ファッション、ホーム、インテリア
- PANTONE+ ソリッド、コート紙/上質紙 V3
- PANTONE+ カラーブリッジ、コート紙/上質紙 V3

1 Server Manager のサイドバーで、**サーバー**をクリックしてから、**サーバー情報/設定**をクリックします。

2 **一般設定**で、**PANTONE Plus のカラー定義を使用**を選択します。

直ちに新しい設定が有効になります。

スポットカラーテーブルの削除

不要になったスポットカラーを削除できます。

- 次のいずれかの操作を行います。
  - ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Profiles\Spotcolor に移動し、スポットカラーテーブルを削除します。
  - Server Manager 内で、サイドバーで**サーバー**をクリックし、次に**メンテナンス**をクリックします。**スポットカラーの定義**を選択し、**今すぐ削除**をクリックします。

    メモ：スポットカラーテーブルを削除する場合は、まず、他のすべてのチェックボックスをクリアします。

Color Editor のスポットカラー

Color Editor はスポットカラーの定義、測定、編集を包括的に行うプログラムです。

Command WorkStation は、すべての主要なスポットカラーメーカーのスポットカラーを自動的に管理する内部スポットカラーライブラリを備えています。不明なスポットカラーが含まれるジョブを Command WorkStation に読み込む場合は、ジョブを正しく出力する前に定義する必要があります。

ビデオはここからご覧ください。

Color Editor の起動

Job Center または Job Editor から Color Editor を起動することができます。Job Editor から起動すると、現在のジョブのスポットカラーは Color Editor に転送されます。
新しいスポットカラーを空のスポットカラーテーブルまたは既存のスポットカラーテーブルに追加できます。また、別のスポットカラーテーブルからスポットカラーをインポートすることもできます。

1 次のいずれかを行います。

- Job Editor のサイドバーで、**カラー**をクリックします。**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開し、**Color Editor で編集**をクリックします。
- Job Center のツールバーで、Color Editor をクリックします。

2 次のいずれかを行います。

- 新しいスポットカラーテーブルを作成する：ツールバーで、**新しいテーブル**をクリックします。
- 既存のスポットカラーテーブルを開く：ツールバーで**開く**をクリックし、スポットカラーテーブルを参照します。Color Editor は、CXF、BCT または TAB の形式のスポットカラーテーブルをサポートしています。
- 別のスポットカラーテーブルからスポットカラーをインポートする：**ファイル > インポート**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

最初のスポットカラーを定義する前に、Color Editor のユーザーインターフェイスについてよく理解しておくことをお勧めします（Color Editor の機能（128 ページ）、Color Editor のボタン（127 ページ）、Color Editor で環境設定を選択する（129 ページ）を参照）。

新しいスポットカラーテーブルの追加

スポットカラーテーブルを適用するプリンター、ワークフローおよび用紙を選択します。

1 スポットカラーテーブルの名前を入力します。

2 プリンターを選択します。
Color Editor は、接続されているプリンターに関する情報を取得し、その情報を使用して新しいスポットカラーを正確に再現できるかどうかを確認します。

3 ワークフローを選択します。
スポットカラーテーブルが複数のワークフローに使用される場合は、ワークフローを選択する必要がありません。

4 用紙のプリセットを選択します。
プリンター依存のスポットカラーを定義する場合は、用紙が必要です。

5 **環境設定**（オプション）をクリックします。
環境設定ダイアログボックスでは、作成する新しいカスタムスポットカラーすべてに適用される一般設定を行うことができます。

6 **OK** をクリックします。

スポットカラーのインポート時に発生する名前の競合に対処する

すべてのスポットカラーには一意の名前が必要です。名前の競合が発生した場合は、いずれかのスポットカラーの名前を変更または置換するか、重複するカラーのインポートをキャンセルすることができます。

- **競合のインポート**ダイアログボックスで、次のいずれかを実行します。
  - いずれかのスポットカラーテーブルで、いずれかのスポットカラーの名前を変更します。この操作は、スポットカラーのカラー値がそれぞれ異なる場合に役立つ可能性があります。両方のスポットカラーを維持する際は、この設定を使用します。
  - いずれかのスポットカラーテーブルで、いずれかのスポットカラーを置換します。この設定により、名前とスポットカラー値が上書きされます。これにより、2 つのスポットカラーを容易にマージできます。
  - 競合するスポットカラーをインポートしないでください。この場合、スポットカラーは、両方のスポットカラーテーブルにそのまま残ります。**キャンセル**をクリックして現在の競合をスキップするか、**すべてキャンセル**をクリックして競合するすべてのスポットカラーをスキップします。

Color Editor のボタン

下のツールバーのボタンは、カスタムスポットカラーの作成および編集に関連しています。

- **追加**（+）ボタン–新しいスポットカラーを追加します。
- **削減**ボタン–選択したスポットカラーを削除します。
- **複製**ボタン–選択したスポットカラーのコピーを作成します。カスタムスポットカラー、または内部スポットカラーライブラリのスポットカラーを複製できます。
- **すべて選択**ボタン–テーブル内のすべてのカスタムスポットカラーを選択します。複数の選択を複製または削除できます。
- **色域チェック**ボタン–選択したプロファイルを使用して Command WorkStation が L*a*b*スポットカラーをどれだけ正確に再現できるかを確認します。また、L*a*b*スポットカラーがプリンターの色域の範囲内にあるかどうかを確認することもできます。

- **変換**ボタン–選択した L*a*b*スポットカラーをプリンターの色空間に変換します。プリンターのインクカラーで定義されているスポットカラーをより簡単に編集できます。
- **最適化**ボタン–スポットカラー最適化ファイルを作成して、dE 値を減らします。
- **スウォッチブックを印刷する**ボタン–印刷条件によってカラー再現がどのように異なるかを確認します。

Color Editor の機能

Color Editor プログラムウィンドウで行った設定は、現在のカスタムスポットカラーに適用されます。

Color Editor プログラムウィンドウは、次のタブで構成されています。

- **カラー定義**–フルトーンスポットカラーを定義したり、名前の異なる 2 つのスポットカラーの間にリンクを作成してカラー値を複製したりするほか、プリンターのインク（ホワイト、クリア、メタリック）の割り当て、選択したスポットカラーのバリエーションの印刷、透明度の設定を行います。
- **文字化**–スポットカラーごとに最大 99 のカラーグラデーションを定義します。
- **グラデーション**–スポットカラーのグラデーションの明るさを変更します。

カラー定義タブ

フルトーンスポットカラーを定義したり、名前の異なる 2 つのスポットカラーの間にリンクを作成してカラー値を複製したりするほか、プリンターのインク（ホワイト、クリア、メタリック）の割り当て、選択したスポットカラーのバリエーションの印刷、透明度の設定を行います。

- **エイリアスとして次の項目のために利用します**–名前が異なる 2 つのスポットカラーが同じカラー値を使用するように指定するには、相互にマッピングします。エイリアスを作成すると、グラフィックプログラムでスポットカラーの名前を変更する必要はありません。
- **適用の種類**–プリンターでホワイトインク、クリアインク、またはメタリックインクがサポートされている場合は、そのプリンターインクのいずれかを、スポットカラーの定義に割り当てることができます。プリンターインクは、スポットカラーの後ろまたは上に印刷されます。
- **透明度**–透明度の設定は、重なっているカラーに影響します。透明度の値が 100%の場合は、重なり合ったカラーが透けて見えます。透明度の値が 0%の場合は、不透明度 100%と同じで、重なり合ったカラーはノックアウトされます。
- **100%でのスポットカラーの定義**–フルトーンスポットカラーを定義するには、CIE L*a*b*または CIE LCH でカラーパッチを測定するか、プリンターの色空間でカラー値を入力します。
- **バリエーション**–L*a*b*スポットカラーの外観を希望の状態に変更し、色相や彩度/明るさレベルが若干異なる 20 の隣接カラーの再現を印刷して比較し、使用するカラーを選択できます。

グラデーションタブ

さまざまなグラデーションを持つスポットカラーがあり、あるグラデーションの出力が明るすぎたり薄すぎたりする場合、その明るさを変更するには、グラデーションカーブに沿ってカラーを追加または削減します。

カーブに沿ってグラデーションポイントを変更するには、ポイントを上（色を追加）または下（色を削減）にドラッグします。また、必要な座標をテーブルに直接入力することもできます。

環境設定ダイアログボックスのみ：変更は、現在のスポットカラーテーブル、または今後作成するすべてのスポットカラーテーブルに適用できます。

グラデーションを削除するには、テーブルの行を選択し、Del キーを押します。

Color Editor で環境設定を選択する

環境設定ダイアログボックスでは、作成する新しいカスタムスポットカラーすべてに適用される一般設定を行うことができます。

1 Color Editor で、ツールバーで**環境設定**をクリックします。

2 次のタブで、必要な設定を行います。

- **カラー定義**–オーバープリントの特性を選択し、白色点を作成して、dE 設定を行います。
- **測定と表示**–測定デバイスを選択し、照明条件とモニタープロファイルに関連した設定を行います。
- **グラデーション**–スポットカラーのグラデーションの明るさを変更します。

ビデオはここからご覧ください。

カラー定義タブ（環境設定）

オーバープリントの特性を選択し、白色点を作成して、dE 設定を行います。

- **オーバープリント設定**
  - **インクのオーバープリント特性**–2 つ以上のカラーを重ねて印刷するときに、スポットカラーがどのように処理されるかを定義します。設定値を高くすると、出力結果が暗くなります。

    たとえば、オーバープリント値が 100%の場合は、カラーが相互に完全に追加し合うことを意味しますが、これは通常の印刷機では実現できません。設定値を低くすると、出力結果が明るくなります。これはカラーの不透明度が高くなり、他のカラーの一部を隠すためです。
  - **ガンマ**–スポットカラーのオーバープリントのドットゲインシミュレーションを変更します。この設定は、スポットカラーとプロセスカラーが混合するエリア、または複数のスポットカラーで構成されるエリアに適用されます。ここでは、オーバープリント用の非線形動作を定義できます。
  - **方法**–L*a*b*色空間で L*a*b*カラーのオーバープリント動作を定義します。デフォルト設定は、ブラッドフォードと ROMM 色順応変換（CAT）に基づいています。CAT は、さまざまな光源に対応するカラーを予測できます。

    Command WorkStation は、ブラッドフォード CAT、XYZ スケーリング、vonKries、Sharp CAT など、多種多様な色順応モデルをサポートしています。
  - **同類カラーのオーバープリントの明るさ**–イエローの上にイエロー、レッドの上にマゼンタなど、非常に似ているカラー同士をオーバープリントして、その明るさにアクセントをつけます。

- **白色点設定**–用紙のカラーティントは白色点と呼ばれます。印刷用紙の白色点は、出力結果のカラー精度に影響します。

  特に、プルーフワークフローでは、最終用紙のカラーティントが正確にシミュレートできることが重要です。測定デバイスを使用すると、用紙の白色点を測定できます。測定された白色点は、スポットカラーの定義で考慮されます。

  スポットカラーの定義に用紙の白色部分を含めることで、スポットカラー値は各種用紙に合わせて容易に調整でき、どの素材が使用されていてもカラー精度が確実に維持されます。

- **色域チェック設定**–選択したプロファイルを使用して、L*a*b*スポットカラーをどれだけ正確に再現できるかを確認します。また、L*a*b*スポットカラーがプリンターの色域の範囲内にあるかどうかを確認することもできます。色域は、プリンターが再現できる全範囲のカラーを示します。

測定と表示タブ

測定デバイスを選択し、照明条件とモニタープロファイルに関連した設定を行うことができます。

- **測定デバイス設定**–ES-1000、ES-2000 または ES-3000 測定デバイスを使用して、100%インク/トナーやグラデーションを定義したり、用紙の白色点を測定したりできます。X-Rite i1Pro3、X-Rite i1Pro3 Plus、Konica Minolta MYIRO-1 測定デバイスも使用できます。
- **照明条件**–分光測色計値を L*a*b*に変換する方法を定義します。
  - 光源の選択：D-50（水平光）、D-65（人工的な正午の日光）、C（日光）
  - 観察者角度の選択：デフォルト設定は 2 度ですが、包装および繊維業界では、これよりも大きなビュー角度（10 度）が使用される場合があります。
- **モニターのプロファイル**–オペレーティングシステムに付属のモニタープロファイルまたはカスタムモニタープロファイルを選択できます。

スポットカラーを追加または複製する

新しいフルトーンのスポットカラーを定義することも、既存のカスタムスポットカラーまたは内部スポットカラーを複製することもできます。プリンターでホワイトインク、クリアインク、またはメタリックインクがサポートされている場合は、これらのインクチャンネルに対して 100%のカラー値を定義できます。

開始する前に、デフォルト設定を確認します。**環境設定**ダイアログボックスには、新しいスポットカラーに自動的に適用される一般設定があります。

1 Color Editor で、次のいずれかの操作を行います。

- 下のツールバーで、**追加**をクリックします。
- 既存のスポットカラーを右クリックします。下のツールバーで、**複製**をクリックします。
- スポットカラーを内部スポットカラーライブラリからカスタムスポットカラーセクションにドラッグします。

2 **スポットカラー名**に名前を入力します。

名前は、ジョブのスポットカラー名と完全に一致する必要があります。

3 **カラー定義**タブの**透明度**で、スライドバーを動かして、透明度/不透明度の度合いを定義します（オプション）。

透明度の設定は、重なっているカラーに影響します。透明度の値が 100%の場合は、重なり合ったカラーが透けて見えます。透明度の値が 0%の場合は、不透明度 100%と同じで、重なり合ったカラーはノックアウトされます。

4 次のいずれかの操作を行います。

- フルトーンのスポットカラーを定義する：カラー値を入力することも、カラーパッチを測定することも可能です（フルトーンのスポットカラーを定義する（131 ページ）を参照）。
- スポットカラーをプリンターのインクチャンネルに適用する：プリンターでホワイトインク、クリアインク、またはメタリックインクをサポートしている必要があります（スポットカラーをプリンターのインクチャンネルに割り当てる（132 ページ）を参照）。
- エイリアススポットカラーを選択する：エイリアスによって、名前が異なる 2 つのスポットカラーの間の固定リンクが作成され、両方で同じカラー値が使用されるようになります（スポットカラーをエイリアスを作成する（133 ページ）を参照）。

5 ツールバーで、**保存**をクリックします。

6 スポットカラーテーブルを 1 つ以上のワークフローに割り当てます。

ビデオはここからご覧ください。

フルトーンのスポットカラーを定義する

ソースプロファイルまたはプリンターの色空間でカラー値を入力するか、CIE L*a*b*または CIE LCH でカラーパッチを測定することができます。

開始する前に、カスタムスポットカラーを追加したことを確認してください。

1 **マイカスタムのスポットカラー**で、スポットカラーを選択します。

2 **カラー定義**タブの **100%でのスポットカラーの定義**で、次のいずれかまたは両方の操作を行います。

- **自立**–測定デバイスを接続し、**測定**をクリックして、画面の指示に従ってカラーパッチを測定します。L*a*b*色空間で測定されるスポットカラーは、Dynamic Wedge に含めることができます。

  デフォルトの測定デバイスは ES-3000 です。ES-1000 または ES-2000 を使用している場合は、最初に**環境設定**ダイアログボックスでそれを選択する必要があります。X-Rite i1Pro3、X-Rite i1Pro3 Plus、Konica Minolta MYIRO-1 も測定デバイスとしてサポートされています。
- **従属**–ソースプロファイルまたはプリンターの色空間でカラー値を入力します。次に、スポットカラータイプを選択し、適切なボックスにカラー値を入力します。

  メモ：100%のホワイトインク、クリアインクまたはメタリックインクを定義するには、**プリンター**を選択し、スポットカラータイプとして**自動**を選択します。追加のインクチャンネルは、「1」、「2」、「3」としてリストされます。ポインターを「1」、「2」、「3」のいずれかの上におくと、各インクチャンネルが表示されます。

これで、必要に応じて、カラーグラデーションを追加できるようになります。

カラーグラデーションをスポットカラーに追加する

スポットカラーごとに最大 99 のカラーグラデーションを定義できます。

開始する前に、カスタムスポットカラーを追加し、フルトーンを定義していることを確認してください。

デフォルトでは、スポットカラーは 100%と 0%のカラー値で定義されています。100%はフルトーンカラーを表し、0%は用紙のカラーを表します。デフォルトでは、0%は、純ホワイトの未測定値と同じです。用紙が純ホワイトでない場合は、カラー値を 0%に変更できます。

1 **マイカスタムのスポットカラー**で、スポットカラーを選択します。

2 **文字化**タブをクリックします。

図に 1 色のカラー曲線が表示されます。表示カラーは、グリッド図の上にあるドロップダウンリストボックスで変更できます。また、**すべて**を選択して、すべてのインクを同時に表示することもできます。

3 **インク**列に、1～99 の範囲内でグラデーションを入力します。

4 次のいずれかの操作を行います。

- プリンターの色空間にカラーグラデーションを追加する：文字化テーブルで適切な値を入力します。グラデーションを微調整するには、図の曲線に沿って適切なポイントをドラッグします。
- L*a*b*または LCH 色空間にカラーグラデーションを追加する：測定デバイスを接続詞、**測定**をクリックし、画面の指示に従ってカラーパッチを測定します。

ポインターをドラッグしてダイアグラムを回転させると、任意の角度でスポットカラーを表示することができます。

ビデオはここからご覧ください。

スポットカラーをプリンターのインクチャンネルに割り当てる

プリンターでホワイトインク、クリアインク、またはメタリックインクがサポートされている場合は、そのプリンターインクのいずれかを、スポットカラーの定義に割り当てることができます。プリンターインクは、スポットカラーの後ろまたは上に印刷されます。

開始する前に、カスタムスポットカラーを追加したことを確認してください。

この機能を使用すると、次の作業が可能です。

- 白またはカラー用紙で最終プロダクション行程をシミュレートする。
- 包装業界で見られるように、ゴールドインクまたはメタリックインクを使用して面白い特殊効果を作成する。プリンターがマルチパス（多重層）印刷をサポートしている場合、その可能性は広がります。このような特殊効果を作成するには、プリンター固有の設定を行う必要があることに注意してください（www.help.fiery.com でプリンターの補足情報を参照）。

1 **マイカスタムのスポットカラー**で、スポットカラーを選択します。

2 **カラー定義**タブで、**適用の種類**の...ボタンをクリックします。

3 テーブルで、**プリンターカラーシステム**までスクロールし、**追加**（+）ボタンをクリックしてコンテンツを展開し、スポットカラーに割り当てるプリンターインクを選択します。

設定の中には、「反転」に相当する項目があります。その名前には、「INV」という文字が使用されています。反転設定を選択した場合、インクが適用される量は反比例します。たとえば、100%カラーには 0%カラー、30%カラーには 70%カラーが適用されます。

4 **選択を利用します**をクリックします。

適用の種類ダイアログボックスでは、プリンターのインクチャンネルへのリンクを削除することもできます。

スポットカラーをエイリアスを作成する

エイリアスによって、名前が異なる 2 つのスポットカラーの間の固定リンクが作成され、両方で同じカラー値が使用されるようになります。

開始する前に、カスタムスポットカラーを追加したことを確認してください。

既存のカスタムスポットカラーや、内部スポットカラーライブラリのスポットカラーのエイリアスを作成できます。エイリアスがカスタムスポットカラーの場合は、カラー値を編集できます。これにより、両方のスポットカラーのカラー出力が変更されます。

それぞれのスポットカラーのグラデーションと透明度は個別に編集できます。

1 **マイカスタムのスポットカラー**で、スポットカラーを選択します。

2 **カラー定義**タブで、**エイリアスとして次の項目のために利用します**の...ボタンをクリックします。

3 テーブルで、エイリアスを作成するスポットカラーを選択します。

検索機能を使用すると、スポットカラーが見つけやすくなります。

4 **選択を利用します**をクリックします。

エイリアスの選択ダイアログボックスでは、エイリアスを削除することもできます。

スポットカラーのカラー精度を確認して改善する

Command WorkStation が L*a*b*スポットカラーをどれだけ正確に再現できるかを確認できます。Delta E を減らすには、スポットカラー最適化ファイルを適用します。

Color Editor には、カラー精度を確認して改善するために次の方法が用意されています。

- カラー精度を確認する–選択したプリンターと印刷構成設定の組み合わせについて、スポットカラーが色域の範囲内か範囲外かを示します。
- スポットカラーをプリンターの色空間に変換する–プリンターインクで定義されているスポットカラーに合わせて簡単にカラー調整を行うことができます。
- スポットカラー最適化ファイルを作成する–dE の許容制限範囲外にある、色域の範囲内のスポットカラーを最適化します。

L*a*b*スポットカラーをプリンターの色空間に変換する

スポットカラーは、プリンターインクで定義されている場合に簡単に編集できます。

1 Color Editor で：**マイカスタムのスポットカラー**で、1 つ以上の L*a*b*スポットカラーを選択します。

2 下のツールバーで、**変換**をクリックします。

3 プリンターを選択します。

4 用紙を選択します。

カスタム用紙を作成した場合は、ここでそれを選択できます。それ以外の場合は、デフォルトの用紙を使用します。

5 レンダリングインテントを選択します。

6 **次へ**をクリックします。

7 **完了**をクリックします。

スポットカラー値は、**カラー定義**タブにあるプリンターの色空間に表示されます。

L*a*b*スポットカラーのカラー精度を確認する

選択したプロファイルを用いて、Command WorkStation が L*a*b*スポットカラーをどれだけ正確に再現できるかを確認することができます。色域チェックを実行すると、Color Editor ディスプレイには、各スポットカラーの dE 値が表示されます。

色域は、プリンターが再現できる全範囲のカラーを示します。ジョブの処理中、色域以外のスポットカラーは、利用可能な色域にある最も近いカラーにマップされます。カラー偏差は dE 値として表示されます。

Color Editor デルタ E 2000 形式で測定された 5.0 のデフォルトの dE 値が適用されます。これにより、この許容範囲内のスポットカラーが「色域の範囲内」として受け入れられ、色域がこの値分だけ効果的に広がります。dE 許容値は、**環境設定**ダイアログボックスで変更できます。

1 Color Editor で、1 つ以上の L*a*b*スポットカラーを選択します。

2 下のツールバーで、**色域チェック**をクリックします。

3 プリンターを選択します。

4 用紙を選択します。

カスタム用紙を作成した場合は、ここでそのカスタム用紙を選択できます。それ以外の場合は、デフォルトの用紙を使用します。

5 **次へ**をクリックします。

6 **完了**をクリックします。

dE 列には、スポットカラーを正確に再現できるかどうかが示されます。グリーンは「色域の範囲内」にあることを示します。レッドは「色域の範囲外」にあることを示します。スポットカラーの dE が、そのカラーの定義された許容制限範囲を超えながら、まだプリンターの色域の範囲からは出ていない可能性があることに注意してください。

スポットカラーが色域の範囲外にある場合は、dE 値を減らすことができる可能性があります。その場合は、次の手順を実行します。

- プリンターと用紙の別の組み合わせに切り替えます。これにより、最良の結果が得られる組み合わせをすばやく見つけることができます。
- スポットカラー最適化ファイルを作成します。

ビデオはここからご覧ください。

スポットカラー最適化ファイルを作成する

スポットカラー最適化ファイルを適用することで、L*a*b*スポットカラーの dE 値を減らすことができます。カスタムスポットカラーと、内部スポットカラーライブラリのスポットカラーを最適化できます。

開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

1 Color Editor で、1 つ以上の L*a*b*スポットカラーを選択します。

2 下のツールバーで、**最適化**をクリックします。

3 測定デバイスを選択します。

4 プリンターを選択します。

5 用紙を選択します。

カスタム用紙を作成した場合は、ここでそのカスタム用紙を選択できます。それ以外の場合は、デフォルトの用紙を使用します。

6 **次へ**をクリックします。

最適化するスポットカラーのチャートが印刷されます。

7 画面の指示に従ってチャートを測定します。

8 **次へ**をクリックします。

Color Editor で、実際の平均 dE と最大 dE が表示されます。

9 次のいずれかを行います。

- **反復**をクリックして、それ以上最適化できなくなるまで最適化手順を繰り返します。最適化テーブルで最良の結果をクリックしてから、**完了**をクリックして最適化を保存します。
- **完了**をクリックして、スポットカラー最適化ファイルを作成します。

スポットカラー最適化ファイルは、そのスポットカラーテーブルを使用しているすべてのワークフローに適用されます。

ビデオはここからご覧ください。

スポットカラーのバリエーション

Color Editor では、選択した L*a*b*スポットカラーをプリンターの色空間に変換できるほか、色相や彩度/明るさレベルが若干異なる 20 の隣接カラーを印刷できます。また、使用するカラーを選択できます。

これはスポットカラーのバリエーションを印刷する際に便利です。L*a*b*色空間の不統一により、dE が完全に一致しても、ビジュアルが完全に一致するとは限らないためです。ある用紙で正確に見えるスポットカラーが、別の用紙では明らかに間違ったカラーが出力される場合があります。

スポットカラーのバリエーションを作成すると、Color Editor では、7 つのカラーパッチのグループ 3 つがハニカムパターンで表示されます。中央のグループのセンターのパッチは、オリジナルのスポットカラーです。周囲の 6 つのカラーパッチはそれぞれ、オリジナルのスポットカラーのバリエーションで、シアン、グリーン、イエロー、レッド、マゼンタ、ブルーの色相が各方向に示されています。カラーパッチの外側にある 2 つのグループは、彩度と明るさのいずれか選択した方の増減を表します。

メモ：次の場合はスポットカラーバリエーションが失われることに注意してください。

- CXF ファイルをインポートし、インポートしたファイルの競合/重複しているスポットカラーを置換した場合
- スポットカラーを別のスポットカラーのエイリアスにした場合
- **自立**または**従属**チェックボックスをオフにした場合
- **ソース**ラジオボタンを選択した場合
- スポットカラータイプを別の色空間に変更した場合
- L*a*b*値を手動または測定によって変更した場合
- スポットカラーをプリンターの色域に変換した場合

スポットカラーのバリエーションを作成する

L*a*b*スポットカラーの外観を変更し、色相や彩度/明るさレベルが若干異なる 20 の隣接カラーの再現を印刷して比較し、使用するカラーを選択できます。

バリエーションを印刷するには、少なくとも 20cm（8 インチ）幅の用紙サイズが必要です。

デフォルトでは、スポットカラーのバリエーションは「待機」ジョブとして Job Center にインポートされます。これは、手動で印刷処理を開始する必要があることを意味します。インポート時にジョブが自動的に印刷されるように、ワークフローを設定できます。

1. Color Editor で、**マイカスタムのスポットカラー**で、L*a*b*カスタムスポットカラーを選択します。**カラー定義**タブで、**バリエーション**を選択します。
2. **カラー変換**ダイアログボックスで、プリンター、適切な用紙、レンダリングインテントを選択します。**OK** をクリックします。

   この手順により、スポットカラーがプリンターの色空間に変換されます。スポットカラーと生成されたバリエーションは、**カラー定義**タブに表示されます。

   メモ：

   スポットカラーを、100%を超える任意のカラー 1 つで構成することはできません。オリジナルのスポットカラーが 100%のイエローで構成されている場合、隣接するバリエーションをより彩度の高いイエローで表現するには、反対の色相のカラー比率を減らします。

3 **カラー定義**タブで、微調整モードに**彩度**または**明るさ**のいずれかを選択します。

微調整モードを使用すると、明るさまたは彩度に基づいてスポットカラーを変更できます。スライドバーを動かして、彩度または明るさの比率を増減します。

4 **印刷**をクリックします。

5 次のいずれかのパターンレイアウトを選択します。

- **カラー検索パターン**–ハニカムパターンと同じように配置されているカラーパッチの 3 つのグループを印刷します。
- **隣接カラーパターン**–カラーパッチを 3 x 7 グリッドで印刷します。上段の中央のパッチにはオリジナルのスポットカラーが表示されます。さらに、グリッドパターンには、各カラーパッチのカラー値の詳細が示されます。

6 OK をクリックします。

複数の隣接カラーパターンを印刷した後、必要なカラー値を入力することで、使用するカラーパッチを各チャートから選択することができます。

メモ：

カラー検索パターンを印刷する場合は、チャートを印刷し、使用するカラーパッチを選択するまで、Color Editor を終了しないでください。

7 カラーが最もよく再現されているカラーパッチを識別します。次に、**カラー定義**タブで、次のいずれかの操作を行います。

- 対応するパッチで 1 回クリックする。

  この手順により、スポットカラーの定義が 100%で更新されます。

  メモ：

  選択したカラーパッチがその後のスポットカラーバリエーションの新しい基準になることに注意してください。したがって、カラーパッチを誤って複数回クリックすると、そのカラーパッチに基づいて、その後のスポットカラーバリエーションは作成されます。**リセット**をクリックすると、オリジナルのスポットカラーとそのバリエーションに戻ります。

- 対応するパッチのカラー値を入力する。

  この手順は、隣接カラーパターンを印刷した場合にのみ実行できます。

ビデオはここからご覧ください。

スウォッチブックを印刷する

スウォッチブックを印刷すると、印刷条件によってカラー再現がどのように異なるかを確認することができます。

スウォッチブックを使用すると、次のことを確認できます。

- プロダクションに入る前にカラーがどのように印刷されるか
- 別のプリンター、インクセットまたは用紙に切り替えることで、カラーがどのように向上するか

1 Color Editor で、1 つ以上のスポットカラーを選択します。

複数のスポットカラーライブラリからスポットカラーを選択するには、内部スポットカラーライブラリからカスタムスポットカラーセクションにスポットカラーをドラッグします。

2 下のツールバーで、**スウォッチブックを印刷する**をクリックします。

3 プリンターを選択します。

4 用紙を選択します。

5 レンダリングインテントを選択します。

6 パッチサイズを選択します。

7 ページサイズを選択します。

8 **印刷**をクリックします。

ジョブは、Job Center で複数ページの PDF として表示されます。ジョブからネスティングを作成して、スペースを節約できる方法でスウォッチブックを印刷できます。印刷物では、スポットカラー名および CMYK カラー値が各カラーパッチで出力されています。

ビデオはここからご覧ください。

スポットカラーを検索する

カスタムスポットカラーや内部スポットカラーライブラリのスポットカラーを検索できます。

1 Color Editor で：ツールバーの下にある検索ボックスに、検索するスポットカラーの名前を入力します。

名前の一部を検索することもできます。たとえば、「レッド」を検索すると、Color Editor では、名前に「レッド」が含まれるすべてのスポットカラーが検出されます。

2 Enter キーを押します。

Color Editor では、検索基準を満たすスポットカラーがすべて表示されます。

カスタムスポットカラーを検索して名前を変更する

カスタムスポットカラーを検索できます。さらに、カスタムスポットカラーの名前は、名前全体または一部を置換することで変更することもできます。

1 Color Editor で：ツールバーで、**検索と置換**をクリックします。

2 **検索の対象**に、名前を置換するスポットカラーの名前を入力します。

名前の一部を検索することもできます。たとえば、「レッド」を検索すると、Color Editor では、名前に「レッド」が含まれるすべてのスポットカラーが検出されます。

3 **置換の対象**に、新しい名前を入力します。

大文字と小文字を考慮に入れたり、フルネームのみを検索したりすることで、検索内容を変更できます。

4 スポットカラー名を検索して置換するには、該当するボタンをクリックします。

スポットカラーテーブルをワークフローに割り当てる

新しいスポットカラーテーブルを保存する場合は、使用可能なワークフローに割り当てます。スポットカラーテーブルは、作成した後に、追加または別のワークフローに割り当てることができます。
各ワークフローに割り当てることができるスポットカラーテーブルは 1 つだけです。以前に選択したスポットカラーテーブルは上書きされます。

1 Color Editor で：**適用先**をクリックします。

2 チェックボックスをオンまたはオフにします。

プリンター名を選択すると、そのプリンターのワークフローすべてにスポットカラーテーブルが割り当てられます。

カラー検証

dE の許容可能なマージンを定義し、測定したカラー値をリファレンスと比較することで、カラーの一貫性を検証できます。リファレンスでは、目標とする基準を定義します。

メモ：ある程度のカラーのずれは避けられません。さまざまな印刷条件（プリンター、インク、用紙など）により、通常、2 つの異なるプリンターで同一の印刷結果を得ることは不可能です。

メモ：Fiery Verify を使用したカラー検証には、Color Profiler Suite v5.3.1 以降、Command WorkStation 6.5.0.171 以降、Fiery XF サーバー 7.0 以降が必要です。Verifier は、Fiery XF サーバーの以前のバージョンで使用することもできます。

検証ツール

Fiery Verify はカラー精度を測定するために使用される標準的な検証ツールです。

Fiery Verify は Command WorkStation の統合要素です。Windows および Mac OS 対応コンピューターでサポートされているオペレーティングシステムについては、Fiery Command WorkStation システム必要条件を参照してください。

新しい測定デバイス（ES-3000、X-Rite i1Pro 3、X-Rite i1Pro 3 Plus、X-Rite i1iO3、KM MYIRO-1 など）は、Fiery Verify ですべてサポートされています。

ただし、macOS Mojave 10.14 以前で Command WorkStation を実行している場合などは、必要に応じて Verifier を引き続き使用できます。詳細については、Fiery Verify から Verifier に切り替える（140 ページ）を参照してください。

Command WorkStation には、カラー検証用に 3 つの異なるプログラムが用意されています。

- Fiery Verify は標準の検証プログラムです。ビデオはここからご覧ください。
- Verifier は、Fiery Verify に完全に置き換えられるまで、しばらくの間使用できる実証済みの検証プログラムです。ビデオはここからご覧ください。
- Fiery ColorGuard は Fiery IQ と統合されているため、オペレーターは定義されたスケジュールでカラー精度を検証し、システム検証を作成、検証結果を時系列で追跡して、カラー精度と一貫性を高めることができます。Fiery ColorGuard によるカラー検証（159 ページ）を参照してください。

Fiery Verify から Verifier に切り替える

Fiery Verify は、カラー検証用に選択されたデフォルトのプログラムです。必要に応じて、Verifier に戻すことができます。

Verifier は、すべての Windows システムおよび macOS 10.14 以前を実行する Mac OS 対応コンピューターでサポートされています。

macOS 10.14 以前で Verifier を再度有効にするには、https://www.fiery.com/support-and-downloads/から Mac パッケージ用の Fiery XF v7.x Color Verifier をダウンロードしてインストールする必要があります。

1 Server Manager のサイドバーで、**サーバー**をクリックしてから、**サーバー情報/設定**をクリックします。

2 **一般設定**で、**Color Verifier を使用する**を選択します。

Command WorkStation での検証ワークフロー

カラー検証ツールを Command WorkStation ワークフローに統合できます。

次の目的で検証ワークフローを使用できます。

- ISO 12647-7、12647-8、G7 対応校正（または印刷）の検証または Fogra PSD 印刷チェックの実行
- Fogra Proof Certification の取得
- 任意の社内基準の検証
- サイト間でのカラーの一貫性の検証

検証ワークフローを設定する

カラー精度を検証するには、リファレンスデータを選択し、許容できる dE 許容値を定義する必要があります。また、ジョブラベルを使用してジョブを印刷する必要があります。ジョブラベルは、測定デバイスと互換性のある 1 つまたは 2 つのコントロールバーで構成できます。

Command WorkStation は、カラー精度の検証に必要な基本設定がすでに設定されているデフォルトのワークフローテンプレートを提供します。カスタムワークフローを設定する場合は、次の設定内容を含めるようにしてください。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**検証**タブで、**コントロールバー**パネルを展開します。
- Job Editor の場合：**検証**タブで、**コントロールバー**パネルを展開します。

2 コントロールバーを選択します（Dynamic Wedge の場合もあります）。

次の表は、各リファレンスに適したコントロールバーのタイプを示しています。

コントロールバーのタイプ	リファレンスプロファイル	リモートコンテナーの測定ファイル	SWOP/GRACoL	Fogra キャラクタリゼーションデータ
EFI チャート	○	○	いいえ	いいえ
IDEAlliance ISO 12647-7	○	○	○	いいえ
Ugra Fogra メディア・ウェッジ	○	○	○	○
Dynamic Wedge	○	いいえ	いいえ	いいえ

3 **デバイス設定の測定**で、測定デバイスが選択されていることを確認します（Dynamic Wedge は Fiery Verify ワークフローにのみ組み込まれます）。

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。たとえば、測定条件（M0、M1 または M2）を選択できます。詳細については、測定デバイス設定（89 ページ）を参照してください。

4 **検証**タブで、**コントロールバー 1 の検証**パネルを展開します。タブヘッダーバーのチェック ボックスを選択して、設定を有効にします。

5 **検証後に自動的にラベルを印刷**を選択します（オプション）。

統合された測定デバイスを持つ一部プリンターは、カラー検証結果を載せたラベルを印刷できます。ラベルには必要なすべての ISO 12647-7/8-対応情報が含まれており、ジョブがカラー検証を通ったか否かに関わらず印刷されます。一方、すべての測定結果が定義した許容範囲内である場合にのみラベルを印刷するように設定するには、**検証結果が合格した場合にのみ印刷**チェックボックスをオンにします。

6 次のいずれかのリファレンスを選択します。

- リファレンスプロファイル
- MKCheck 10 または MKCheck 11 キャラクタリゼーションデータセット
- リモートコンテナーの測定ファイル

7 **ターゲット許容範囲のプリセット**から、出力結果のカラー精度を検証する際に許容する最大の誤差を定義します。次のいずれかを行います。

- 認識されている規格の許容範囲プリセットを選択します。
- カスタム許容範囲プリセットを選択します。
- 既存のプリセットを編集するか、新しいプリセットを作成して、カスタム許容値プリセット (ハウス標準) を定義または作成します。カスタム許容範囲を使えば、最新の規範に迅速かつ簡単に対応することができます。
- Server Manager を使用して簡単に新しいカスタム許容値プリセットを作成できます。

メモ：

ジョブはすべてのカラーの測定値が定義された dE 許容範囲内にある場合にのみ、正確なカラーであることを検証します。Verifier では、一部の dE 値がわずかに超過している場合に、ジョブを強制的に検証することができます。

キャラクタリゼーションデータセット

キャラクタリゼーションデータセットは、標準の印刷プロセスの印刷条件の組み合わせを定義します。リファレンスに対してジョブカラーを測定し、そのリファレンスからのずれを dE 値として計算することができます。

IT8 キャラクタリゼーションデータは、Fogra 研究所認定の測定データです。この測定は、Altona Test Suite と ISOcoated_v2 シミュレーション（リファレンス）プロファイルに基づいています。

また、Command WorkStation はカラーパッチをランダムに配置したプロファイルチャートも提供します。このチャートは、FOGRA39_ECI2002R.it8 など、名前に含まれる「R」の文字で識別できます。ランダムでないプロファイリングチャートでは各カラー単位でインクが印刷されますが、ランダムプロファイリングチャートでは用紙上に各インクカラーがより均等に分布されます。

Fogra/Ugra Media Wedge では、キャラクタリゼーションデータ（Fogra、IFRA、PSR または SWOP）を 1 セット選択して、標準印刷環境を定義できます。次の表では、各リファレンスプロファイルに使用するキャラクタリゼーションデータを示しています。

リファレンスプロファイル	キャラクタリゼーションデータ
ISOcoated.icc	Fogra 27
ISOwebcoated.icc	Fogra 28
ISOuncoated.icc	Fogra 29
ISOuncoatedyellowish.icc	Fogra 30
ISOcoated_v2_eci.icc/ISOcoated_v2_300_eci.icc	Fogra 39
SC_paper_eci.icc	Fogra 40
PSO_MFC_paper_eci.icc	Fogra 41
PSO_SNP_paper_eci.icc	Fogra 42
PSO_Coated_NPscreen_ISO12647_eci.icc	Fogra 43
PSO_Uncoated_NPscreen_ISO12647_eci.icc	Fogra 44
PSO_LWC_Improved_eci.icc	Fogra 45
PSO_LWC_Standard_eci.icc	Fogra 46
PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc	Fogra 47
PSO_INP_Paper_eci.icc	Fogra 48
PSO_Coated_v2_300_Matte_laminate_eci.icc	Fogra 49
PSO_Coated_v2_300_Glossy_laminate_eci.icc	Fogra 50
PSOcoated_v3.icc	Fogra 51
PSOuncoated_v3_FOGRA52.icc	Fogra 52
eciCMYK.icc	Fogra 53
PSO SC-B Paper v3.icc	Fogra 54

リファレンスプロファイル	キャラクタリゼーションデータ
FOGRA55_TAC300_CL.icc	Fogra 55
PSO Coated v3 Matte laminate.icc	Fogra 56
PSO Coated v3 Glossy laminate.icc	Fogra 57
eciCMYK_v2.icc	Fogra 59
Metal Printing MPC1 FOGRA60.icc	Fogra 60
PSR_LWC_PLUS_V2_PT.icc	PSR_LWC_PLUS_V2
PSR_LWC_STD_V2_PT.icc	PSR_LWC_STD_V2
PSRgravureMF.icc	PSRgravureMF
PSR_SC_STD_V2_PT.icc	PSR_SC_STD_V2
PSR_SC_PLUS_V2_PT	PSR2_SC_PLUS_V2
ISOnewspaper26v4.icc	IFRA26
PaC.Space_CMYK_gravure_V1a.icc	PaC.Space
GRACoL2013_CRPC6.icc	CRPC6 - IDEAlliance ISO 12647-7 Control Wedge 2013 GRACoL2013_CRPC6 Ref
GRACoL2013UNC_CRPC3.icc	CRPC3 - IDEAlliance ISO 12647-7 Control Wedge 2013 GRACoL2013UNC_CRPC3 Ref
SWOP2013C3_CRPC5.icc	CRPC5 - IDEAlliance ISO 12647-7 Control Wedge 2013 SWOP2013C3_CRPC5 Ref
SWOP2013C5.icc	IDEAlliance ISO 12647-7 Control Wedge 2013 SWOP2013C5 Ref
EFIJMPA3	EFIJMPA3
JapanColor2011Coated	JapanColor

許容範囲のプリセット

Command WorkStation は、校正プロダクション（ISO 12647-7 または 12647-8 に準拠した Media Wedge に基づく検証）および FograCert などの認証目的のために、既定の許容値プリセットを提供します。

原色に対してのみ、dT 許容値を測定できます。Verifier は、CMYK の混合で構成される色の dT 値を計算できません。

リファレンスプロファイル	キャラクタリゼーションデータ
ISO 12647-7 校正出力「Media Wedge」 ISO/DIS-12647-7:2016 校正出力「Media Wedge」	ISO 12647-7（校正出力）
PSO_Coated_v3（オフセット） PSO_Uncoated_v3_FOGRA52（オフセット） PSO_Coated_v3（オフセット）検証 PSO_Uncoated_v3_FOGRA52（オフセット）検証	ISO 12647-7（校正出力） 蛍光増白剤を使用した用紙向け
ISO 12647-8 検証印刷「Media Wedge」CD2	ISO 12647-8（FograCert 検証印刷認証）
G7-ISO12647-7 校正出力	G7 仕様に準拠した校正ジョブの検証
Dynamic Wedge	スポットカラーを含むジョブの主要色の検証
Fogra PSD 並列（ISO/TS 15311） Fogra PSD 2016 並列 Fogra PSD 2018 並列 Fogra PSD スポットカラー（ISO/TS 15311） Fogra PSD 2016 スポットカラー Fogra PSD 2018 スポットカラー Fogra PSD 用紙関連（ISO/TS 15311） Fogra PSD 2016 用紙関連 Fogra PSD 2018 用紙関連	Process Standard Digital コンプライアンスレベル（A、B または C）の検証を行い、毎日の生産で印刷出力ごとに印刷チェックを行います。Fogra PSD スポットカラー（ISO/TS 15311）、Fogra PSD 2016 スポットカラー、Fogra PSD 2018 スポットカラーは、Dynamic Wedge でのみ使用できます。
G7 グレースケール対応	G7-グレースケール対応出力
Japan Color 校正出力	Japan Color 対応（校正出力）
ソフト校正（FograCert ソフト校正）	ソフト校正検証（画面上）

ISO 12647-7 仕様に準拠した校正

ISO 12647-7 仕様に準拠した校正を得るには、検証ジョブにコントロールバー、ジョブラベル、特定の IT8 キャラクタリゼーションデータを含める必要があります。測定されたコントロールバーの dE 値と dH 値は、指定された許容範囲内に収まっている必要があります。

推奨される設定は次のとおりです。

選択...	Command WorkStation ワークフローの確認:移動先	Verifier スタンドアロン：移動先	Fiery Verify スタンドアロン：移動先
Ugra/FOGRA Media Wedge（v2.2/v3.0）または ISO 12647-7 準拠の任意の Media Wedge	**検証** > **コントロールバー**	**環境設定** > **一般**	**編集** > **検証プリセットエディター**
Fogra MKCheck10 または Fogra MKCheck 11	**検証** > **コントロールバー 1 を検証**	**環境設定** > **一般**	**編集** > **検証プリセットエディター**
許容範囲	**検証** > **コントロールバー 1 を検証**	**環境設定** > **比較設定**	**編集** > **許容値セットエディター**
次の情報を含むジョブラベル/レポート： • 校正用ソフトウェア名 • インク • 用紙 • シミュレートする印刷条件 • 使用したカラープロファイル • 印刷日時	**レイアウト** > **ジョブラベル** > **編集** （検証プロセスを開始する前にワークフローのジョブラベルを設定します）	**ファイル** > **印刷** > **レポート** （該当する情報を入力します）	プログラムウィンドウのボタン （Fiery Verify で事前定義された情報）

カラーの一貫性を検証する

コントロールバーを印刷し、選択したリファレンスに対してそれを測定することで、ジョブのカラーの一貫性を検証できます。

はじめに：

- 使用している測定デバイスと互換性のあるコントロールバーを選択していることを確認します。
- dE 許容値を定義済みであることを確認します。
- 測定デバイスをコンピューターに接続します。

1 コントロールバーを使用してジョブを印刷します。

2 Job Center で、ジョブを選択します。**ジョブ概要**領域で、測定するカラーバーの横にある**検証**をクリックします。
検証ツールが起動します。

3 次のいずれかを行います。

- Fiery Verify：画面の指示に従って、印刷されたコントロールバーを測定します。
- Verifier : **ジョブリスト/プレビュー**タブで、測定するコントロールバーをダブルクリックします。Verifier が左側のテーブルに参照の L*a*b*カラー値を入力します。右側のテーブルで、**測定**をクリックしてから、画面の指示に従って、印刷されたコントロールバーを測定します。

コントロールバーを測定すると、ジョブが検証に合格したかどうかが検証ツールで示されます。

次の情報も表示できます。

- L*a*b*測定結果
- 各カラーの dE 値
- 測定結果の分析

メモ：Fiery Verify で、この情報を表示するには、**詳細**をクリックする必要があります。

4 測定データを Command WorkStation に返すには、次のいずれかの操作を行います。

- Fiery Verify の場合：**完了**をクリックします。
- Verifier の場合：**送信**をクリックします。

  また、**ファイル** > **JDF に保存して送信**を選択することもできます。JDF ファイルに測定データを保存すると、カラー精度が記録されます。複数の測定データセットを 1 つの JDF ファイルに保存することができます。

Job Center で、ジョブの状況は**検証済み**または**検証失敗**となります。測定データは Command WorkStation に送り返され、**コントロールバーの検証**パネルの Job Editor で表示されます。

検証に失敗した場合、結果を最適化すると、合格できる可能性があります。詳細については、検証結果を最適化する（147 ページ）を参照してください。

検証結果からリモートコンテナーを作成できます。リモートコンテナーには、複数のサイトでカラー精度の校正を作成するのに必要なすべての情報が含まれています。詳細については、リモートコンテナーを作成する（158 ページ）を参照してください。

検証結果を最適化する

ジョブが検証に失敗した場合は、最適化することで結果を改善できる場合があります。最適化の過程で、シミュレーション（リファレンス）プロファイルの色域により適した補正プロファイルが作成されます。

ただし、次のいずれかの設定が適用されているジョブを最適化することはできません。

- カラー調整
- クリーンカラー
- 知覚または彩度レンダリングインテント
- ダイナミックレンダリングインテント

1 次のいずれかを行います。

- Job Center の場合：**ジョブ概要**領域で、**最適化**をクリックします。
- Job Editor の場合：**検証**タブで、**コントロールバーの検証**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。次に、**最適化**をクリックします。

最適化ボタンで最適化できるコントロールバーは 1 つだけです。
ジョブが再印刷されます。

2 それ以上最適化できなくなるまで、検証手順を繰り返します。

ビデオはここからご覧ください。

Fiery Verify スタンドアロン

Fiery Verify をスタンドアロン検証ツールとして使用できます。

次の目的でスタンドアロンの検証ツールを使用できます。

- 2 つの印刷物でカラーの一貫性を検証する（印刷同士の比較）
- 2 つのプロファイルでカラーの一貫性を検証する（プロファイル同士の比較）
- 単一のカラーパッチを測定する

検証プリセットを作成または編集する

カラーリファレンス、許容値設定、パッチセットのデフォルト設定を変更して、検証プリセットとして新しい設定を保存できます。

- カラーリファレンスは、サンプル測定値を比較する対象カラーです。GRACoL2013 および Fogra 51 などの業界標準色空間は、ほとんどのカラーリファレンスセクションを含んで構成されています。
- 許容値設定は、カラーリファレンスと測定サンプルの比較に使用される基準です。
- パッチセットは、測定サンプルとして印刷して使用するカラーパッチの定義済みセットです。Idealliance Control Wedge 2013、Fogra Media Wedge v3、IT6.7/4 などの業界標準パッチセットは、ほとんどのパッチセット選択肢を含んで構成されています。カスタムパッチセットをインポートすることができます。

1 編集 **検証プリセットエディター** > **を選択します**。
検証プリセットエディターウィンドウが開きます。

2 **検証プリセット**で、編集するプリセットを選択します。

3 **複製**ボタンをクリックします。
選択した検証プリセットのコピーが作成されます。

4 **検証用プリセット**で、一意の名前を入力します（オプション）。

5 カラーリファレンスで、次のいずれかの操作を行います。

- 使用可能なカラーリファレンスを選択します。
- **追加**（+）ボタンをクリックしてから、カラープロダクションワークフローに適したカラーリファレンスを指定します。

カラーリファレンスは、ジョブのソースカラープロファイルと一致している必要があります。

6 カラープロダクションワークフローに適した許容差設定を選択し、**複製**ボタンをクリックします。

7 デフォルト値を編集して、カスタム許容制限値を定義してから、**保存**をクリックします。
値を編集するには、編集する許容値基準の横にあるチェックボックスを選択します。

8 次のいずれかを行います。

- カラープロダクションワークフローに適した、使用可能なパッチセットを選択します。
- **追加**（+）ボタンをクリックしてから、カラープロダクションワークフローに適したパッチセットを指定します。

9 **保存**をクリックします。

許容値設定を作成または編集する

許容値設定を作成して、リファレンスに対する印刷物のカラー精度を検証する際に、許容する最大の誤差を指定することができます。

メモ：許容値プリセットを編集するには、Verifier を使用するか、Server Manager で許容プリセット編集機能を使用する必要があります。

異なる dE 形式（dE 2000、dE 76、dE CMC 1:1、dE 94、CMC 2:1）で以下の許容限度を定義することができます。

- 一般的な dE 限度
- 原色の dE 限度
- 色相差異の dH 限度
- 色調値差異の許容限度
- 彩度差異の dCh 限度
- スポットカラーの dE 限度

1 編集 **検証プリセットエディター** > **を選択します**。
許容値設定エディターウィンドウが開きます。

2 **許容値設定**で、**複製**ボタンをクリックします。
選択した許容値設定のコピーが作成されます。

3 dE 式を選択します。

4 デフォルト値を編集して、カスタム許容制限値を定義します。
値を編集するには、編集する許容値基準の横にあるチェックボックスを選択します。

5 **警告**または**失敗**を選択して、測定値が限度を超えたときに、Fiery Verify が示す方法を指定します。
警告は通知のみのため、比較を行えます。**失敗**は、すべての比較が失敗する原因となります。

6 **保存**をクリックします。

Fiery Verify でリファレンスカラーとサンプルカラーを比較する

スタンドアロン検証ツールを使用して、印刷と印刷の比較およびプロファイル間比較を行うことができます。

印刷出力の色の正確さを検証する場合は、開始する前に測定デバイスをコンピュータに接続します。

Fiery Verify は、.txt および.it8 ファイルフォーマットをサポートしています。サンプルファイルとリファレンスファイルには、有効な CGATS データが含まれている必要があります。

1 Job Center のツールバーで、Verifier をクリックします。

Fiery Verify が起動します。

2 ファイル **新しい比較** > **を選択します**。

3 次のいずれかを行います。

- 比較 **リファレンスをロード** > **を選択します**。ファイル（リファレンスプロファイルなど）を選択してから、**開く**をクリックします。
- 比較 **リファレンスを測定** > **を選択してから、**最初の印刷出力でコントロールバーを測定します。

4 次のいずれかを行います。

- 比較 **サンプルをロード** > **を選択します**。ファイル（Fogra リファレンスなど）を選択してから、**開く**をクリックします。
- 比較 **サンプルを測定** > **を選択してから、**二番目の印刷出力でコントロールバーを測定します。

5 ワークフローに適した許容値設定を選択します。

許容値設定の詳細については、許容範囲のプリセット（145 ページ）を参照してください。

6 次のいずれかの操作を行い、PDF ファイルとして検証比較の結果を保存します（オプション）。

- **レポート**をクリックします。
- ファイル **PDF にエクスポート** > **レポート** > **を選択します**。

7 **ラベル**をクリックして、ブラウザーに検証結果を表示します（オプション）。

ラベルには、ISO 12647-7、12647-8、G7 または Fogra PSD Print Check 対応の検証に必要なすべての条件が記載されています。ラベルは、デフォルトのプリンターで印刷できます。

測定サンプルを保存する

リファレンスとして使用または比較するために、測定サンプルを保存できます。測定サンプルは.it8 ファイルとして保存されます。

- 次のいずれかを行います。
  - 比較 **サンプルを保存** > **を選択してから、**ファイルの保存先を指定し、**保存**をクリックします。
  - 比較 **リファレンスとしてサンプルを保存する** > **を選択してから、**名前を入力して、**保存**をクリックします。

単一カラーパッチを測定する

複数の単一カラーパッチの L*a*b*カラー値を測定できます。
開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

1 比較 **パッチ測定を開始** > **を選択します**。

2 最初のカラーパッチを測定します。

Fiery Verify が、カラーパッチの L*a*b*カラー値を左側のテーブルに入力します。

3 必要に応じて、さらにカラーパッチを測定します。

4 **パッチ測定の停止**をクリックして終了します。

Verifier スタンドアロン

Verifier をスタンドアロン検証ツールとして使用できます。

次の目的で検証ワークフローを使用できます。

- 2 つの印刷物でカラーの一貫性を検証する場合（印刷同士の比較）
- 2 つのプロファイルでカラーの一貫性を検証する場合（プロファイル同士の比較）
- 単一のカラーパッチを測定する場合

環境設定を設定する

測定デバイスを選択し、カラー参照と許容差設定のデフォルト設定を変更して、新しい設定を検証プリセットとして保存できます。

開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

1 Job Center のツールバーで、**Verifier** をクリックします。

Verifier が起動します。

2 **環境設定**>**一般**タブをクリックします。

3 **測定デバイス**で、お使いの測定デバイスが選択されていることを確認してください。

一部の測定デバイスでは、デバイス固有の設定を利用できます。例えば、測定条件（M0、M1 または M2）を選択したり、または単一のカラーパッチを測定するように指定することができます。

ES-1000 測定デバイスのみ：単一カラーパッチではなくコントロールバーを測定するには、測定方向を選択します。この設定により、コントロールバーの測定デバイスの動きに応じて、カラーパッチが測定されます。

4 **ユーザーインターフェイス**からビープ音を選択します（オプション）。

デフォルトでは、Verifier は測定デバイスで設定されているビープ音を使用します。このチェックボックスをオンにした場合、オペレーティングシステムのビープ音が使用されます。

5 チャートまたはウェッジ（コントロールバー）を選択します。

追加（+）をクリックして、カスタムコントロールバーを選択することもできます。次の表は、各リファレンスに適したコントロールバーの種類を示しています。

コントロールバーの種類	リモートコンテナーの測定ファイル	SWOP/GRACoL	Fogra キャラクタリゼーションデータ
EFI チャート	○	×	×
IDEAlliance ISO 12647-7	○	○	×
Ugra Fogra-MediaWedge	○	○	○

6 キャラクタリゼーションデータセットを選択します。

また、**キャラクタリゼーションデータを自動的にロード**を選択した場合、コントロールバーを測定する時に、Verifier がリファレンスと比較して測定値を自動的に確認します。キャラクタリゼーションデータセットを手動で検索する必要はありません。

7 **ユーザーインターフェイス**から、**測定承認を有効にする**を選択します（オプション）。

すべてのカラーの測定値が定義された許容範囲内にある場合にのみ、ジョブは正確なカラーであると検証されます。測定承認を有効にすることで、一部の dE 値がわずかに超過していても強制的に合格させることが可能になります。

8 **比較設定**タブをクリックします。**許容範囲**から、リファレンスに対する印刷物のカラー精度を検証する際に許容する最大の誤差を定義します。

次のいずれかを行います。

- 認識されている規格の許容範囲プリセットを選択します。プリセット値を変更することもできます。
- デフォルト値を編集し、カスタム許容制限値（社内基準）を定義します。

  Dynamic Wedge に使用を選択します（オプション）。Dynamic Wedge を検証するには、dE 許容範囲のみを定義することができます。その他の値は、ジョブごとにカラーパッチの構成が異なるため、定義することはできません。

9 各許容制限範囲の**規定**または**参考**をクリックします。

これらのボタンは以下の通り、ジョブの検証結果に影響を与えます。

ボタン	**説明**
規定	規定値が評価されます。測定値のいずれかが許容範囲を超えている場合は、測定結果が適切でなく、検証が不合格になることを知らせるメッセージが表示されます。
参考	参考値が評価されます。参考値は参照用のみで、ジョブが検証に合格するか不合格になるかには影響を及ぼしません。そのため、参考値が定義済み許容制限値を超えていても、総合的には合格になり得ます。
オフ	**オフ**を選択すると、許容制限範囲は評価されず検証結果にも含まれません。

10 **XF クライアントでプリセットを表示**を選択します（オプション）。

この設定により、カラー検証用に設定されているワークフローでプリセットを選択できるようになります。

11 **保存**をクリックします（オプション）。

この設定では、カスタム許容制限範囲をプリセットとして保存します。

光源と観察者角度を指定する

光源が異なると、色の見え方も異なります。スペクトルデータを L*a*b*色空間に変換するには、Verifier が照明（光源）の設定と観察者角度を考慮します。光源と観察者角度を選択できます。

Verifier には 3 つのライト設定があります。

- D-50（5000 K）は晴れた朝/夕方の地平線にある日光の国際標準となっています。
- D-65（6504 K）は真昼の日光（正午）を表します。
- C（6774 K）は紫外線照射を除く平均の日光を意味します。

表示角度は目の色感度に影響を与えます。標準的なビュー角度は「2°」ですが、包装産業や繊維産業では「10°」が使用されることがあります。

1 Verifier を起動し、**環境設定** > **一般**タブをクリックします。

2 **一般**から、スペクトルデータ変換に必要な光源をクリックします。

Verifier でリファレンスカラーとサンプルカラーを比較する

コントロールバーを印刷し、選択したリファレンスに対してそれを測定することで、ジョブのカラーの一貫性を検証できます。また、保存した測定データを選択したリファレンスに対して検証することで、社内基準を検証することもできます。

次の手順は、ISO 12647-7 に準拠するための方法の一例です。ただし、状況に合わせて、任意の組み合わせのサンプルデータをリファレンスに対して検証できます。

はじめに：

- カラー検証用に Verifier が設定されていることを確認します。
- 測定だけで検証する場合：測定デバイスを設定してコンピューターに接続します。
- データの比較だけで検証する場合：保存した測定データが利用可能であることを確認します。

1 Verifier を起動します。

2 測定値の最初のセット（リファレンス）で、**開く**をクリックし、次のいずれかを実行します。

- 測定して検証する場合：Fogra_MKCheck11 フォルダーから、Fogra キャラクタリゼーションデータセット（たとえば、ISOcoated_v2_eci.icc 用の Fogra39.it8）を読み込みます。
- データを比較して検証する場合：Ugra/Fogra Media Wedge の測定データを読み込みます。

3 測定値の 2 番目のセット（サンプル）で、次のいずれかを実行します。

- 測定して検証する場合：**測定**をクリックして、Media Wedge を測定します。
- データを比較して検証する場合：**開く**をクリックします。Fogra_MKCheck11 フォルダーから、Fogra キャラクタリゼーションデータセット（たとえば、ISOcoated_v2_eci.icc 用の Fogra39.it8）を読み込みます。

これで、検証結果を確認できるようになりました。

検証結果

Verifier では、測定データの 1 組のセットとリファレンスデータの 1 組のセット間、リファレンスデータの 2 組のセット間、またはリファレンスデータの 2 組のセット間でカラー精度を測定できます。

Verifier は検証結果を評価するための次の方法を提供します。

- 結果エリア–**結果**タブは全体の結果の概要を示します。すべての測定値が指定した許容範囲内にある場合、緑色のチェックマークが「合格」の検証結果を表します。カラーパッチが最大許容値を超過した場合は、赤い十字が警告を表します。
- 測定値表–この表では L*a*b*（デフォルト）、RGB、XYZ、または CIELCH 色空間のカラー値を表示できます。カラー値がすでに表示されている場合は、濃度値も表示できます。
- リファレンスとサンプルカラーの比較表–色の結果を並べてを表示し、比較を容易にします。**環境設定**ダイアログボックスでモニターのガンマ設定を変更することにより、明るさを調整できます。
- dE 表–この表ではデルタ E（デフォルト）、CIE L*a*b*、CMC、dE 94、または dE 2000 のカラー偏差の量を表示できます。
- 2D ビューア–2D 図では L*軸に沿って、特定の値における L*a*b*色空間の断面が表示されます。
- 3D ビューア–3D 図は測定データの両方のセットの全色域を示します。3D モデルを回転させて、測定データがリファレンスの色域に調和していない箇所を確認できます。

ビデオはここからご覧ください。

ランダムプロファイリングチャートを使用してカラー精度を検証する

各カラーの精度をそのリファレンスで検証するには、ランダムチャートの順序と一致するように、視覚的に調整された IT8.7/4 リファレンスカラーパッチを再編成する必要があります。

リファレンスデータをソートすることで次のことが可能になります。

- IT8.7/4 チャートと、コントロールバーとして選択している Fogra/Ugra Media Wedge の任意の組み合わせを比較できます。これは、Fogra/Ugra Media Wedge のデータのみが考慮されるためです。
- テストフォーム ISO12647_7_Evaluation_A.pdf を使用して、IT8.7/4 ではなく、ECI2002 としてのみキャラクタリゼーションデータが利用可能な印刷条件を検証できます。
- Verifier プログラムウィンドウで、カラー値のセットを右クリックし、**リファレンスデータとしてソート**をクリックします。

2D ビューアを使用してカラー精度を検証する

2D ビューアには、L*軸の特定の値に対応する L*a*b*色空間の交差セクションが表示されます。リファレンスの色域、サンプルの色域、またはその両方の断面を表示できます。

1 Verifier プログラムウィンドウで、**色空間**タブをクリックします。

2 該当するボタンをクリックして 2D ビューアを表示します。

3 該当するボタンをクリックして、2D ビューアを拡大表示します（オプション）。

4 スライドバーを動かして、任意の L*値に対する a*b*の寸法を表示します（オプション）。

3D ビューアを使用してカラー精度を検証する

3D ビューアでは、リファレンスとサンプルの全色域が 3D モデルで表示されます。3D モデルを回転すると、リファレンスの色域外のカラーを確認することができます。また、選択した任意の L*a*b*カラーがリファレンスの色域のどこに投影されるかを正確に確認することもできます。

1 Verifier プログラムウィンドウで、**色空間**タブをクリックします。

2 該当するボタンをクリックして 3D ビューアを表示します。

3 3D モデルをドラッグして回転させます（オプション）。

4 該当するボタンをクリックして、追加設定が適用された 3D ビューアを拡大表示します（オプション）。

拡大し 3D ビューアでは、次の操作を行うことができます。

- Verifier でのリファレンス/サンプルの色域の表示方法に関する一般設定を行います。
- 回転角度をリセットします。
- L*a*b*カラーがリファレンスの色域のどこに投影されるかを表示します。**投影を有効にする**を選択し、**投影ポイント**をクリックして、ダイアログボックスに L*a*b*値を入力します。Verifier は、色域外のカラーを利用可能な色域に最も近いポイントにマッピングします。

dE テーブルを使用してカラー精度を検証する

dE の測定結果は、Delta E（デフォルト）、CIE L*a*b*、CMC、dE 94、または dE 2000 で表示できます。ずれの程度はカラーコードで示されます。

- Verifier プログラムウィンドウで、dE テーブルを右クリックし、項目をクリックします。

カラーのずれの程度は次のカラーコードで示されます。

- ホワイト–測定値は許容範囲内です。
- イエロー–測定値は平均的な許容範囲を超えていますが、最大許容範囲内に収まっています。
- レッド–測定値が許容可能な範囲を超えています。検証失敗です。

測定値テーブルを使用してカラー精度を検証する

このテーブルには、L*a*b*（デフォルト）、RGB、XYZ または CIELCH 色空間のカラー値を表示できます。カラー値がすでに表示されている場合は、濃度値も表示できます。

カラー精度を確認するプルーフでは、表示濃度値と印刷実行時に取得された濃度値を比較することができます。ただし、インクジェットインクとオフセット印刷インクではインク構成の違いにより、濃度が異なる点に注意してください。

- Verifier プログラムウィンドウで、測定値テーブルを右クリックし、**色空間**をポイントして、項目をクリックします。

クリップボードに測定データをコピーする

RGB、L*a*b*、XYZ、CIELCH、濃度、スペクトル測定データは、クリップボードにコピーしてスプレッドシートに挿入できます。

- Verifier プログラムウィンドウで、リファレンステーブルまたはサンプルテーブルを右クリックし、**クリップボードにコピー**をポイントし、**リファレンステーブル**、**サンプルテーブル**、**スペクトルデータ**のいずれかをクリックします。

測定データを保存する

リファレンスやサンプル測定データ（社内基準など）は、CSV 形式または TXT 形式で保存できます。また、測定データをリモートコンテナーの既存の JDF ファイルに追加することもできます。

1. Verifier プログラムウィンドウで、次のいずれかの操作を行います。
   - CSV または TXT 形式で保存する：**ファイル** > **保存**をクリックします。次に、ファイル名を入力し、ファイルの種類を選択して、**保存**をクリックします。
   - JDF ファイルに保存する：**ファイル** > **データを JDF に追加**をクリックします。JDF ファイルを選択し、**保存**をクリックします。
2. 保存する測定データを選択します。

測定データをロードする

以前に保存した CSV、TXT または JDF 形式の測定データをロードできます。

1. 次のいずれかを行います。
   - **ファイル>リファレンスを開く**をクリックします。
   - **ファイル>サンプルを開く**をクリックします。
2. 一連の測定データを選択します。

検証結果の印刷

検証結果は、Verifier プログラムウィンドウのスクリーンショット、レポート、またはラベルとして印刷できます。

- スクリーンショット–現在のプログラムウィンドウの内容を印刷します。
- レポート–ISO-12647-7 および ISO-12647-8 仕様に準拠した情報が含まれます。レポートには CMYK グラデーションカーブも表示され、グラデーションカーブにはリファレンスおよび測定ポイントが示されています。
- ラベル–ISO 12647-7、12647-8、G7、または FOGRA PSD Print Check 対応の検証に必要なすべての条件が含まれます。

1 プリンターを設定します。

- Windows をお使いの場合：**ファイル** > **プリンターを選択**をクリックします。
- Macintosh をお使いの場合：**Verifier** > **ページ設定**をクリックします。

2 **ファイル** > **印刷**をクリックし、項目をクリックします。

レポートまたはを印刷する前に、ジョブのプロパティを今後のジョブのテンプレートとして入力し、保存できます。

単一カラーパッチを測定する

複数の単一カラーパッチの L*a*b*カラー値を測定できます。
開始する前に、測定デバイスをコンピューターに接続します。

1 Verifier を起動し、**環境設定**をクリックしてから**一般**タブをクリックします。

2 **計測デバイス**で**単一パッチを測定**を選択してから **OK** をクリックします。

3 **測定**をクリックして、画面の指示に従って最初のカラーパッチを測定します。

いずれかの**測定**ボタンをクリックします。

Verifier が、カラーパッチの L*a*b*カラー値をテーブルに入力します。

4 必要に応じて、さらにカラーパッチを測定します。

5 **停止**をクリックして完了します。

リモートサイト間でのカラーの一貫性

リモートコンテナーには複数のサイトでカラー精度を印刷し、検証するのに必要なすべての情報が含まれています。リモートコンテナーは、FTP サーバー等を用いて、簡単に移動することができます。

リモートコンテナーには、

- ジョブファイル（PDF、イメージ EPS または TIFF / 1 ビットのみ）
- JDF ファイル（ジョブ設定や測定データ（該当する場合）

- リファレンスプロファイル
- コントロールバー
- スポットカラーテーブル
- *.3cc プロファイル（オプション）

リモートコンテナーを作成する

Command WorkStation では、ジョブごとに自動的にリモートコンテナーを作成できます。また、PDF、Image EPS、モノクロ TIFF ジョブから手動でリモートコンテナーを作成することもできます。

Command WorkStation には、ワークフローテンプレート「Remote_Out_(ISOcoated_v2)」がが用意されています。このテンプレートは、一般設定でリモートコンテナーを自動的に作成するように設定されています。

カスタムワークフローを設定する場合は、測定デバイスと互換性のあるコントロールバーと、適切なリファレンスデータを選択するようにしてください。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。
- Job Editor で：**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。

2 **その他設定**をクリックします。

3 次のいずれかを行います。

- ジョブごとにリモートコンテナーを作成するには、**自動**を選択します。
- 必要に応じてリモートコンテナーを作成するには、**手動**を選択します。リモートコンテナーを作成するには、Command WorkStation でジョブを右クリックし、**リモートコンテナー作成**をクリックします。

4 **エクスポートパス**で、リモートコンテナーを保存するフォルダーを選択します。

5 全体的なデータ量を減らすため、圧縮タイプを選択します（オプション）。

この設定は、JPEG ジョブのみで使用できます。ZIP は最も安全な圧縮形式で、データを損失することなくファイルを解凍できます。JPEG 圧縮では、最小限のデータが失われる可能性があります。

6 **スプールの直後**を選択します（オプション）。

この設定は、自動的に作成されたリモートコンテナーのみに使用できます。この設定を選択しない場合は、Verifier から検証結果が返されるときに Command WorkStation によってリモートコンテナーが作成されます。

7 **3cc プロファイルを含める**を選択します（オプション）。

リモートサイトでカラーの一貫性を実現

リモートコンテナからジョブを印刷し、接続されているプリンターで印刷結果のカラー精度を確認することができます。リモートサイトでジョブの正確なカラーのコピーを生成するには、リモートコンテナーから測定データおよびカラー管理設定を使用するように Command WorkStation を設定する必要があります。

開始する前に：

- 使用している測定デバイスと互換性のあるコントロールバーを選択していることを確認してください。
- 測定デバイスをコンピューターに接続します。

オリジナルを作成したときに使用したプリンターモデルおよび用紙を使用すれば最も正確な結果が得られます。両方のプリンターを最適にキャリブレーションすれば、カラー精度をさらに向上させることができます。

Command WorkStation には、リモートコンテナーを処理するための基本設定がすでに設定されているワークフローテンプレート「Remote_In」があります。

カスタムワークフローを設定する場合は、次の設定を行ってください。

1 Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブの**ジョブ検出**パネルを開きます。

2 **リモートジョブのインポート**の**リモートジョブ**を選択します。

この設定により、ジョブを読み込んだ時に、オリジナルに使用したシミュレーション（リファレンス）プロファイルを含むすべてのカラー管理の設定内容が自動的に読み込まれます。

3 **検証**タブで、**コントロールバー 1 の検証**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

4 **キャラクタリゼーションデータ**から、**測定ファイルを開く**を選択します。

これにより、リモートコンテナーのカラー値がリファレンスとして確実に使用されるようになります。リモートコンテナーが測定データ無しに作成された場合、代わりにシミュレーション（リファレンス）ファイルが使用されます。

5 **ターゲット許容範囲のプリセット**から、カラー精度の許容偏差を定義します。

ターゲット許容範囲は、リファレンスに対する印刷物のカラー精度を検証する際に許容する最大の誤差を定義します。

6 Command WorkStation で：リモートコンテナーをインポートし、ジョブを印刷します。

印刷後、ジョブは自動的に Verifier に送信されます。

7 Job Center で：ジョブを選択します。ツールバーで、Verifier をクリックします。

8 Verifier で次の操作を行います。

a) **ジョブリスト/プレビュー**タブのジョブファイルをダブルクリックして、測定ファイルから L*a*b*値を表示します。

b) 印刷されたコントロールバーを測定します。

c) 結果を Command WorkStation に送り返します。

Fiery ColorGuard によるカラー検証

Fiery ColorGuard で、スケジュールされた検証とクラウドベース履歴と傾向分析を活用して、一貫性のある正確なカラー品質を実現できます。

Fiery ColorGuard により、システムを検証する時期になるとオペレーターに自動的に通知するカラー検証スケジュールを作成できます。プリンターにインライン測定器が搭載されている場合、ユーザー入力がなくても検証を自動的に実行できます。

各プリンターについて、Fiery ColorGuardWeb アプリケーションで検証スケジュールを設定できます。使用する検証プリセットは業界標準のものか、自分で定義したカスタムベンチマークのいずれかを選べます。Command WorkStation は、スケジュールされた検証が保留中であることを、オペレーターに通知し、カラー検証の実施を促します。

Fiery XF は、Fiery ColorGuard を使用したシステム検証をサポートしています。システム検証では、印刷されたコントロールウェッジを分光測色計でスキャンすることで、プリンターのカラー出力を検証プリセットに照合して確認することができます。

Fiery ColorGuard は、スケジュールされたシステム検証ジョブが保留中であることを Command WorkStation に通知します。**通知**をクリックして、FieryMeasure で検証ジョブを表示して起動します。FieryMeasure では、オペレーターは測定デバイスを選択し、ジョブを印刷して、ウィザードに従って測定し、検証結果を表示できます。プリンターの準備ができていない場合、 Fiery ColorGuard は最大 2 時間待機した後にエラーを送信します。

検証結果は、Fiery ColorGuardWeb アプリケーションで時系列でトラッキングできます。

次の点に留意してください。

- 任意のワークフローとプリンターの組み合わせに対して、システム検証を実行できます。
- ベンチマーク検証では、最初の測定結果が今後のすべてのベンチマーク検証の基準となります。ベンチマーク検証スケジュールを使用すると、業界標準に従って印刷していない場合でも、プリンターのカラー出力が一貫していることを検証できます。
- Fiery XF 搭載プリンターの検証状況は、Command WorkStation のジョブ概要ペインで確認できます。緑はプリンターが検証に合格したことを示し、黄は検証中にエラーが発生したことを示します。赤は検証が失敗したことを意味します。
- Fiery ColorGuard は、プリンターのワークフローごとにシステム検証結果を表示します。
- Fiery ColorGuard は、各ワークフローとプリンターの組み合わせでロードまたは処理されたすべてのジョブに対して、最新のシステム検証結果をシステム状況として表示します。
- ユニバーサル検証を使用すると、プリンターの 1 つのワークフローに関連付けられた検証スケジュールを作成し、その結果を同じプリンターの他のすべての検証スケジュールおよびワークフローに適用できます。
- ジョブ検証を実行すると、その結果は同じワークフローに対して以前に実施されたシステム検証結果の代わりに表示されます。

Fiery XF で ColorGuard にアクセスするには、Fiery XF 搭載プリンターを Fiery IQ クラウドに接続する必要があります。詳細については、Fiery XF 搭載プリンターを Fiery IQ クラウドに接続する（161 ページ）を参照してください。

Fiery XF 搭載プリンターを Fiery IQ クラウドに接続した後は、以下をクリックすることで、Command WorkStation 7.2 以降の Fiery ColorGuard 機能にアクセスできます。

- **サーバー** > **ColorGuard** をクリックします。
- サーバーウィンドウで Fiery XF サーバー名の横にある詳細アイコン（縦に並んだ 3 つのドット）をクリックし、**ColorGuard** をクリックします。

Fiery ColorGuard クライアントウィンドウで、次の操作を行います。

- **ColorGuard の Web ページに移動する**をクリックして、Fiery ColorGuard で完了する検証のスケジュールを設定できる Fiery ColorGuardWeb アプリケーションにアクセスし、検証結果を追跡します。

通知タブには、Fiery ColorGuard の保留中のスケジュール通知が含まれています。**今すぐ検証**をクリックして FieryMeasure を開き、検証を完了します。

Fiery ColorGuard の詳細については、『Fiery IQ Help for Industrial and Large Format presses』を参照してください。

Fiery XF 搭載プリンターを Fiery IQ クラウドに接続する

Fiery XF 搭載プリンターを Fiery IQ クラウドに接続すると、Fiery ColorGuard 機能にアクセスできます。

作業を開始する前に、Fiery XF サーバー がインターネットに接続されていること、および接続する Fiery XF 搭載プリンターが Fiery IQ に接続されていることを確認してください。

Fiery XF サーバーを Fiery IQ に接続する前に、バックアップを作成することをお勧めします。バックアップには、Fiery XF サーバーを Fiery IQ に登録するために使用されるサーバー識別子が含まれます。

1. Command WorkStation サイドバーの **Fiery IQ** アイコン（クラウド）をクリックします。
2. **開始**をクリックします。
3. Fiery アカウントでサインインします。

   メモ：Fiery アカウントは会社アカウントと関連付けられている必要があります。

   詳細については、Fiery アカウント（19 ページ）を参照してください。
4. Fiery XF サーバーの横にある切り替えボタンをクリックして、Fiery XF サーバーを Fiery IQ に接続します。
5. **次へ**をクリックします。

Fiery XF サーバーと関連付けられたプリンターを Fiery IQ に接続するには、数分かかります。Fiery XF サーバーは最初に Fiery IQ に接続し、次に Fiery XF サーバーに接続されているすべてのプリンターに接続します。矢印をクリックすると、各プリンターの接続状況を確認できます。グリーンのチェックマークの付いたプリンターは、 Fiery IQ に正常に接続されています。

すべてのプリンターを Fiery IQ に接続すると、 **Fiery ColorGuard** に**移動**をクリックして Fiery ColorGuard にアクセスできます。

仕上げオプション

Command WorkStation はクロップマーク、Fotoba マークまたはグロメットマークを印刷することで、用紙を正確にトリミングできます。また、Command WorkStation は切り取り輪郭線を抽出し、i-cut カッター、Zünd Cut Center またはサポートされている任意のプリント&カットプロッター、内蔵カッターまたは予備カッターに直接出力することもできます。

特定の種類のクロップマークおよびカットマークを処理するには、次のオプションが必要です。

- プロダクションオプション – Fotoba およびグロメットマークに必要です。
- Cut Marks Option - Zünd Cut Center、EUROSYSTEMS OptiSCOUT、SUMMA GoProduce、i-cut など、独自のフロントエンドソフトウェアを実行する最も一般的なフラットベッドカッターまたはカッターをサポートするために必要です。QR および Code 39 バーコードならびに外部 ZCC データベースまたは OptiSCOUT データベースから提供されるデータのサポートを有効にするために使用します。
- Cut Server Option - Command WorkStation で直接サポートされていない様々な付加的なカッターやルーティングテーブルをサポートする場合に必要です。

ビデオはここからご覧ください。

Fiery Prep-it を Fiery XF に接続

Fiery Prep-it を使用すると、印刷からカットまですべてのニーズに対して中心となるハブが提供されることから、カットに備えて印刷ジョブを簡単かつ効率的に準備できます。実形ネスティングや裁断パス編集から、両面印刷や自動化まで、既存の印刷装置およびカット装置を最大限に活用できます。Fiery Prep-it は完全に Fiery XF と統合されています。

Fiery Prep-it を使用するメリットは次のとおりです。

- 高度に最適化されたフリーアングルで実形ネスティングを使用して、より少ない用紙でより多くのジョブを印刷
- 高速で簡単な裁断パスとレイアウト準備により、手動プリプレス時間にかかる時間を短縮
- ネスティングの作成を完全に自動化することで、他のタスクに集中できる
- 包括的な接続で既存の印刷装置およびカット装置を最大限に活用できる
- 既定のワークフローやホットフォルダーを使用して高額な出費となるエラーを回避

Fiery Prep-it と書類の詳細は、**リソース**タブのこちらで確認できます。

自動ワークフローを作成するためのインストールとジョブ設定に関する情報については、こちらのビデオをご覧ください。

クロップマークおよび Fotoba マークの設定

印刷後に用紙をトリムする場所を示すガイドラインをジョブの角に印刷することができます。また、Fotoba マークを印刷することもできます。これにより、カッターの刃の正確な位置を指定できます。

Fiery Prep-it を使用して、PDF ファイルの切り取りパスのブリードを変更できます。詳細については、https://www.fiery.com/products/large-format/fiery-prep-it/を参照してください。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の場合 : **仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **クロップマーク**を選択します。

3 （オプション）**コレクションに限定**を選択します。

このオプションを選択した場合、ネスティング全体、ステップ＆リピート全体、またはタイリング全体のマークが作成されます。このオプションを選択していない場合、ネスティング内の子ジョブを含む単一ジョブ、およびステップ＆リピートの個々のジョブの周りにマークが作成されます。

4 クロップマークの種類を選択します。

5 線のカラーを選択します。

印刷用紙上で見やすいカラーを選択します。ホワイトマークを印刷するには、ホワイトインクを備えたプリンターが必要です。

6 次のいずれかの操作を行います。

- クロップマーク – 線の太さ、線の長さ、ジョブまでの距離を入力します。クロップマークの種類によっては一部の設定が利用できません。
- Fotoba マーク – 横線と単縦線の太さを入力します。Fotoba マークの種類によっては垂直方向の単一行が利用できません。

7 （オプション）トリムを定義します。

トリム設定は、ジョブに対するクロップマークの相対位置を指定します。ジョブとクロップマークの間にホワイトスペースを挿入するには、正のトリム値を入力します。

クロップマークの場合は、トリミング後にジョブの周りに生じる不要なホワイトスペースを省くために負のトリム値を入力することもできます。

メモ：負のトリム値により刃がジョブをカットし、ジョブの寸法が減少します。ジョブを拡大縮小することでこの効果を打ち消して、カット後に元の寸法が保持されるようにすることができます。

8 （オプション）ブリードを定義し、メニューからブリードタイプを選択します。

ブリード設定は、ジョブの端の余白を埋め、トリミング後に望ましくない白枠が発生するのを防ぎます。ブリード設定を使用して、キャンバスラップ印刷でジョブの端の余白を埋めることもできます。

使用可能なブリードオプションは次のとおりです。

オプション	説明
なし	印刷ブリードは適用されません。
重複	ジョブの端からピクセルを繰り返してブリード領域を塗りつぶします。
Color	選択したカラーでブリード領域を塗りつぶします。
コンテンツ認識	AI を使用して、ジョブを模倣した内容でブリード領域を塗りつぶします。
ミラー	ジョブの端からピクセルをミラーしてブリード領域を塗りつぶします。

9 （オプション）**プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します。

ビデオはここからご覧ください。

グロメットマークの設定

印刷後に穴をあける場所を明示する円形マークを印刷することができます。グロメットマークは、バナーを吊ったり、のぼりをポールに掛けたりする際に使用します。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**仕上げ**タブの**グロメット**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で、**仕上げ**タブの**グロメット**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **コレクションに限定**を選択します（オプション）。

このオプションを選択した場合、ネスティング全体、ステップ&リピート全体、またはタイリング全体のマークが作成されます。このオプションを選択していない場合、ネスティング内の子ジョブを含む単一ジョブ、およびステップ&リピートの個々のジョブの周りにマークが作成されます。

3 グロメットマークの種類を選択します。

4 線の太さと直径を入力します。

グロメットマークの種類によっては一部の設定が利用できません。

5 カラーを選択します。

印刷用紙上で見やすいカラーを選択します。ホワイトマークを印刷するには、ホワイトインクを備えたプリンターが必要です。

6 マージンを定義します（オプション）。

マージン設定は、ジョブの端を基準としてグロメットマークを再配置します。ジョブ領域外にグロメットマークを印刷するには正のマージン値を入力します。ジョブ領域内にグロメットマークを印刷するには負のマージン値を入力します。

7 **グロメットの調整**をクリックします（オプション）。

グロメットの調整ダイアログボックスからグロメットマークのより正確な位置調整を行うことができます（次のステップ参照）。

8 各ジョブの角から最初のグロメットマークまでの距離を入力します。

この設定により、グロメットマーク端の正確な水平位置および垂直位置が固定されます。入力した値はジョブの角からグロメットマークの中心までの距離です。以下で説明されている設定に従って、追加のグロメットマークが 2 つのマーク端の間に配置されます。

9 次のいずれかの操作を行います。

- グロメットマークの数を入力します。各端には、異なるグロメットマーク数を定義することができます。ある端に全くグロメットマークが必要でない場合、その端のボックスに「0」を入力します。
- グロメットマーク間の目標距離を入力します。使用可能な全距離は、イメージの幅または高さに等しくなります。画像の端がターゲット距離で正確に割り切れない場合は、グロメットマークの間の距離が切り上げられ（もしくは切り下げられ）、グロメットマークが均等に分布されます。実際に算出されたグロメットマーク間の距離は、入力した値の下に表示されます。ある端に沿ってに全くグロメットマークが必要でない場合、適切な編集ボックスに「0」を入力します。

10 **OK** をクリックします。

11 **プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します（オプション）。

ビデオはここからご覧ください。

Cut Server

Fiery XF 8.0 は Fiery XF Cut Server 3.0 で機能し、さまざまなカッター用に更新されたドライバーやバーコードワークフローをサポートします。

1 つの Cut Server ライセンスは、1 台の Windows コンピューターに Cut Server ソフトウェアをインストールできます。各インストールごとに最大で 2 つの異なるカッターを設定できます。

Cut Server インストールプロセスには、個別のアクティベーションコードが必要です。この個別のアクティベーションコードは、Cut Server Option ライセンスコードと一緒に提供されます。

Fiery XF 8.0 サーバーを使用する場合は、Fiery XF Cut Server 3.0 にアップデートする必要があります。古いバージョンの Fiery XF Cut Server は、Fiery XF 8.0 と互換性がありません。

Cut Server はホットフォルダーを介して任意の Fiery XF サーバーからカット輪郭が含まれたジョブを受信できます。

Cut Server をインストール

Cut Server は Command WorkStation をインストールしたデータ記憶媒体と同じデータ記憶媒体からインストールできます。Cut Server は Windows でのみ使用可能です。

1 クライアントコンポーネントの.iso ファイルをダブルクリックし、**フォルダを開いてファイルを表示する**をクリックして、Windows_User_SW > FieryXF_Cut_Server フォルダを開き、Autorun.exe ファイルをダブルクリックします。

FieryXF_Cut_Server フォルダをコンピューターのデスクトップにコピーすることにより、任意の Windows コンピューターに Cut Server をインストールできます。Fiery XF サーバーは、同じコンピュータ上にインストールする必要はありません。

2 画面の指示に従って、インストールを完了します。

インストール処理中にプロンプトが表示されたら、別のアクティベーションコードを入力します。

デスクトップ上に Cut Server プログラムアイコンが作成されます。

3 Cut Server ライセンスをアクティベートする。

ビデオはここからご覧ください。

これで、Cut Server と Command WorkStation を設定できます。

Cut Server を設定する

Fiery サーバーへの接続を設定し、Cut Server でホットフォルダーを作成する必要があります。Cut Server はホットフォルダーから切り取りファイルを取得します。

メモ: ホットフォルダーに書き込む適切な権限が Fiery XF サーバーにあることを確認します。Fiery XF サーバーがインストールされているコンピューターにホットフォルダーがあるのが理想です。

1 デスクトップ上の Cut Server プログラムアイコンをダブルクリックします。

2 ドロップダウンメニューから、Cut Server ライセンスがアクティベートされている Fiery XF サーバーを選択します。

3 **選択**をクリックします。

4 画面の指示に従い、カッターを選択します。

5 **完了**をクリックします。
Cut Server プログラムウィンドウが開きます。

6 **編集** > **環境**をクリックし、ホットフォルダを設定します。

より詳しい情報は、『カットサーバーのヘルプ』を参照してください。

ビデオはここからご覧ください。

Cut Server 向け Command WorkStation の設定

Cut Server でホットフォルダーを設定した場合、Command WorkStation でエクスポートフォルダー として選択する必要があります。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の場合 : **仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **カットマーク**を選択します。

3 カッターのメーカー、カッターの種類、カットマークの種類、可能であれば関連するカットマークオプションを選択します。

4 **エクスポートパス**から**選択**をクリックし、Cut Server で設定されているホットフォルダを検索します。

5 **保存**をクリックします。

ビデオはここからご覧ください。

プリント＆カットデバイスを設定する

プリント＆カットデバイスでは、印刷後にカット輪郭を行う機能があります。 Fiery XF は、Command WorkStation の **Print and Cut** ボタンを使用することでこの機能をサポートしています。また、プリント＆カットデバイスで印刷し、裁断に外部カッターを使用することもできます。

作業の開始前：Command WorkStation でプリンターが設定されていることを確認します。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**プリンターとワークフローの設定**タブで、**特殊設定**パネルを展開します。
- Job Editor の**プリンター**タブで、**特殊設定**パネルを展開します。

2 **プリンター輪郭カット**で、**プリンター輪郭カット**チェックボックスをオンにします。

メモ：プリンターの輪郭カットチェックボックスがオフの場合、プリント＆カットデバイスはプリンターとしてのみ使用できます。これにより、異なる外部カッターを使用してプリント＆カットデバイスを使用できます。

次のいずれかを選択します。

- **印刷** - ジョブを印刷しますが、輪郭線データは切り取りません。
- **印刷およびカット** - ジョブを印刷し、輪郭線データを切り取ります。
- **カットのみ** - ジョブを印刷せずに、輪郭線データを切り取ります。

3 オプション：**プリンターカットマークを有効にする**を選択します。

これで、切り取り輪郭線を設定できます。

カット輪郭

Command WorkStation は既知のスポットカラーで作成した業界標準のカット輪郭を抽出および処理できます。既知のスポットカラーとしては、大手スポットカラーメーカーが提供するスポットカラー、または Command WorkStation で定義済みのスポットカラーがあります。

Command WorkStation では、グラフィックプログラムの個別のレイヤーで作成されたカット輪郭を処理できます。グラフィックプログラムでは、1 つまたは複数のカット輪郭を 1 つのレイヤーに保存できます。ただし、Command WorkStation では、他の情報も含むレイヤーからカット輪郭を抽出することはできません。

メモ：

ジョブ内の複数の透明度により、処理速度が遅くなる場合があります。この問題を避けるために、全ての透明度レベルを均一とすることをお勧めします。Illustrator で、**オブジェクト** > **透明部分を分割**統合 をクリックし、「すべての線をアウトラインに変換」チェックボックスをオフにします。

Command WorkStation は、次の業界標準のカット輪郭をサポートしています。

- レジマーク
- 折り目
- 半抜き
- レーザーカット
- ペンプロット
- ルーターカット
- 縦スジ
- ContourCut
- CutContour
- ダイライン

その他のカット輪郭は、必要に応じていつでも追加できます。

Command WorkStation はすべてのカット輪郭を別々に処理する必要があります。In-RIP セパレーション機能により、カット輪郭を事前の分版ファイルまたは in-RIP 情報分版ファイルとしてエクスポートできます。Command WorkStation でカット輪郭を検出できない場合、コンポジットジョブのスポットカラーであるかのように、レイヤーを処理します。

PDF ボックスのカット輪郭としての使用

Command WorkStation は、トリムボックスやブリードボックスなどの PDF ボックスをカット輪郭として使用できます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合：**仕上げ**タブのマークパネルを展開して、**輪郭カット**をクリックします。
- Job Editor の場合：**仕上げ**タブのマークパネルを展開して、**輪郭カット**をクリックします。

2 **EPS/PDF から輪郭を抽出**チェックボックスをオフにします。

3 **境界ボックスを**ダブルクリックし、表示されているボックスのいずれかを選択します。

単一のスポットカラーとして定義されたカット輪郭を抽出するのではなく、選択したボックスのサイズに基づいて切り取りパスが生成されます。

カット輪郭を使用する際は、次の点に留意してください。

- スポットカラーからの切り取りパスと選択したボックスからのカットパスを同時に抽出することはできません。選択したボックスのサイズまたは選択したスポットカラーレイヤーから切り取りパスが生成されます。
- TIFF、JPEG、その他のサポートされているイメージファイル形式の場合、Fiery XF サーバーは常にジョブ自体のサイズを使用して切り取りパスを作成します。
- 印刷に PDF ボックスを指定することもできます。このボックスは、選択した切り取りボックスのサイズと同じかそれ以上でなければなりません。

読み込んだジョブのカット輪郭の設定

既知のスポットカラーの業界標準のカット輪郭を持つジョブは自動的に処理されます。ジョブに標準的でないカット輪郭名または未知のスポットカラーが含まれている場合は、Command WorkStation でそれらを選択する必要があります。

1 Job Editor で：**仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **カットマーク**を選択します。

3 **輪郭カット**をクリックし、**EPS/PDF から輪郭パスを抽出**を選択します。

輪郭カットダイアログボックスはジョブのカット輪郭を示します。Command WorkStation は、はさみアイコンが横にあるカット輪郭のみを抽出できます。

スポットカラーにはさみアイコンがあり、横にカラーパッチがない場合は、Command WorkStation はカット輪郭を検出できるものの、スポッポカラーが未知であることを示します。**カラー**タブから**スポットカラー**パネルを開き、スポットカラーを定義します。次に、**輪郭カット**ダイアログボックスから、カラーパッチの横のチェックボックスをオンにします。

はさみアイコンのないスポットカラーは、Command WorkStation がスポットカラーを検出できるものの、カット輪郭として定義されていないことを示します。カラーパッチの横のチェックボックスをオンにします。

切り取り輪郭線のプリセットの設定

デフォルト切り取り輪郭線のカット方法と印刷品質を変更できます。また、デフォルト以外のカット輪郭を定義して、Command WorkStation が自動的に検出するようにできます。

次に示す設定の一部はカッターに依存します。カッターによっては使用できない場合があります。

1 次のいずれかの操作を行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor の場合 : **仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- カットマークと印刷するジョブの間の距離を定義します。デフォルトでは、Fiery XF はカッターベンダーが指定したデフォルト距離を指定します。必要に応じて、より広いまたはより狭いギャップを設定でき、プレビューに表示できます。Fiery XF Cut Server 駆動カッターの場合 、関連するカットマークがあれば、カットオプション設定でギャップを定義できます。

2 **カットマーク**を選択します。

3 カッターのメーカー、カッターの種類、カットマークの種類を選択します。

4 （オプション）カットマークオプションを定義します。

この設定は、駆動カッターでのみ Fiery XF Cut Server 使用できます。これにより、Barcode やカットマークの印刷条件などの特定の設定を指定できます。

メモ：カットマークオプションは、Windows コンピューターで Command WorkStation を使用している場合にのみ利用可能です。

5 （オプション）**印刷後にカットサーバーに送信**をオフにします。

Fiery XF Cut Server でサポートされているカッターを選択すると、この設定が自動的に選択されます。印刷後にカッターに切り取りデータを自動的に送信して欲しくない場合は、このチェックボックスをオフにします。

6 次のいずれかの操作を行います。

- イメージの水平方向と垂直方向のエッジに沿っていくつカットマークを配置するかを定義します。
- 2 つのカットマーク間の最小間隔を定義します。本設定により、エッジの長さが定義された距離で正確に割り切れない場合に、最後のカットマークとイメージの角の間のギャップが大きくなる場合があります。

7 カットマークのカラーを選択します。

濃い用紙に印刷する場合は**イエローの背景にブラック**を選択します。プリンターがホワイトインクで印刷できる場合は、カットマークにホワイトインクを使用できます。Fiery XF Cut Server 駆動カッターを使用している場合は、切り取りオプションでカットマークカラーを選択できます。

8 （オプション）**レイアウト間のカットマークを印刷**をクリックします。

本設定では、ネストされたジョブ間のカットマークとステップと反復要素を印刷します。

9 （オプション）トリム設定を定義します。

トリム設定は、画像に対するクロップマークの相対位置を指定します。画像とクロップマークの間にホワイトスペースを挿入するには、正のトリム値を入力します。

トリミング後に画像の周りに生じる不要なホワイトスペースを省くために負のトリム値を入力することもできます。

メモ：トリムはページ定義ボックスにのみ適用でき、Fiery XF でのカット輪郭線には使用できません。

10 次のいずれかの操作を行います。

- **エクスポートパス**からカットファイルを保存するフォルダを選択します。

  Cut Server のみ：ここで選択するフォルダは、Cut Server でホットフォルダーとして設定する必要があります。ホットフォルダーが既に Cut Server で設定されている場合、ここでエクスポートフォルダとして選択します。それ以外の場合は、Cut Server でエクスポートフォルダーをホットフォルダーとして設定してください。*.ai ファイルと*.xml ジョブチケットはジョブ処理中に作成され、Cut Server のホットフォルダーが Fiery XF サーバーでエクスポートフォルダに設定されている場合、両方のファイルがすぐに Fiery XF Cut Server にインポートされます。

- Zünd Cut Center のみ : カッターの IP アドレスを入力し、IP ポートを入力します。IP ポートは 50000 である場合があります。詳細については、Zünd Cut Center の取扱説明書を参照してください。**テスト**をクリックして接続をテストします。

11（オプション）**輪郭カット**をクリックします。

輪郭カットダイアログボックスから、デフォルトのカット輪郭を編集したり、カスタムのカット輪郭を追加したり、裁断用の素材を選定したりできます。カッター素材データベースコネクターを使用してカッター素材をダウンロードします。（175 ページ）を参照してください。

12（オプション）**Barcode** をクリックします。

Barcode ウィンドウから、ジョブをバーコードとともに印刷できます。バーコードは作成されたジョブの切り取りパスファイルを識別します。Fiery XF は、i-cut、ZCC、EUROSYSTEMS OptiSCOUT 駆動カッターなど、さまざまなカッター用の Code 39 と QR バーコードを作成します。

カット輪郭の追加または編集と素材の設定

輪郭カットダイアログボックスから、デフォルトのカット輪郭を編集したり、カスタムのカット輪郭を追加したり、カッター本体からダウンロードした素材を設定します。

はじめに：カット輪郭のプリセットを設定し、**輪郭カット**ダイアログボックスを開きます。

1 **素材**を選択 します。

材料データベースが Fiery XF サーバーにインポートされている場合は、カッターの使用可能なオプションから素材を選択できます。カッター素材データベースコネクターを使用してカッター素材をダウンロードします。（175 ページ）を参照してください。

2 **EPS/PDF から輪郭パスを抽出**を選択します（オプション）。

EPS / PDF ジョブから輪郭パスを抽出しない場合、またはジョブに輪郭パスが含まれていない場合、境界線は自動的にカット輪郭として使用されます。

3 次のいずれかの操作を行います。

- 新しいカット輪郭を定義：テーブルで、**追加**（+）ボタンをクリックしてテーブルに行を追加します。グラフィックプログラムのカット輪郭と全く同じ名前で**スポットカラー名の入力**を上書きしてから、**Enter** キーを押します。
- カット輪郭の設定または編集：

  方法列で項目をクリックし、もう一度クリックします。下矢印をクリックし、デフォルトの裁断方法を選択します。もしくは、**ユーザー定義**をクリックしてカスタムの切断方法を追加します。

  モード列の項目をクリックし、もう一度クリックします。下矢印をクリックし、項目をクリックします。モードは、速度と品質に影響を与えます。速度設定により、印刷物が最も迅速に裁断されますが、切り取りラインが正確でないかもしれません。品質設定では、より正確な切り取りが行われますが、時間はかかります。

  いくつかの切断方法には、詳細設定があります。青いペンのアイコンをクリックし、**輪郭の詳細設定**ダイアログボックスを開きます。ここから、線の長さ、ビット直径、溝切りの角度、Z 奥行を変えることができます。

ビデオはここからご覧ください。

切り取り輪郭線の作成

Fiery XF サーバーは、TIFF や JPEG などの非ベクターのファイル形式や、クロップボックス、トリムボックス、アートボックス、ブリードボックスなどのさまざまな PDF ページサイズ定義に対して、長方形のカット輪郭を作成できます。

TIFF ファイルなどの非ベクター形式の場合、カッターまたはプリント＆カットデバイスで設定されたワークフローにファイルを読み込むことができます。Fiery XF サーバーは、イメージのサイズを使用して長方形の切り取りパスを作成し、同じパスを切り取りファイルに入れます。

PDF ファイルの場合は、**輪郭カット**をクリックして**輪郭カット**ウィンドウを開きます。**EPS/PDF から輪郭パスを抽出**設定をオフにします。**輪郭ソース**列から**境界ボックス**を選択します。**境界ボックス**をクリックして、Fiery XF サーバーが長方形の形状を作成するための、さまざまな PDF ページサイズにアクセスします。

バーコードの追加または編集

バーコードは、ZCC、i-cut または EuroSystems OptiSCOUT 駆動カッターなど、さまざまなカッター用に作成されたジョブの切り取りパスファイルを識別します。手動で操作するバーコードリーダー、またはカッターに内臓されているカメラを使用することができます。

はじめに：カット輪郭のプリセットを設定し、**Barcode** ウィンドウを開きます。

ジョブが処理される度に Command WorkStation が新しいバーコードを生成します。バーコードはファイル名、ジョブ番号、タイル ID および裁断ファイルの作成日から取得された情報を元に自動的に生成されます。

1 次のいずれかの操作を行います。

- **Barcode** を選択します。
- カットマークオプションを開き、**Barcode** を選択します（オプションで、Fiery XF Cut Server 駆動カッターでのみ使用できます）。

2 次のいずれかの操作を行います。

- 画像に対するバーコードの位置を選択します。
- カットマークの種類に応じて、バーコードで使用可能なオプションを選択します（オプションで、Fiery XF Cut Server 駆動カッターでのみ使用できます）。

ビデオはここからご覧ください。

カット輪郭のあるジョブの出力

カット輪郭を持つジョブをホットフォルダ、プリンター、プリント&カットデバイス、またはカッターに出力することができます。

はじめに：

- Command WorkStation でプリンター、プリント&カットデバイスまたはカッターを設定します。
- Command WorkStation でカット輪郭を設定します。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。
- Job Editor の**ファイル**タブで、**PS/EPS/PDF** パネルを展開します。

2 **ファイル**タブから **PS/EPS/PDF** ペインを開き、in-RIP セパレーションを**強制**に設定します。

In-RIP セパレーションを強制することで、Command WorkStation はグラフィックプログラムの In-RIP 情報がカット輪郭が分版ファイルとして出力されるように処理します。

3 次のいずれかを行います。

- ツールバーで、**印刷**をクリックして、ジョブを Cut Server に送信します。
- ツールバーの**印刷およびカット**をクリックして、プリント&カットデバイスまたはカッターに送信します。

印刷対象からのカット輪郭の除外

ジョブを出力する際に、すべてまたは単一のカット輪郭を除外できます。

- 次のいずれかを行います。
  - Job Editor で：**仕上げ**タブの**マーク**パネルを開きます。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。**カットマーク**を選択して**輪郭カット**をクリックし、**EPS/PDF から輪郭パスを抽出**をオフにします。

    この場合、裁断ファイルは作成されず、すべてのカット輪郭レイヤーがコンポジット印刷されます。
  - 個々のカット輪郭の除外：Job Editor で：**カラー**タブで、**スポットカラー**パネルを展開します。利用可能なスポットカラーの表から、カット輪郭の横にあるチェックボックスをオフにします。

    この方法で除外されたカット輪郭レイヤーはジョブから抽出されず、またコンポジット印刷されません。

印刷物の用紙カットカットマークの除去

カット輪郭のオーバープリント属性がオーバープリントではなくノックアウトに設定されているため、輪郭マークが目に見える白いアウトラインとして表れることがあります。

- このような場合、Enfocus PitStop 等の外部プログラムでジョブを開き、オーバープリント設定をオーバープリントに変更してください。

カッター素材データベースコネクターを使用してカッター素材をダウンロードします。

この Fiery Server Control により、EUROSYSTEM OptiScout の素材サーバーと Zünd Cut Center からカッター素材情報をダウンロードできます。

1. **ワークフロー** > **仕上げ**の Server Manager で、IP 接続または EUROSYSTEM OptiScout 8 駆動カッターを使用して L3/D3/S3/G3 Zünd カッターを設定します。
2. 変更を保存します。
3. Fiery Server Control を使用して、Fiery XF サーバーをシャットダウンします。
4. Fiery XF サーバーがオフになっている場合は、Fiery Server Control の**設定**ウィンドウから **Fiery カッター素材データベースコネクター**オプションを選択します。
5. EUROSYSTEM または Zünd のコンピューターおよびデータベースの IP アドレスとポートをウィンドウに入力します。

   関連するポート設定は、ベンダーデータベースにあります。通常はポート 51001 です。
6. データベースタイプを選択し、**カッター素材を取得**ボタンをクリックしてダウンロードを開始します。
7. カッター素材情報を正常にダウンロードしたら、Fiery Server Control を使用して Fiery XF サーバーを再起動します。

Fiery XF サーバーが起動時に接続され、前述のカッターに対して以前に接続したワークフローを使用してカッター素材を受け取ります。このワークフローでは、Fiery XFServer Manager の**仕上げ**ウィンドウでアクセスできる Fiery XFJob Editor **輪郭カット**ウィンドウ内の各カットジョブに適した素材を選択できます。

関連するカッター素材を選択すると、Fiery XF サーバーから Zünd Cut Center または EUROSYSTEM OptiScout 8 の素材サーバーに送信されるジョブはカットの準備ができることから、カッターのフロントエンドに素材を割り当てる必要はありません。

この Fiery XF サーバーにより、異なる IP アドレスまたはポートを使用して複数の Zünd Cut Center に並列接続することができますが、EUROSYSTEM OptiScout 8 の素材サーバーは 1 つしか使用できません。

出力品質の向上

ワークフローに不要な一部のプログラム機能を変更またはオフにすることにより、出力の品質を改良することができます。

次のいずれかの操作を試してみてください。

- ジョブの処理と印刷が同時に行われないよう、**RIP して即時に印刷**をオフにします。
- RIP 解像度を上げます。
- 印刷されたジョブの長さを補正します。
- グラビア印刷、フレキソ印刷、オフセット印刷をシミュレートします。
- 適切な照明条件をシミュレートします。
- グラデーションを滑らかにする
- プリンターを正しくキャリブレーションします。一部のプリンターには、**印刷とワークフロー設定**のタブから有効にすることができる内部キャリブレーション機能があります。
- ジョブに適した高品質の用紙を使用してください。例えば、連続調の画像の鮮明な出力には写真用紙を使用し、CMYK プルーフィングジョブにはプルーフィング用紙を使用します。
- ジョブに適したプロファイルとレンダリングインテントになっていることを確認してください。
- プリンターを再度キャリブレーションします。再キャリブレーションにより、用紙のプロファイルが作成されたリファレンスプリンターでインクの濃度を調整します。再キャリブレーションは、確実にプリンターの色再現プロパティを一定にするのに役立ちます。
- 可能な限り最高のカラー結果にするため、用紙のプロファイルを最適化します。
- **検証失敗**状況のジョブを検証するには、ジョブ固有の最適化を実行します。この処理は、シミュレーションプロファイルの色域とより一致する補正プロファイルを作成することにより、ジョブのカラー管理を最適化するものです。
- Color Editor を使ってスポットカラーを最適化します。印刷物のスポットカラーの色品質が満足できるものでない場合は、別の印刷物で真の色により近い再現を測定することにより、これを置換することができます。
- より鮮明な黒色を実現し、CMY のインクを除去するために、純粋なブラックインクの使用を強制します。
- RGB から CMYK への変換時にカラー管理で発生する可能性のあるカラー不純物を除去します。
- 個別のインクチャンネルの割合を微調整することにより、色を調整します。

RIP して即時に印刷をオフにする

Command WorkStation では、大量のデータを同時に処理して印刷すると、出力結果に不要な線が入ることがあります。これを防ぐことで、出力の品質を高めることができます。

1 Server Manager で：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。**プリンター**タブで、**接続**パネルを展開します。

2 **速度**で、**RIP して即時に印刷**をオフにします。

RIP 解像度を上げる

RIP 解像度を上げることにより、出力品質を高めることができます。ただし、RIP 解像度を上げると、出力速度が低下します。

印刷解像度よりも高い RIP 解像度でジョブを処理することはできません。

1 Server Manager の場合：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**RIP 解像度**パネルを展開します。

2 **高品質**にスライドバーを動かします。

ビデオはここからご覧ください。

双方向印刷をオフにする

出力品質を向上させるには、双方向印刷をオフにします。これにより、プリントヘッドの印刷設定が一方向のみになります。

印刷方向はキャリブレーションファイルに保存されます。Job Editor または Server Manager の**用紙設定**パネルで、一方向印刷と双方向印刷のどちらが選択されているかを確認できます。

メモ：一部のプリンターでは、双方向印刷がサポートされていません。

1 Server Manager の場合：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**メディア**タブで、**メディア設定**パネルを展開します。

2 **印刷方向**で、**単方向に切り替え**を選択します。

印刷されるジョブの長さを調整する

出力サイズを調整することによって、印刷される画像の長さの不整合を補正できます。このような不整合は、プリンターと用紙の特定の組み合わせにより生じます。

C:\Program Files (x86)\Fiery\Components\Fiery XF\Samples フォルダーには、ファイル Lineal_01.ps が含まれています。このファイルは、長さと幅 0.5 m x 0.5 m の定規の目盛りで構成されています。

1 ファイル「Lineal_01.ps」を印刷し、ルーラーマークの長さを測定します。

2 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**用紙**タブで、**用紙補正**パネルを開きます。
- Job Editor の場合：**用紙**タブで、**用紙補正**パネルを開きます。

3 **用紙給紙調整**から、目標の長さと実際の長さを入力します。

用紙の長さの修正をキャリブレーションファイルに統合することもできます。

印刷済みジョブのサイズを調整します。

スチーム、洗浄、乾燥、圧着、場合など、テキスタイル印刷で見られる処理は、布地のサイズ（伸び縮み）に影響を与えます。元のパターンサイズに出力サイズを調整することで、印刷される画像の長さと幅の任意の不整合を補正できます。

C:\Program Files (x86)\Fiery\Components\Fiery XF\Samples フォルダーには Ruler_1m.pdf ファイルが含まれています。このファイルは、長さと幅 1.0 m x 1.0 m の定規のルーラーで構成されています。

1 選択した布地に Ruler_1m.pdf ファイルを印刷し、通常の処理を実行します。次に、幅と、ルーラーの目盛りの長さを測定します。

2 次のいずれかを行います。

- Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**用紙**タブで、**用紙補正**パネルを開きます。
- Job Editor の場合：**用紙**タブで、**用紙補正**パネルを開きます。

3 **用紙サイズの修正**で、実際の長さと印刷されたルーラーの目盛りの幅を入力します。

用紙サイズの補正が適用されると、Job Editor ツールバーの右に情報アイコンが表示されます。処理後の正確な用紙サイズ情報を提供します。

印刷特性のシミュレート

グラビア、フレキソ、オフセット印刷に関連する独特の印刷特性をシミュレートできます。

次の調整ができます。

- インクがシリンダから均等に転送されない場合にグラビア印刷で発生する効果をシミュレートできます。
- 印刷する最小のドットのサイズを定義できます。フレキソ印刷では、フレキソ印刷プレート上にエッチングできる最小のドットが 2%まで小さくなる可能性がありますが、フォトポリマープレート素材と印刷プロセスによってプレス上で 12%まで大きくなる場合があります。
- オフセット印刷をシミュレートすることで、印刷機上の出力に最も似せてイメージを再現できます。オフセット印刷は、インクジェット印刷よりも均質さの効果が薄れます。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。
- Job Editor で : **プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。

2 **詳細設定**をクリックします。

3 **最終的な実行特性をシミュレート**から、次のいずれかの操作を行います。

- グラビア印刷の場合は、ドット抜けの範囲を%で定義します。
- フレキソ印刷では、最初の印刷可能なドットがどこからスタートするかを定義します。この設定は連続階調データに適用できますが、ハーフトーンデータには適用できません。Command WorkStation では、最初の印刷可能なドットより小さいドットが無視されます。
- オフセット印刷では、Command WorkStation によって微細なアウトラインとフォントに最大何パーセントの粗さが追加されるかを定義します。

照明条件のシミュレート

ジョブを加工して、異なる光源をシミュレートすることができます。デフォルト設定は、自然の日光と同じ D-50 です。

1 次のいずれかを行います。

- Server Manager で : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。
- Job Editor で : **カラー**タブで、**カラーマネージメント**パネルを展開します。パネルのヘッダーバーで、設定をアクティベートするチェックボックスをオンにします。

2 **詳細設定**をクリックします。

3 **光の適応**から、次のいずれかの操作を行います。

- 光源を選択します。
- カスタムの照明条件の L*a*b*値を入力します。従来の測定デバイスを用いて光源を測定することができます。

4 **OK** をクリックします。

5 **保存**をクリックします。

6 **プリセット**で、**保存**をクリックして、現在の設定のプリセットを作成します（オプション）。

ダイナミックスムージングを設定する

低コントラスト領域と明るい領域のグラデーションを滑らかにすることができます。

ダイナミックスムージングでは、次のような状況で最適の結果が得られます。

- 画像圧縮と RIPing 処理のビット深度制限により、見た目に分かる不自然さを残して印刷されるラスターイメージファイルの低コントラスト領域
- インク量 0%（用紙の白）と 1%の違いが目立つ明るい領域

ダイナミックスムージングを以下に適用できます。

- すべての PDF および PS ファイル
- サポートされているすべてのカラーモード
- すべての処理カラーおよびすべての名前付きスポットカラー
- Adobe PDF 印刷エンジンで処理されるすべてのジョブ

ダイナミックスムージングには追加の処理時間が必要です。

FAST RIP の上からダイナミックスムージングを適用できます。内部アルゴリズムは、FAST RIP によってすでにスムージングが実行されている場合に、ダイナミックスムージングによりその結果をさらに改善できるかどうかを評価します。FAST RIP は、好ましくないラインエッジの不自然さが印刷に出ている場合に、グラフィックプログラムで定義されたベクターデータのグラデーションを修正します。このような不自然さは、RIPing 処理のビット深度制限により生じることがあります。

1. RIP 解像度を**高品質**に設定します（RIP 解像度を上げる（177 ページ）参照）。
2. 次のいずれかを行います。
   - Server Manager のサイドバーで、**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。**詳細設定**をクリックします。
   - Job Editor の**プリンター**タブで、**印刷設定**パネルを展開します。**詳細設定**をクリックします。
3. **最終印刷特性をシミュレート**から、ノイズの量を 0%まで減少します。

   この設定により、細かな輪郭とフォントの粒状性が除去されます。
4. **ダイナミックスムージング**から**グラデーションと圧縮アーティファクトをスムーズにする**を選択します。
5. **OK** をクリックします。
6. **保存**をクリックします。

出力速度を上げる

ワークフローに不要なプログラム機能を変更または無効化することにより、ジョブの処理や印刷速度を上げることができます。

次のいずれかの操作を試してみてください。

- FAST Processing を使用するか、RIP 解像度を下げます。
- FAST RIP を選択します。
- **RIP して即時に印刷**をオンにすることで、ジョブの処理と印刷が同時に行われます。
- 双方向印刷を有効にします。
- 複数の PostScript/PDF ジョブを同時に処理する Adobe プリントエンジンの数を増やします。
- 利用可能なリソース間にジョブを分配させるため、負荷分散を設定します。
- ジョブを印刷キューのトップに移動します。
- コンピューターが同時に複数のタスクを実行していないことを確認してください。
- 複雑な PostScript ジョブを PDF/X 形式に変換します （PDF/X-4 の使用を推奨）。
- 処理するデータが少ない、印刷解像度の低いキャリブレーションセットを選択します。
- グラフィックプログラムでは、Command WorkStation に読み込む前に、より低い入力解像度にジョブを変換します。
- プロダクションワークフローでは、スピーディなジョブ出力向けに特別に設計されたテンプレートを選択します。
- プリンターの CMYK インクを使用し、コンポジットジョブとして異なるファイルを印刷する in-RIP セパレーションを無効にします。必要な場合は、処理速度がさらに速い**コンポジットジョブでのオーバープリントをシミュレートする**を選択することができます。
- In-RIP セパレーションを適用する場合、ソースファイルのスポットカラーを検索するために検索の優先順位を設定しないでください。スポットカラー定義のスキャンにより、全体的な処理時間が長くなります。
- ジョブを回転したり、最少用紙消費量を選択したりしないでください。
- 色調整は、必ずしも必要でなければ、設定しないでください。
- 最終的な実行特性をシミュレートすることは避けてください。
- 別のハードドライブにプロファイルフォルダとシステムフォルダをインストールします。

FAST Processing を使用するか、RIP 解像度を下げます。

FAST Processing は GPU を使用して RIP 解像度から印刷解像度に拡大縮小し、ジョブ処理速度を上げます。FAST Processing が使用可能な場合、RIP 解像度を下げることにより、出力速度を上げることができます。

FAST Processing は CUDA 対応の GPU と FAST Processing オプションが使用可能な Fiery XF サーバーでのみ使用可能です。GPU が CUDA 対応かどうかを確認するには、**Server Manager** ウィンドウで、**サーバー** > **リソ**

ースに移動します。FAST Processing オプションが Fiery XF サーバーで使用可能かどうかを確認するには、**Server Manager** ウィンドウで、**サーバー** > **ライセンス/契約**に移動します。

FAST Processing を使用する

1 FAST Processing を使用するには、次のいずれかを行います。

- **Server Manager** ウィンドウで、**プリンター** > **メディア** > **特殊設定**に移動します。
- Job Editor で、**プリンター** > **特別なプリンター設定**に移動します。

2 **印刷モード**で、処理速度を選択します。

処理速度は、選択した FAST レベルによって異なります。選択したプリンター解像度に応じて、最大 4 つの FAST レベルを使用できます。選択されている FAST レベルが高いほど、ジョブは高速に処理されます。

メモ：FAST レベルを高くすると、印刷品質に影響を及ぼす場合があります。

RIP 解像度を下げる

FAST Processing が使用可能な場合、RIP 解像度を下げることにより、出力速度を上げることができます。ただし、RIP 解像度を下げると、ドラフト印刷のような印刷品質になります。

印刷解像度よりも高い RIP 解像度でジョブを処理することはできません。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**RIP 解像度**パネルを展開します。

2 **高速**にスライドバーを動かします。

FAST RIP を選択する

FAST RIP はデフォルトで有効化されています。これにより、可能な限り最速の時間で、最高の印刷結果を得られます。通常は、FAST RIP を有効にしておく必要があります。ただし、FAST RIP が無効になっている場合は、再度選択することができます。

FAST RIP は、Fiery Accelerated System Technology の略です。Command WorkStation では、FAST RIP のインスタンスごとに 8 GB の RAM が必要ですつまり、32 GB の RAM がコンピューターに搭載されている場合、ソフトウェアは 4 つのジョブを同時に処理できます。

ダイナミックスムージングと組み合わせて使用することで、好ましくないラインエッジの不自然さが印刷に出ている場合に、FAST RIP がグラフィックプログラムで定義されたベクターデータのグラデーションを修正します。このような不自然さは、処理プロセスのビット深度制限により生じることがあります。

1 Server Manager のサイドバーで、**サーバー**をクリックしてから、**サーバー情報/設定**をクリックします。

2 **一般設定**から **FAST RIP** を選択します。

RIP して即時に印刷をオンにする

Command WorkStation では、データを同時に処理して印刷することにより、出力速度を上げることができます。デフォルトでは、Command WorkStation は最初にジョブ全体を処理してから印刷を開始します。

メモ：

RIP して即時に印刷を選択した場合、プリンターが時折一時停止することがあります。これにより、出力結果に不要な線が入ることがあります。

1 Server Manager で：サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。**プリンター**タブで、**接続**パネルを展開します。

2 **速度**で、**RIP して即時に印刷**を選択します。

双方向印刷をオンにする

出力速度を上げるには、双方向印刷をオンにします。これにより、プリントヘッドの印刷設定が双方向になります。ただし、精度が低下する可能性があります。

印刷方向はキャリブレーションファイルに保存されます。Job Editor または Server Manager の**用紙設定**パネルで、一方向印刷と双方向印刷のどちらが選択されているかを確認できます。

メモ：一部のプリンターでは、双方向印刷がサポートされていません。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で用紙を選択します。**メディア**タブで、**メディア設定**パネルを展開します。

2 **印刷方向**で、**単方向に切り替え**を選択します。

Adobe のプリントエンジン数を増やす

Adobe PostScript 3 エンジンと Adobe PDF Print Engine の数を増やすと、出力速度を上げることができます。これにより、Command WorkStation で複数の PostScript および PDF ジョブを同時に処理できます。

通常、ジョブは 1 つの CPU コアで 1 つずつ次々に処理されます。CPSI および Adobe PDF Print Engine の既定数は、オペレーティングシステムで使用可能な CPU コアの最大数と同じです。

1 Server Manager のサイドバーで、**サーバー**をクリックしてから、**サーバー情報/設定**をクリックします。

2 **一般設定**で、Adobe PostScript 3 および Adobe PDF Print Engine の数を増やします。

3 Fiery サーバーを再起動します。

負荷分散を設定する

複数のワークフローまたは複数のプリンターで監視されるホットフォルダを設定することにより、印刷速度を上げることができます。

負荷分散を使用すると、ホットフォルダーのジョブを最初の使用可能なプリンターに自動的に転換することにより、Command WorkStation ができる限り効率的に利用可能なシステムリソースを使用できるようになります。たとえば、1 台のプリンターが大容量のジョブを処理中の場合、または Fiery XF に問題が発生した場合に、ジョブの処理は異なるプリンターを通して継続できます。ジョブの処理が開始されると、ジョブは自動的に C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\JobFolder に移動し、複数回処理されない、または 2 台のプリンターが同時に処理しないようにします。

メモ：

次の点に留意してください。

- 同じ Hot Holder を監視していプリンターでは同じような設定にはならないことがあります。異なるプリセットまたは別のプリンターを使用すると、納得のいくカラーになります。
- 負荷分散は、複数ファイルフォーマット（例：DCS、Scitex、TIFF/IT またはデルタリスト）でのジョブには適用できません。

1. Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブの**ジョブ検出**パネルを開きます。
2. ホットフォルダを設定します。
3. **負荷分散を有効にする**を選択します。
4. 2 つ目のワークフローの手順を繰り返します。

   同じホットフォルダを選択していることを確認してください。

双方向通信

Fiery XF サーバーは、EFI プリンターおよびサードパーティの製造元から状況メッセージを送受信できます。

print MIS デバイスと EFI プリンターの両方で双方向通信をサポートする必要があります。

Fiery XF サーバでは次の処理が可能です。

- 印刷準備の整ったジョブを印刷管理情報システム（print MIS デバイス）から受け取り、プリンターに送信します（特定のデバイスの組み合わせでサポートされている場合）。MIS システムへの双方向通信には、高度な JDF オプションが必要です。
- 現在のジョブ状況に関する情報を print MIS デバイスに送信します。
- プリンターから用紙消費量とインク消費量に関する情報を受け取ります。

EFI プリンターの双方向通信

Command WorkStation の双方向通信では、プリンターからインクの詳細（カラーごとのインク量）、用紙の詳細（消費量/廃棄）、各ジョブの印刷時間を送信できます。物理プリンターごとに出力のライセンスが 1 つ必要です。

print MIS デバイス、Command WorkStation、プリンターの間の双方向通信を設定するには、ソフトウェアで JDF コミュニケーションをアクティベートする必要があります。JDF コミュニケーションを使用すると、Command WorkStation はプリンターから状況メッセージを送受信できます。プリント MIS デバイスへ現在のジョブ状況に関する情報を送信する JDF も必要です。詳細については、print MIS デバイスとの双方向通信を有効化する（186 ページ）を参照してください。

プリンターのソフトウェア要件と設定については、http://help.fiery.com/fieryxf を参照してください。

Command WorkStation は、サーバーコントロールで指定されたディレクトリに処理済みのジョブを保存し、サーバーファイルパスを次のデフォルトフォルダーに保存します。

- IP 印刷：C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\JDF\UploadFiles
- ファイルへの出力：C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Export

IP 印刷用のデフォルトフォルダーパスおよび Fiery proServer Core と Fiery proServer Premium のファイルへの出力の詳細については、help.fiery.com を参照してください。

プリンターは、このフォルダーからジョブを取得します。ファイルパスの設定は、必要に応じて変更できます。

双方向印刷用に Command WorkStation でプリンターを設定する

Fiery は、Command WorkStation で特定のプリンター設定に関するプリンターの詳細な補足情報を提供します。詳細は、help.fiery.com を参照してください。

プリンターを Command WorkStation で双方向印刷用に設定する方法については、プリンターの補足情報を参照してください。

print MIS デバイスとの双方向通信を有効化する

print MIS デバイスと Command WorkStation の間の双方向通信を設定するには、ソフトウェアで JDF コミュニケーションをアクティベートする必要があります。MIS システムへの双方向通信には、高度な JDF オプションが必要です。

1 Server Manager のサイドバーで、**サーバー**をクリックしてから、**サーバー情報/設定**をクリックします。

2 **一般設定**で、**開始**をクリックして JDF コミュニケーションを有効にします。

Command WorkStation の管理

Command WorkStation は、Command WorkStation のインストールを最新の状態に保ち、プログラムフォルダーを移動し、ジョブファイルを整理するためのツールと機能を提供します。

Fiery サーバーを実行しているコンピューターの管理者としてログオンする必要があります。

- Fiery Server Control {nbh} Fiery サーバーの状況を制御し、ソフトウェアアップデートやメディアプロファイルのダウンロードおよびインストール、ソフトウェアライセンスの付与を実行します。
- Server Manager {nbh} バックアップを作成、復元し、ジョブファイルを整理し、外部ソースからジョブ関連ファイルをアップロードします。

Fiery Server Control

Fiery Server Control を使用して Fiery サーバーの状況を制御し、ソフトウェアアップロードやメディアプロファイルのダウンロードおよびインストール、ソフトウェアライセンスの付与を実行できます。

Fiery Server Control は、Fiery サーバーを実行中のコンピューターのタスクバーにピン留めされています。アイコンはサーバーが実行中の場合に緑の背景に白い矢印を表示します。実行されていない場合は赤の背景に白いボックスが表示されます。

Fiery Server Control を右クリックすると、ショートカットメニューには、次の項目が表示されます。

- **Fiery サーバーを停止** {nbh} Fiery サーバーを停止します。
- **Fiery サーバー再起動** {nbh} Fiery サーバーを再起動します。これにより、新しいプロファイルの検出などの一部の処理を高速化することができます。
- **Fiery Command WorkStation を起動** - Command WorkStation を Job Center プログラムウィンドウで開きます。
- **Fiery オンラインアップデーター** {nbh} Fiery XF サーバーのアップデートをダウンロードしてインストールします。
- **Fiey プロファイルアップデーター** - 新規メディアプロファイルや更新されたメディアプロファイルをダウンロードしてインストールします。
- **ライセンスを管理** - 新しいライセンスファイルをアクティベートにします。現在インストールされているライセンスとその有効期限に関する情報を表示します。あるコンピューターでライセンスをアクティベート解除し、別のコンピューターで再アクティベートすることもできます。
- **インストール済みアップデートを表示** - インストール済みのアップデートをインストール日とともに表示します。
- **Windows で Fiery サーバー管理を起動** - システム起動中に Fiery Server Control を起動し、Windows のタスクバーにアイコンとして表示します。
- **Fiery Server Control** - すべてのショートカットメニュー項目に直接アクセスできる **Fiery Server Control** ウィンドウを開きます。また、Windows サービスへの迅速なアクセスを提供し、デフォルトのインストール場所からプロファイルやシステムフォルダーを移動できるようにします。

ビデオはここからご覧ください。

Fiery Server Control アイコンを表示する

Fiery Server Control アイコンは通常、Fiery サーバーを実行している Windows コンピューターのタスクバーにピン留めされています。Fiery Server Control アイコンが表示されない場合は、手動で表示できます。

- Windows のスタートメニューから **Fiery** > **Fiery Server Control** をクリックします。

ソフトウェアアップデート

Fiery では、Fiery XF サーバーやソフトウェアクライアントコンポーネント（Command WorkStation や Color Profiler Suite など）向けの定期的なオンラインアップデートを提供しています。

- Fiery XF サーバー {nbh} 有効なソフトウェアメンテナンスおよびサポート契約（SMSA）がある場合、アップデートが使用可能になると Job Center ウィンドウの右上に赤い通知が表示されます。アップデートは、Fiery Server Control からインストールできます。
- Command WorkStation および Color Profiler Suite {nbh} アップデートは Fiery Software Manager でダウンロードできます。

Fiery XF サーバーのアップデートをダウンロードおよびインストールする

有効なソフトウェアメンテナンスおよびサポート契約（SMSA）がある場合、アップデートが使用可能になると Job Center ウィンドウの左上に赤い通知が表示されます。

SMSA の状況は、Server Manager のシステムメンテナンス領域で確認できます。

1. すべてのプログラムを終了します。
2. タスクバーで **Fiery Server Control** を右クリックし、**Fiery オンラインアップデーター**をクリックします。

   Updater ウィンドウが表示されます。
3. **次へ**をクリックします。

   現在入手できるソフトウェアアップデートのリストを示すウィンドウが開きます。
4. インストールする更新プログラムを選択し、**次へ**をクリックします。
5. 更新されたファイルをダウンロードし、画面上の指示に沿ってインストールを完了します。
6. コンピューターの再起動を要求された場合は、再起動します。

ビデオはここからご覧ください。

Command WorkStation と Color Profiler Suite のアップデートのダウンロードおよびインストール

Fiery Software Manager で、使用可能なプログラムアップデートを確認することができます。

1 Windows の**スタート**メニューから、**Fiery > Fiery Software Manager** をクリックします。

Fiery Software Manager が起動します。**Fiery ワークフローアプリケーション**ウィンドウに、インストールされている Fiery プログラムと使用可能なダウンロードが表示されます。

2 Command WorkStation のアップデートが使用可能な場合は、**参照**で適切な**ダウンロード**ボタンをクリックします。

3 **インストール**をクリックし、画面に表示される指示に従います。

インストールされている更新プログラムの確認

現在インストールされているソフトウェアアップデートのリストを表示できます。

- タスクバーで：**Fiery Server Control** を右クリックし、**インストールされているアップデートを表示**をクリックします。

メディアプロファイルのダウンロードとインストール

お使いのプリンターに、更新された最新のメディアプロファイルをダウンロードできます。メディアプロファイルは、多くの異なるプリンターモデル、メディアの種類、解像度で使用できます。

Fiery は、製品発売後も、機能の向上やプリンターサポートを改善するために、製品開発を続けています。定期的に更新手順を行い、お使いのメディアプロファイルを常に最新の状態にしておくことをお勧めします。

1 タスクバーで **Fiery Server Control** を右クリックし、**Fiery プロファイルアップデーター**をクリックします。

プロファイルアップデートサービスウィンドウが開きます。

2 **次へ**をクリックします。

3 **メーカー/機種**列で、プリンターのメーカーをクリックします。

4 **メディアプロファイル**で、インストールするメディアプロファイルを選択します。

1 回のダウンロードで異なるプリンターメーカーの印刷メディアプロファイルを選択することができます。

5 **リストのダウンロード**をクリックします（オプション）。

選択したメディアプロファイルのリストを表示できます。リストからメディアプロファイルを追加または削除するには、**プロファイルの追加**をクリックします。

6 **ダウンロード**をクリックします。

7 **完了**をクリックします。

メディアプロファイルがダウンロードされ、コンピューターにインストールされます。 Command WorkStation はメディアプロファイルを検出するのに約 30 秒かかります。

ライセンス管理

この Fiery サーバーの製品または製品オプションをアクティベートしたり、アクティベート解除を行うことができます。

ライセンスアクティベーションコード（LAC）があることを確認してください。

Fiery XF のドングル保護済みのバージョンであるレガシーからのライセンスの移行に関する詳細については、*クイックスタートガイド*を参照してください。

1 タスクバーで、**Fiery Server Control** を右クリックし、**ライセンス管理**をクリックします。

ライセンスアクティベーションウィンドウが開きます。

2 次のいずれかを行います。

- この Fiery サーバーの製品または製品オプションをアクティベートする場合：**アクティベートする**をクリックします。
- 製品または製品オプションのアクティベートを解除する場合：**アクティベートを解除する**をクリックします。

メモ：

ライセンスのアクティベートやアクティベート解除は別の Fiery サーバーで実行できます。ライセンスのアクティベートを解除する前に、LAC をメモしておきます。メモを忘れた場合でも、LAC は**ライセンスアクティベーション**ウィンドウの**履歴**タブに記録されます。

3 画面の指示に従います。

4 Fiery サーバーを再起動します。

ビデオはここからご覧ください。

製品/オプション列でライセンス名を展開することにより、アクティベート済みライセンスの内容を表示できます。

プリンターのロックまたはロック解除

プリンターからライセンスを削除するには、そのプリンターを手動でロックします。ライセンスを削除した後、別のプリンターのロックを解除すると、そのプリンターにライセンスを再割り当てることができます。

Fiery XF に接続されているプリンターでジョブをインポート、処理、または印刷するには、有効なライセンスをアクティベートする必要があります。新しいプリンターを設定すると、Fiery XF は自動的に対応するライセンスを確認し、それをアクティベートします。一致するライセンスが使用できない場合は、Fiery XF プリンターをロックします。

1 Server Manager 内で、サイドバーの**プリンター**をクリックします。

2 プリンターを右クリックし、次のいずれかを行います。

- **ロック**を選択して、プリンターからライセンスを削除します。
- **ロック解除**を選択して、使用可能なライセンスをプリンターに割り当てます。

ライセンスのアクティベーションとアクティベート解除の詳細については、ライセンス管理（190 ページ）を参照してください。

Windows サービスの設定

Command WorkStation で使用されている Windows サービスの状況を確認できます。Fiery XF サーバーのサービスにネットワークアクセス権を割り当てることもできます。ホットフォルダーを介して印刷するには、ネットワークアクセス権限が必要です。

Command WorkStation では、次の Windows サービスが使用されます。

- Fiery XF ログサービス
- Fiery JDF Connector Service
- Fiery XF サーバー

また、ライセンス管理用に次の Windows サービスが使用されています。

- EFI ライセンスマネージャー
- Fiery Option Feature Activation for Fiery XF

1 タスクバーで、**Fiery Server Control** をクリックし、**サービスの設定**をクリックします。

2 次のいずれかを行います。

- Command WorkStation で使用する Windows サービスが実行中であることを確認します。必要に応じて、Windows サービスを起動、停止、または再起動します。
- **Fiery XF サーバー**を右クリックし、**プロパティ**をクリックして、Fiery サーバーへのネットワークアクセス権を設定します。

  詳細については、オペレーティングシステムのオンラインヘルプを参照するか、システム管理者に問い合わせてください。

ビデオはここからご覧ください。

Fiery XF フォルダーの設定

ユニバーサル命名規則（UNC）パスを使用して、一部の Fiery XF フォルダーを別のローカルパーティションまたは外部デバイスに移動し、インストールドライブのスペースを解放することができます。移動可能なフォルダーには、メディアプロファイル、一時 CPSI および APPE データ、出力ファイル、JDF フォルダー、バックアップフォルダーがあります。

Fiery サーバーが実行されていないことを確認します。

UNC パスは、 \\<Servername or IP address>\<shared folder name or path>で指定されます。

UNC パスを使用する場合は、ログイン情報を使用する必要があります。このログイン情報は、ユーザーがデバイスからログアウトした場合や Fiery サーバーが機能を停止する場合でも有効にしておく必要があります。

1 **Fiery Server Control** を右クリックしてから、**サーバーファイルパス**をクリックします。

2 次のいずれかを行います。

- 適切な**選択**ボタンをクリックして、新しいフォルダーを参照します。
- Windows エクスプローラーから UNC パスをコピーして貼り付け、ログイン情報を入力します。

メモ：UNC パスを使用する場合は、Fiery Server Control および Windows エクスプローラーで同じログイン情報を使用する必要があります。必要に応じて、すべてのフォルダーで同じログイン情報を使用できます。

3 前の手順で UNC パスを使用した場合、前のファイルの場所から新しいファイルの場所にファイルをコピーします。

メモ：ローカルパスを選択した場合、Fiery Server Control は自動的に新しい場所にファイルを移動します。進行状況は進行状況バーで表示されます。

4 Fiery サーバーを再起動します。

メモ：

JDF 出力 フォルダーをネットワーク ドライブに設定することはできません。

Windows で Fiery Server Control を開始する

デフォルトでは、Fiery Server Control は Fiery サーバーを実行しているコンピューターのタスクバーに表示されます。Fiery Server Control の自動起動機能をアクティベート解除できます。

- 次のいずれかを行います。
  - アクティベート解除する場合 : タスクバーの **Fiery Server Control** をクリックし、**Windows で Fiery Server Control を開始**をオフにします。
  - 再アクティベートする場合 : Windows の**スタート**メニューの **Fiery** > **Fiery Server Control** をクリックします。

システムバックアップ

定期的にバックアップを作成すると、Command WorkStation を以前の状態にすばやく容易に復元できます。

システムバックアップにより、すべてのユーザー設定、すべてのプリセット、すべてのプリンター設定を含む Fiery システム全体を、1 つのファイルに保存できます。

システムバックアップファイルには、Fiery システムで使用中のキャリブレーションファイルとプロファイルのみが保存されます。使用されていないキャリブレーションファイルとプロファイルをバックアップするには、C:\ProgramData\Fiery\Fiery Media Profiles ディレクトリを手動でバックアップできます。バックアップではジョブは保存されません。

システムバックアップの作成

すべてのユーザー設定、すべてのプリセット、およびすべてのプリンター設定を含む Fiery システム全体を、1 つのファイルにバックアップできます。

このバックアップファイルを手動で保存するか、あらかじめ定めた期間で Fiery XF サーバーが定期的に自動作成することもできます。

ビデオはここからご覧ください。

手動バックアップ

1. Server Manager で、**サーバー**、**バックアップ/復元**の順にクリックして、**バックアップ**を選択します。
2. サーバー設定に加えて、バックアップに含める項目を選択します。
3. **バックアップの種類**で**自動**を選択します。
4. バックアップ先を選択します。
   デフォルトでは、バックアップはデスクトップに作成されます。別のバックアップ先を選択するには、**選択**をクリックし、新しいバックアップ先を参照します。
5. **バックアップ**をクリックします。

自動バックアップ

1. Server Manager で、**サーバー**、**バックアップ/復元**の順にクリックして、**バックアップ**を選択します。
2. サーバー設定に加えて、バックアップに含める項目を選択します。
3. **バックアップの種類**で**自動**を選択します。
4. Fiery XF サーバーがシステムバックアップを作成する頻度を選択します。
5. **適用**をクリックします。
6. デフォルトでは、自動バックアップは C:\ProgramData\Fiery\Fiery XF\Server\Backup で作成されます。別の場所を選択するには、Fiery XF サーバーをシャットダウンして Fiery Server Control を開き、**サーバーファイルパス**をクリックします。

システムバックアップの復元

以前作成したバックアップを復元することで、Fiery システムを元の状態に戻すことができます。

メモ：バックアップでは、既存のキャリブレーションとプロファイルが削除され、バックアップファイル内のキャリブレーションとプロファイルと置き換えられます。バックアップファイルからジョブは復元されません。

1 Server Manager で、**サーバー**をクリックし、**バックアップ/復元**をクリックしてから、**復元**をクリックします。

2 一覧からバックアップファイルを選択します。

デフォルトでは、デスクトップに保存されているバックアップファイルが一覧に表示されます。バックアップファイルが他の場所に保存されている場合は、**選択**をクリックしてその場所を参照します。

3 （オプション）バックアップに含まれるサーバー識別子を復元するには、**サーバー識別子を復元**を選択します。

元のサーバー識別子を復元すると、バックアップの作成に使用した Fiery XF サーバーの Fiery ColorGuard の履歴が保持されます。これは、Fiery XF サーバーを新しいハードウェアに移行する場合に便利です。

4 **復元**をクリックします。

5 Fiery サーバーを再起動します。

ビデオはここからご覧ください。

環境

定期的にリピートジョブを出力する必要がある場合は、環境を保存することで全く同じ設定を使用することができます。また、環境を使用して、カスタマーに正確なワークフロー/プリンター情報を提供することができます。

環境設定はすべてのワークフローやすべての用紙を含むプリンター設定を 1 つのファイルに保存します。これには、同じプリンター環境を異なる Fiery サーバーで再現するために必要なすべての情報が含まれます。

ビデオはここからご覧ください。

環境の作成

すべてのワークフローおよびすべての用紙を含むプリンター設定を 1 つのファイルに保存できます。

1 Server Manager で : サイドバーの**プリンター**をクリックし、プリンター名を右クリックして**環境として保存**をクリックします。

2 環境名を入力します（オプション）。

3 保存場所を選択します。

デフォルトでは、環境はデスクトップに保存されます。別の保存先を選択するには、**選択**をクリックし、新しい保存先を参照します。

4 **保存**をクリックします。

環境の復元

プリンター設定、ワークフロー、および用紙から構成される以前に保存した環境を復元できます。

1 Server Manager で : サイドバーの**プリンター**をクリックします。**プリンター**タブヘッダーの**環境をロード**ボタンをクリックします。

2 **選択**をクリックし、環境を検索します。

3 **上書きを許可**チェックボックスをオフにします（オプション）。

デフォルトでは、用紙、リファレンスプロファイル、用紙プロファイルやスポットカラーテーブルなど、同じ名前の既存のファイルが上書きされます。このチェックボックスをオフにすると、既存のファイルを保持できます。

4 **復元**をクリックします。

各環境には固有のプリンター接続があります。プリンター接続がすでに存在する場合、Command WorkStation はプレースホルダープリンター情報とともに環境を復元します。この場合、ジョブをインポートする前にプリンター接続を設定する必要があります。

ジョブファイルを整理する

Command WorkStation はジョブ処理中に異なる種類のファイルを作成します。このようなファイルの中には、ジョブの完了後もサーバープログラムフォルダーに無期限に残るものがあるため、データ容量は時間経過とともに非常に大きくなる可能性があります。ファイルは不要になった時点で削除することができます。

ファイルの種類	説明
ソースファイル	Fiery Software 製品に読み込むジョブごとに、ソースファイルが Server\JobFolder フォルダーに作成されます。ソースファイルを削除しても、ジョブ一覧からジョブ自体が削除されることはありません。
出力ファイル	ジョブをプリンターに送信すると、出力ファイル（印刷ファイル）が Server\Output フォルダーに作成されます。
プレビューファイル	プレビュー機能がオンになっている場合は、プレビューファイルが Server\Preview フォルダーに作成されます。
一時ファイル	さまざまな一時ファイルが Server\Temp フォルダーに作成されます。
スポットカラーテーブル	スポットカラーを定義すると、スポットカラーテーブルが Server\Profiles\Spotcolor フォルダーに作成されます。変更を保存するたびに、新しいスポットカラーが作成され、その名前には連続した番号が追加されます。 **メモ：**現在使用中のスポットカラーテーブルを削除することはできません。
ジョブ一覧	ジョブ一覧からすべてのジョブを削除できます。ただし、ジョブが現在処理中の場合は、ジョブ一覧を削除できません。
ログファイル	ログファイルは Server\Log フォルダーに作成されます。すべての Command WorkStation プロセスのレコードを提供します。ログファイルは、Fiery サポートが問題を解決するときに役立ちます。

ジョブファイルを今すぐ削除する

出力ファイル、プレビューファイル、一時ファイル、スポットカラーテーブル、ジョブ一覧の全ジョブおよびログファイルを削除して、ハードディスクドライブの空き容量を増やすことができます。

1 Server Manager で：サイドバーで**サーバー**をクリックし、**メンテナンス**をクリックします。

2 次のいずれかを行います。

- 削除する項目を選択します。
- **すべて削除**をクリックして、すべてのファイルを削除します。

3 **今すぐ削除**をクリックします。

指定した基準が満たされた場合にジョブファイルを削除する

ソースファイル、出力ファイル、プレビューファイルを削除する条件を設定できます。

使用できる基準は次のとおりです。

- 印刷後または一定の日数が経過した後に、ソースファイルを自動的に削除する。ホットフォルダーから削除するソースファイルを選択することもできます。
- 印刷後または一定の日数や時間が経過した後に、出力/プレビューファイルを自動的に削除する。

1 Server Manager の場合 : サイドバーで**プリンター**をクリックし、プリンターを選択します。プリンターのツリー表示で、ワークフローを選択します。**ファイル**タブで、**基本的な情報**パネルを展開します。

2 **ソースファイルを削除します**で、ソースファイルを削除するタイミングを指定します。

3 **ソースファイルをホットフォルダーから削除する**を選択します（オプション）。

4 **出力/プレビューファイルを削除します**で、出力/プレビューファイルを削除するタイミングを指定します。

この設定を使用できるのは、ソースファイルを削除しない場合のみです。ソースファイルを削除するための基準を指定すると、同じ設定が出力/プレビューファイルにも適用されます。

外部ソースからのファイルのアップロード

外部データ記憶媒体またはデスクトップから、カラーファイルとメディアプロファイルをアップロードできます。File Uploader は、適切なプログラムフォルダーにファイルを直接コピーするため、手動でファイルを検索する必要がなくなります。

必要に応じて、外部データ記憶媒体がコンピューターに接続されていることを確認してください。

次のファイル形式をアップロードできます。

- ソースプロファイル（*.icc、*.icm）
- スポットカラーテーブル（*.cxf）
- L*a*b*最適化（*.3 cc）

- 表示色補正ファイル（*.vcc）
- スクリーニングファイル（*.spc）

1 Server Manager で：サイドバーで**サーバー**をクリックし、File Uploader をクリックします。

2 次のいずれかを行います。

- **標準ファイル**をクリックします。
- **メディアプロファイル**をクリックします

3 **選択**をクリックし、アップロードするファイルを参照します。

4 ファイルを選択し、**開く**をクリックします。

5 **アップロード**をクリックします。

地域設定を行う

Command WorkStation の言語および測定単位を変更することができます。

1 Job Center の場合：**編集 > 環境設定**をクリックします。

2 **地域**をクリックします。

3 次のいずれかを行います。

- 言語を選択します。
- 測定単位を選択します。

4 OK をクリックします。

5 Command WorkStation を再起動します。

ビデオはここからご覧ください。

Fiery テクニカルサポート

Fiery は、自分のペースで学べる一連のビデオチュートリアルとソフトウェアの使用に役立つサポートデータベースを提供しています。探している情報が Fiery Web サイトで見つからない場合は、販売店に問い合わせてください。

ヘルプが必要な場合は、次のリソースを使用できます。

- e ラーニング – 使いやすく、自分のペースで進めることができるインターネットベースのプラットフォーム。Command WorkStation の機能について理解できるように、トレーニングビデオや PDF 記事を提供します。
- help.fiery.com - 技術概要、リリースノート、サポートするプリンターとカッターのリストおよびサポートするさまざまなプリンター向け補助用品など、現在および過去の製品バージョンに関するすべてのドキュメントを利用できる主要な Web サイトです。
- Fiery Communities {nbh} 解決策を見つけたり、アイデアを共有したり、グローバルな Fiery エキスパートコミュニティと製品に関して意見を交わしたりできます。
- Fiery スマート検索 {nbh} Fiery Communities のコンテンツとオンラインヘルプにアクセスして、Command WorkStation に関連する質問の回答を検索する検索ツールです。検索アイコンは、Job Center ウィンドウの左下隅にあります。
- プリンタードライバー補足資料 – お使いのプリンターの Fiery XF プリンタードライバーに関する詳細情報を参照してください。

地域の Fiery サポートに連絡する

テクニカルサポートの連絡先の詳細は地域によって異なります。

販売店または代理店に問い合わせや依頼を行うには、以下の情報を用意する必要があります。

- ソフトウェアのバージョン名とリリース番号
- ライセンス情報
- プリンターモデル
- オペレーティングシステムとバージョン番号
- インストールされている追加のハードウェアとソフトウェアの詳細（例：ウイルススキャナ）
- 次のいずれかを行います。
  - Job Editor で、**ヘルプ** > **Fiery テクニカルサポート**をクリックします。
  - Fiery Web サイトで、製品検索ボックスに Fiery XF と入力します。