



Japan Color 認証制度

マッチング認証

オペレーションガイド

一般社団法人日本印刷産業機械工業会

目 次

1. Japan Color 認証制度とは	1
1-1 Japan Color 認証制度とは.....	1
1-2 マッチング認証とは	1
1-3 推進組織	1
1-4 Japan Color2011 と認証基準値について	1
2. 認証手続き	3
2-1 申請から認証までの手順.....	3
2-2 費用.....	7
2-2-1 審査料等	7
3. 認証基準	8
3-1 認証基準	8
3-1-1 認証基準の概要	8
3-1-2 認証基準値	8
3-1-3 測色条件.....	8
3-1-4 認証基準	9
3-2 管理項目表.....	13
3-2-1 管理項目表の必要性・考え方	13
3-2-2 管理項目についての守秘義務	13
4. 更新手続き	14
4-1 更新について	14
4-1-1 更新要件.....	14
4-1-2 標準印刷認証の更新との関係について.....	14
4-1-3 器差確認について	14
4-2 3ヶ月ごとの定期管理	14
4-3 中間確認申請	16
4-4 更新手続き.....	17
4-5 費用.....	20
4-5-1 更新料等.....	20
4-5-2 交通費及び宿泊費	20
5. 申請事項の変更について	21
5-1 概要.....	21
5-2 工場移転等の著しい変更の際の更新審査.....	21
5-2-1 申請から変更（更新）決定までの手順.....	22
5-3 費用.....	24
5-3-1 工場移転等の著しい変更の際の更新料等	24
5-3-2 交通費及び宿泊費	24

6. 留意事項	25
6-1 審査前準備.....	25
6-1-1 JC_TEST_FORM3_Ver1 について	25
6-1-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 の作成時の注意事項.....	25
6-1-3 19 色 22 パッチについて	25
6-1-4 3 色グレーパッチについて	26
6-1-5 Japan Color 2011 ICC プロファイルについて	26
6-2 資材.....	27
6-3 測色器の器差とキャリブレーションについて	27
6-3-1 キャリブレーション（較正）	27
6-3-2 メーカー較正.....	27
6-4 Japan Color 認証制度で使用する表記及び計算式等に関する事項	27
6-4-1 ΔE に関する表記について	27
6-4-2 パーセンタイル値の計算	28
6-4-3 有効桁数.....	28
6-5 測色条件 M0、M1、M2 について	29
7. 管理項目表及び管理記録一覧表	30

はじめに

従来、印刷物の良し悪しは見た目によって決められており、明確な基準がない中で印刷物は作成されてきました。印刷会社は、発注者、デザイナーなどからの色再現の要求に対して、多くの場合、度重なる修正や刷り直しで対応しています。このような状況が生じているのは、印刷物作成に関しての標準的な基準がなく、認定する第三者機関がないことが大きな要因です。

そのような状況の中、ISO/TC130 国内委員会が中心になり、(一社)日本印刷学会の協力の下に、オフセット枚葉印刷における印刷色の標準的な基準としてジャパンカラー（以下、Japan Color という。）が策定され、国内でも一定の普及を見せています。

そして、この度、(一社)日本印刷産業機械工業会は、Japan Color の印刷能力等について審査し、認定を行う Japan Color 認証制度を創設しました。この認証制度は、Japan Color 規格等に基づいて、公正な第三者機関により認証を行うものです。この認証制度により、Japan Color の普及及び印刷の標準化が促進され、不要な修正や刷り直しの削減等を図ることができます。

この認証制度は、企業にとって大きなメリットがあります。この Japan Color 認証制度は ISO 準拠の認証制度であり、認証取得することにより、印刷物やプルーフを作成するうえでの高い能力を、日本国内のみならず海外にもアピールすることができます。

また、印刷における標準化により、印刷物の品質の安定化につながるとともに、損紙及びインキ使用量が削減され、コストダウンが可能になります。さらに、顧客等との取引条件や入札条件などに Japan Color 等が採用された場合、有利に取引を行うことができます。

一方、印刷業界にとっては、デザイン段階から印刷の最終段階までの標準化を促すことにより、紙・インキの使用量及びそれらの輸送量の削減につながり、地球温暖化に対応した二酸化炭素の削減に寄与するという点で非常に意義のあることです。

以上、Japan Color 認証制度の普及が進むことで、印刷における技術力が高まり、さらには、プルーフから印刷に至る一連の様々な社会コストの削減につながり、併せて国内印刷産業の国際競争力の向上に資することを期待します。

一般社団法人日本印刷産業機械工業会

1. Japan Color 認証制度とは

1-1 Japan Color 認証制度とは

Japan Color 認証制度は、ISO に準拠し、日本のオフセット枚葉印刷における印刷色の標準的な基準である Japan Color に基づいて認証を行うものです。

Japan Color 認証制度は、「標準印刷認証」、「マッチング認証」、「プルーフ運用認証」、「プルーフ機器認証」、「デジタル印刷認証」からなります。

この制度は、認証制度事業については(一社)日本印刷産業機械工業会(以下、JPMA という。)が実施し、教育普及・調査研究については(一社)日本印刷学会の協力を得ています。また、啓発普及については(一社)日本印刷産業連合会及び全日本印刷工業組合連合会の支援を得るなど相互連携して推進しています。

1-2 マッチング認証とは

マッチング認証は、標準印刷認証を取得していることを前提に、高度なカラーマネジメント技術を駆使して、印刷物の色を、基準値の許容幅に入れることができる能力等について認証するものです。難易度は標準印刷認証と比べてかなり高いものとなります。

1-3 推進組織

Japan Color 認証制度の推進組織は、認証制度の要綱等の重要事項の審議・承認を行う「Japan Color 認証制度策定委員会」のもと、「Japan Color 認証専門家ワーキング委員会」、「Japan Color マッチング認証・プルーフ運用認証ワーキング委員会」、「Japan Color 認証プルーフワーキング委員会」、「Japan Color 認証制度デジタル印刷認証委員会」、「Japan Color 認証判定委員会」、「Japan Color 認証制度事務局」からなります。

「Japan Color 認証専門家ワーキング委員会」は、標準印刷認証の認証スキーム及び認証基準等の検討を行います。「Japan Color マッチング認証・プルーフ運用認証ワーキング委員会」は、マッチング認証及びプルーフ運用認証の認証スキーム及び認証基準等の検討を行います。「Japan Color 認証プルーフワーキング委員会」は、プルーフ機器認証の認証スキーム及び認証基準等の検討を行います。「Japan Color 認証制度デジタル印刷認証委員会」は、デジタル印刷認証の認証スキーム及び認証基準等の検討を行います。「Japan Color 認証判定委員会」は、Japan Color 認証制度の5つの認証における審査を行い、認証可否の決定を行います。「Japan Color 認証制度事務局」(以下、事務局という。)は、Japan Color 認証制度の事務全般を行います。

Japan Color 認証制度の各委員会は、経済産業省、学識経験者、広告代理店、印刷会社、製紙会社、印刷機械メーカー、プルーフ機器メーカー、インキメーカー、(一社)日本印刷学会、(一社)日本印刷産業連合会などのメンバーにて構成されています。

1-4 Japan Color2011 と認証基準値について

ジャパンカラー検討委員会では、前述の「ISO 準拠ジャパンカラー枚葉印刷用 2011」の策定に先立って、2011年5月に、コート紙におけるCMYKベータ部のL*a*b*値について新しい規格値を決定しました。

この決定を受け、Japan Color 認証制度策定委員会では、標準印刷認証における認証基準値を2011年6月1日より変更しました。コート紙におけるCMYKベータ部のL*a*b*値について、Japan

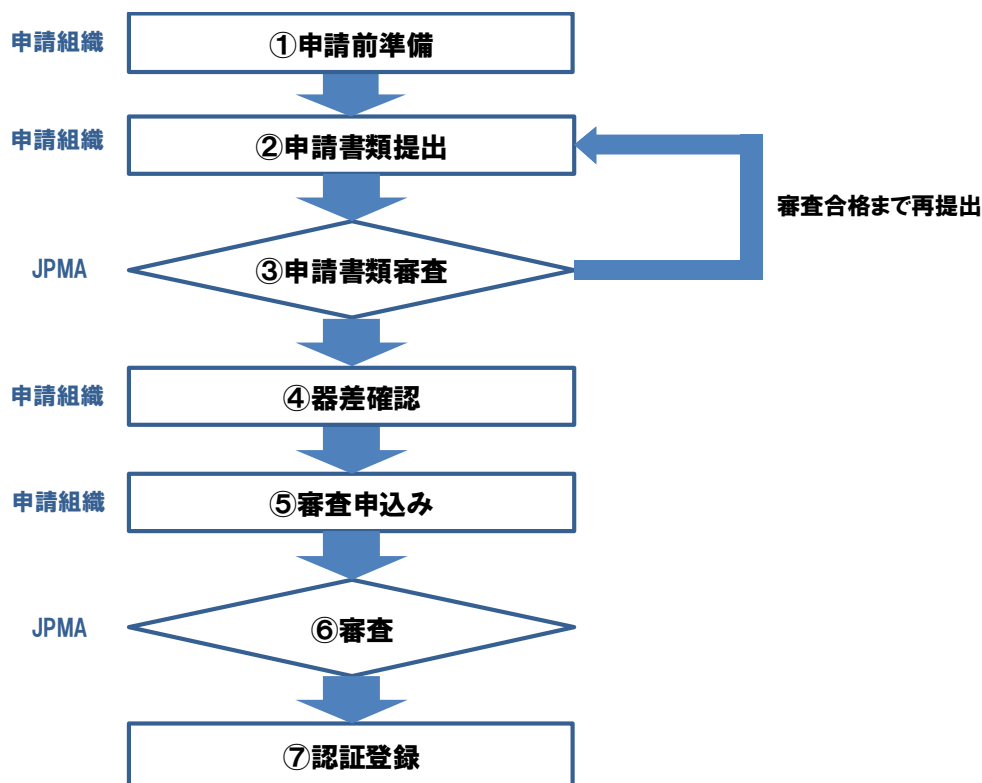
Color ではホワイトバックングの整数値を規格値としていますが、標準印刷認証では、計算における正確性を考慮し、バックングを一般的な印刷環境の実情に併せるため、小数点1位まで表記されたサブストレートバックングの値を認証基準値として採用しました。また、プルーフ機器認証、プルーフ運用認証、マッチング認証、デジタル印刷認証では、一般的な自動測色器のバックングに対応するため、小数点1位まで表記されたホワイトバックングの値を認証基準値として採用しました。

2. 認証手続き

2-1 申請から認証までの手順

マッチング認証の申請から認証までの手順は下記のとおりです。

図表 2-1 申請から認証までの手順



①申請前準備（申請条件の確認）

1) 標準印刷認証の取得

- 標準印刷認証を取得し、4ヶ月以上経過している必要があります。

2) 印刷機

- 次の条件を満たす必要があります。
 - CTP版対応で4色以上の枚葉印刷機
 - 片面・両面印刷は不問
 - 審査は片面4色印刷で実施
 - 5色以上の多色機の場合、4胴を稼働して4色印刷を行う（胴の選択は任意）

3) 測色器

- ISO12642-2 (1617色) チャート及び19色22パッチが測色可能であり、正確な測色値が得られる測色器であれば、メーカー及び種類等は問いません。ただし、メーカー較正、修理サービスが終了しているものは対象外となります。詳細は各測色器メーカーにお問い合わせ下さい。
- X-Rite製の測色器を使用している場合は、X-RGA値での表示となります。
- 旧 GretagMacbeth製品 (i1Pro等) は、X-RGA対応のためのソフトウェアのインストールが必

要になります。ソフトウェア及びインストール等に関しては、ビデオジェット・エックスライト(株)までお問い合わせ下さい。

- ・旧 X-Rite 製品は、XRGA 値とほぼ同じ測定値となりますので、現在そのまま使用しても問題ありません。
- ・X-Rite 製以外の測色器については、現在そのまま使用しても問題ありません。

4) CTP 版

- ・次の条件を満たす必要があります。
 - a)CTP 版を利用すること
 - b)フィルムから PS 版に焼き付けるコンベンショナルタイプの刷版は、本認証の対象外
 - c)刷版設備の所有の有無については問わない

5) スクリーン線数

- ・175 線以上である必要があります。また、高精細スクリーンや FM スクリーンでも申請可能です。

6) 用紙

- ・Japan Color 対応用紙である必要があります。Japan Color 対応用紙については「標準印刷認証オペレーションガイド」を参照して下さい。なお、次の条件を満たす必要があります。
 - a)サイズは菊四切以上
 - b)コート紙
 - c)CIELAB 値
 - L*94.1、a*0.5、b*-1.3 (許容幅： $\Delta E \leq 3$)
 - 測色条件：原則としてホワイトバックング、45/0 または 0/45、フィルタなし、絶対白基準
 - 算出条件：D50、2 度視野

7) インキ

- ・Japan Color 対応インキである必要があります。Japan Color 対応インキについては「標準印刷認証オペレーションガイド」を参照して下さい。

8) 「JIS X 9201:2001」(SCID 画像)及び「ISO 12642-2:2006」

- ・マッチング認証では、JC_TEST_FORM3_Ver1 を作成する必要があります。その際、著作権の関係上、申請組織は申請前に「JIS X 9201:2001」(SCID 画像)及び「ISO 12642-2:2006」を購入する必要があります。JC_TEST_FORM3_Ver1 の作成については、「6-1 審査前準備」を参照して下さい。
- ・「JIS X 9201:2001」(SCID 画像)
 - 標準印刷認証取得時に使用したものを利用可能です。
- ・「ISO 12642-2:2006」
 - 購入先：(一財)日本規格協会 TEL 03-4231-8550 <http://www.jsa.or.jp/>

②申請書類の提出

1) 提出書類

- a) マッチング認証 新規申請書
 - b) マッチング認証 新規申請チェック表
 - c) 標準印刷認証 管理記録一覧表
 - d) 標準印刷認証において作成した全ての管理項目表（ステップチャートを添付）
- ※更新審査を終了している場合は、その後に作成した物が対象

2) 提出方法

- ・申請組織は、a)及びb)を Japan Color 認証制度ホームページよりダウンロードして、必要事項を記入の上、E メールまたは FAX にて提出します。この際、押印の有無は問いません。
- ・日本語版の他に英語版の認定証の発行を希望する場合は、a)に添付の「英語版認定証用記入表」に必要事項を記入する必要があります。
- ・事務局は、E メールまたは FAX で申請組織から送られてきた a)及び b)の内容を確認し、問題がなければ、原則一週間以内に a)～d)の提出書類一式を事務局に送付するよう申請組織に連絡します。なお、a)～d)の提出書類一式を送付する際は、a)のマッチング認証 新規申請書に押印が必要となります。

3) 提出先

(一社)日本印刷産業機械工業会 Japan Color 認証制度事務局
〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館
TEL 03-6809-1617 FAX 03-3434-0301 E メール jc@jpma-net.or.jp

③申請書類審査

- ・事務局は、提出書類に不備がないかを確認するとともに、申請条件が満たされているかを確認します。
- ・事務局は、申請書類確認終了後、以下のファイルを収めた DVD-ROM を送付します。

<提出文書>

a) マッチング認証管理項目表

<チャート及び計算データ>

b) [ISO12642-2 (1617 色) チャート+19 色 22 パッチ] 作成データ

c) JC_TEST_FORM3_Ver1 作成のための型枠データ及び作成データ例

d) 測色器・器差確認用シート

e) [ISO12642-2 (1617 色) チャート+19 色 22 パッチ] L*a*b*基準値

f) 自己評価用計算シート

g) Japan Color control strip データ及び評価用計算シート

<その他>

h) Japan Color2011 ICC プロファイル (コート紙用)

i) JC_TEST_FORM3 作成手順書

<資料>

- 1.Japan Color 認証制度 運営要綱
- 2.Japan Color 認証制度 審査料等に関する規程
- 3.Japan Color 認証制度 マッチング認証認証基準
- 4.Japan Color 認証制度 マッチング認証オペレーションガイド
- 5.Japan Color 認証制度 ICC プロファイルに関する解説

- ・事務局は、申請受理書、認証取得手順書及び審査料の請求書を送付します。
- ・申請組織は、原則として請求書発行後 1 ヶ月以内に、審査料を所定の口座へ振り込みます。
- ・事務局の申請書類受理日から原則 6 ヶ月以内に審査を受けなければ、認証否認となります。

④器差確認

- ・器差確認は、申請組織の測色器と事務局の測色器との間で著しく差がないことを確認する目的で実施します。
- ・申請組織は、作成した [ISO12642-2(1617 色)チャート +19 色 22 パッチ]出力物を測色器で測定して、測色値を測色器・器差確認用シートに入力します。測色器・器差確認用シートは、事務局が送付する DVD-ROM 内に入っています。
- ・申請組織は、入力した測色器・器差確認用シートを E メールにて送付し、作成した [ISO12642-2(1617 色)チャート+19 色 22 パッチ]出力物を事務局に送付します。
- ・事務局は、申請組織より送付された [ISO12642-2(1617 色)チャート+19 色 22 パッチ]出力物を事務局の測色器で測定し、申請組織の測色値と事務局での測色値を比較したうえで、器差確認の判定結果を申請組織へ連絡します。
- ・器差が平均 $\Delta E \leq 1.5$ の場合は、申請組織は審査申込みを行うことができます。しかしこの条件を満たさない場合は、申請組織は問題を解決し再度器差確認を行う必要があります。
- ・申請組織は、器差確認の結果が平均 $\Delta E \leq 1.5$ となるまで審査に進むことはできません。
測色条件：ホワイトバックング、45/0 または 0/45、フィルタなし、絶対白基準
算出条件：D50、2 度視野
- ・申請組織は、他の認証の申請時にすでに器差確認が済んでいれば、事前に事務局に申し出ることにより、器差確認を省略することができます。その場合、測色器は同一のものである必要があります。なお、器差確認を省略できる期間は、前回の器差確認から 6 ヶ月以内とします。

⑤審査申込み

- ・申請組織は、JC_TEST_FORM3_Ver1 を印刷し、認証基準に適合する印刷物 (OK シート) を 3 枚選びます。また、印刷条件が記載された管理項目表を作成します。
- ・JC_TEST_FORM3_Ver1 の作成については、「6-1-1 JC_TEST_FORM3_Ver1 について」を参照して下さい。
- ・申請組織は、JC_TEST_FORM3_Ver1 印刷物が認証基準に適合していることを自社で確認し、下記の a)と b)を事務局へ送付します。

<提出 1 文書>

a) マッチング認証管理項目表

<提出 1 印刷物>

b) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シート 3 枚

- ・ 認証員による現場立会い確認は行いません。

⑥ 審査

- ・ 認証判定委員会は、認証基準をもとに審査し、認証の可否決定を行います。
- ・ 事務局は、認証判定委員会開催から 10 日以内に、認証可否通知を行います。
- ・ 認証決定の場合、事務局は申請組織に対して合格通知を行い、登録料の請求を行います。
- ・ 否認決定の場合、事務局は申請組織に対して否認通知を行います。なお、マッチング認証には再審査はありません。

⑦ 認証登録

- ・ 申請組織は、原則として請求書発行後 1 ヶ月以内に、登録料を所定の口座へ振り込みます。
- ・ 事務局は、登録料の入金を確認後、申請組織へ Japan Color 認証制度認定証を送付し、Japan Color 認証制度ホームページ上で公表します。

http://japancolor.jp/company_list/matching/

- ・ 申請組織が希望する場合には、英語版の認定証を同時に送付します。なおその場合は、新規申請時に「英語版認定証用記入表」に必要事項を記入する必要があります。
- ・ 申請組織は、Japan Color 認証マークを使用することができます。Japan Color 認証マークを使用するにあたっては、「Japan Color 認証マーク使用ガイドライン」を参照して下さい。

2-2 費用

2-2-1 審査料等

- ・ 新規申請時の審査料等は次のとおりです。

図表 2-2 審査料等

(単位：円、税込)

審査料	162,000
登録料	54,000
合計	216,000

※WEB など印刷の営業や受注のみを行っている組織がマッチング認証を取得する場合、マッチング認証を取得しており資本関係がある関連会社で印刷を 100%行っていることが必要となります。この場合、審査料は免除され、登録料のみが必要となります (54,000 円)。申請する際は、「マッチング認証新規申請書 (登録専用)」にその旨を記載し、事務局に提出します。なお、有効期限は当該関連会社のそれに準じます。

また、更新時には「マッチング認証更新申請書 (登録専用)」を提出し、更新料の代わりに登録料 (54,000 円) が必要となります。

3. 認証基準

3-1 認証基準

3-1-1 認証基準の概要

認証基準の概要については下記のとおりです。

図表 3-1 認証基準の概要

項目	測色箇所・確認箇所 ※JC_TEST_FORM3_Ver1 内	基準 ※特に記載のない場合は、 認証基準 L*a*b*値との比較		備考	図表	
7. ベタ 及び面 内ムラ	7.1 ベタの色彩値	ISO12642-2 (1617 色) チャート中の CMYK4 色の 100%部	$\Delta E \leq 5$		JPMA 測色値	3-2①
	7.2 面内ムラ	9 箇所配置された 3 色グレーパッチ中の 3 色それぞれ合計 27 点	3 色毎に測色値から標準偏差を求める 9 箇所/色 L* SDL* ≤ 1.5 9 箇所/色 a* SDa* ≤ 1.5 9 箇所/色 b* SDb* ≤ 1.5		JPMA 測色値	3-5
8. 基準値との差異の許容値		ISO12642-2 (1617 色) チャート中の 1617 色	平均 $\Delta E \leq 3$ $\Delta E_{95\%} \leq 6$		JPMA 測色値	3-2①
9. 階調	9.1 階調再現の限界	19 色 22 パッチ中の紙白部と CMYK の 3%、98%、ベタ	CMK について	L* 紙白部 $> 3\%$ L* 98% $>$ ベタ	JPMA 測色値	3-2②
			Y について	b* 紙白部 $< 3\%$ C* 98% $<$ ベタ		
	9.2 ベタ上の最小網点の再現	黄色帯上の 5%網点部	帯部の色と円形部の色の違いを確認できること。		JPMA 確認	3-2③
9.3 トーンジャンプ	CMYK の全ての円形グラデーション部分	著しい段差が見られないこと。		JPMA 確認	3-2④	

3-1-2 認証基準値

マッチング認証では、Japan Color2011 規格値(コート紙におけるホワイトバックング)をベースに作成されたプロファイルからの値を認証基準値(L*a*b*値)としています。具体的な各認証基準値については、申請後に事務局より送付する DVD-ROM 内の「[ISO12642-2 (1617 色) チャート + 19 色 22 パッチ] L*a*b*基準値」を参照して下さい。

3-1-3 測色条件

(1) 色彩値の測色条件

色彩値の測色条件は、a)~c)のとおりです。

- ISO 13655:2009 記載の M0、M1、M2 のいずれかの条件に従うこととし、使用した条件を報告すること。
- バックング条件は ISO 13655:2009 Annex A.3 記載のホワイトバックング条件に従うこと。
- 照明及び受光の幾何学的条件は、0/45 または 45/0 であること。

標準印刷認証の際のバックング条件はサブストレートバックングでしたが、マッチング認証ではホワイトバックングに変更になっていますのでご注意ください。

また、測色条件が M1、M2 の場合は、事務局にお問い合わせ下さい。

(2) 色彩値の算出条件

色彩値の算出条件は、補助標準の光源 D50、2 度視野の等色関数を用います。

3-1-4 認証基準

認証基準は枠内に記載し、補足説明はその枠外に記載しています。

(1) ベタの色彩値

7.1 ベタの色彩値

JC_TEST_FORM3_Ver1 を出力し、ISO12642-2 (1617 色) チャート中の CMYK4 色の 100%パッチ部を測色する。

①測色値は、認証基準値と比較して a)の基準を満たすこと。

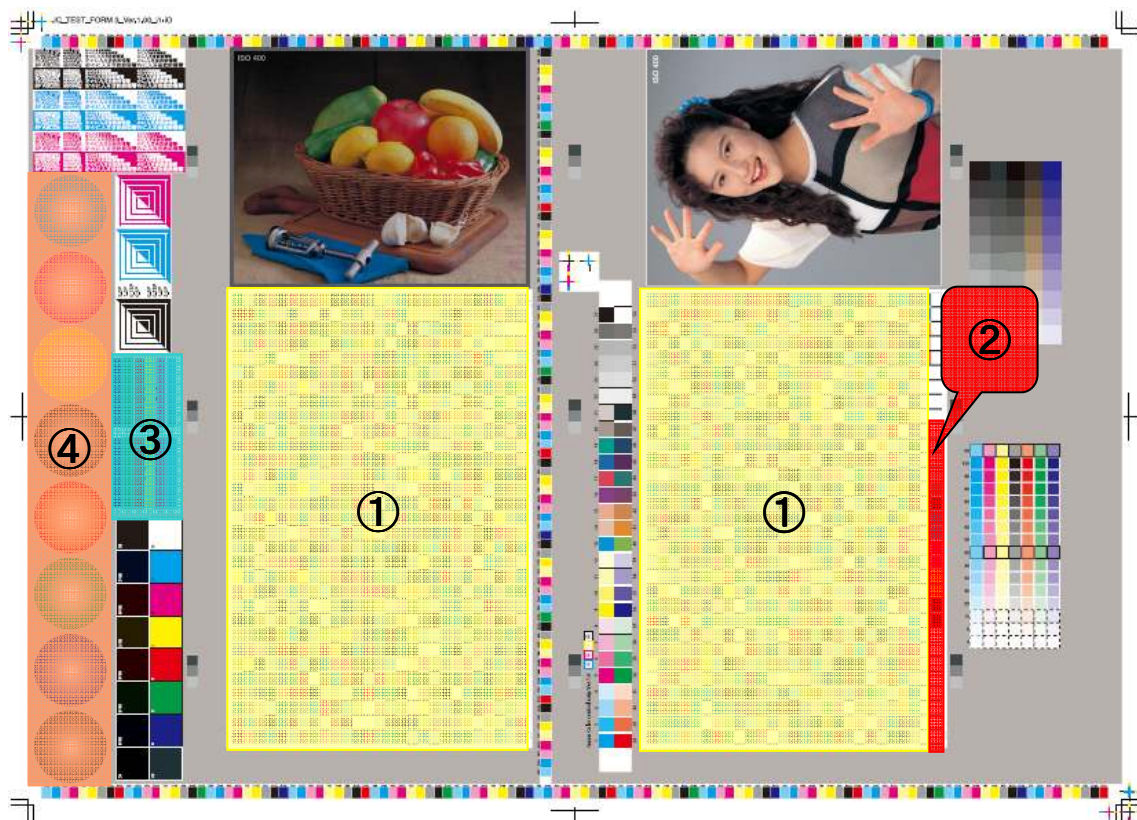
a) $\Delta E \leq 5$

②JPMA による測色値が①の基準を満たすこと。

「図表 3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 内の審査対象パッチ」内の①の ISO12642-2 (1617 色) チャート中に各々2箇所ずつある CMYK ベタ部のパッチを測色し、その2箇所の平均値を算出します。

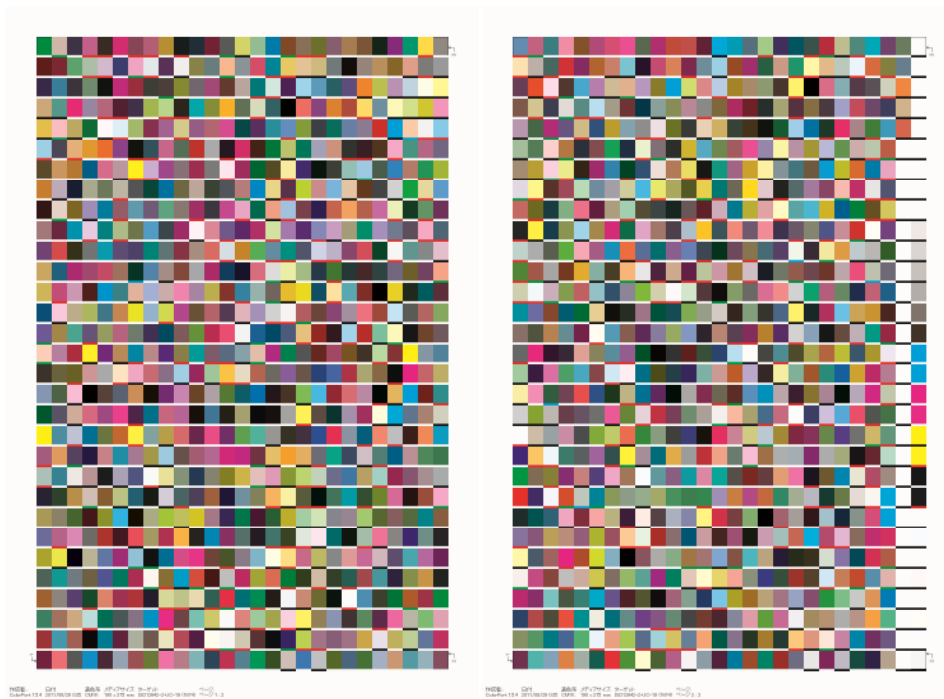
なお、チャートは使用する測色器によって変更する必要があります。[ISO12642-2 (1617 色) チャート+19色22パッチ]の例は、「図表 3-3 ISO12642-2 (1617 色) チャート+19色22パッチ」のとおりです。

図表 3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 内の審査対象パッチ



- ①ISO12642-2 (1617 色) チャート
- ②19 色 22 パッチ
- ③ベタ上の最小網点の再現確認用パッチ
- ④円形グラデーションチャート

図表 3-3 ISO12642-2 (1617色) チャート+19色 22パッチ



※iliO 用

(2) 面内ムラ

JC_TEST_FORM3_Ver1 を出力し、9箇所配置された3色グレーパッチ中の3色それぞれ合計27点を測色し、3色ごとに測色値から標準偏差を求める。

①27点の L^* 、 a^* 、 b^* のそれぞれの標本標準偏差が a)~c)の基準を全て満たすこと。

a) $SDL^* \leq 1.5$

b) $SDa^* \leq 1.5$

c) $SDb^* \leq 1.5$

②JPMAによる測色値が①の基準を満たすこと。

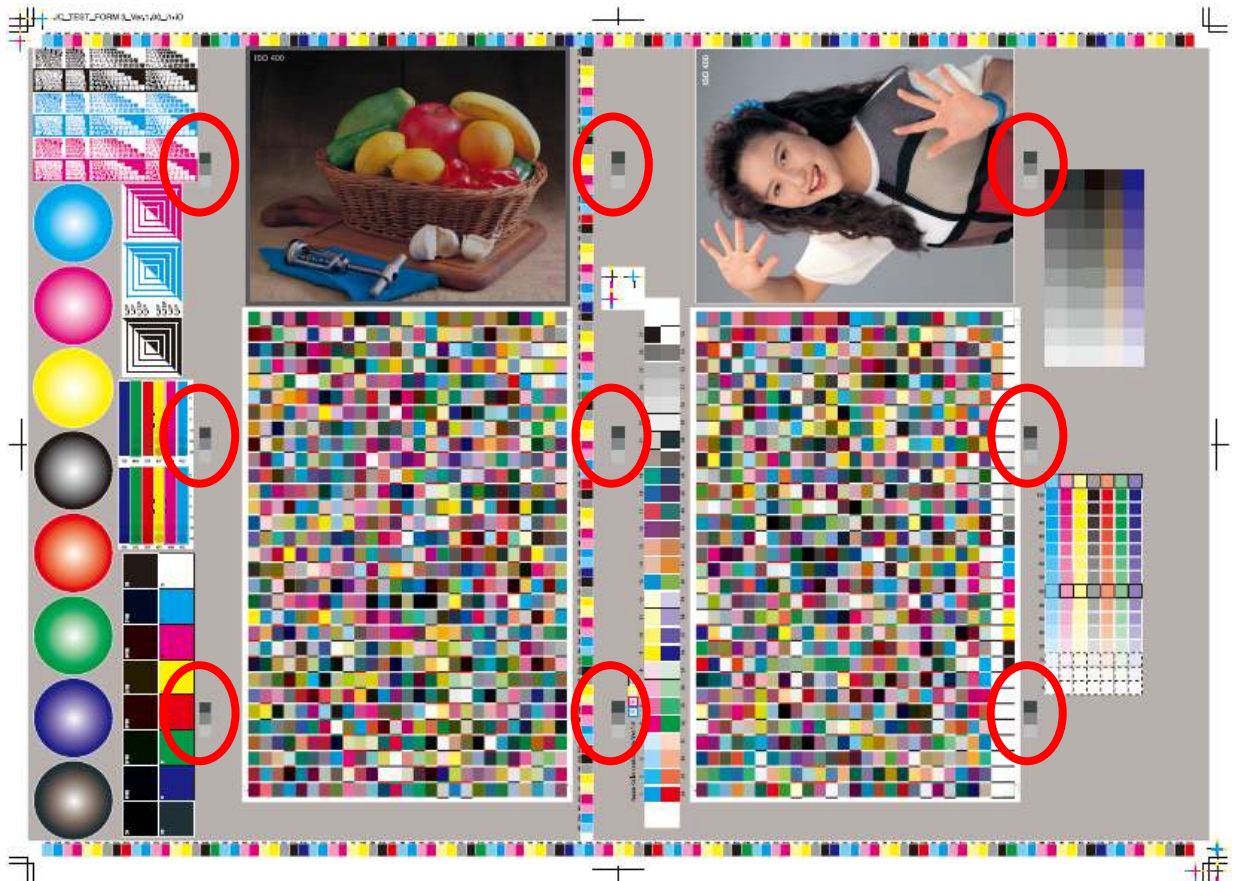
JC_TEST_FORM3_Ver1 内の9箇所配置された3色グレーパッチをすべて測色し、色ごとに L^* 、 a^* 、 b^* それぞれの標準偏差を算出します。

3色グレーパッチは「図表 3-4 3色グレーパッチ」のとおりです。また3色グレーパッチの配置は「図表 3-5 3色グレーパッチの配置」のとおりです。

図表 3-4 3色グレーパッチ



図表 3-5 3色グレーパッチの配置



(3) 基準値との差異の許容値

8. 基準値との差異の許容値

JC_TEST_FORM3_Ver1 を出力し、ISO12642-2 (1617 色) チャートの全てのパッチを測色する。

① 認証基準値と比較して色差の平均が a) の基準を満たすこと。

$$a) \Delta E \leq 3$$

② 認証基準値と比較して色差の 95 パーセンタイル値が a) の基準を満たすこと。

$$a) \Delta E_{95\%} \leq 6$$

③ JPMA による測色値が①及び②の基準を満たすこと。

「図表 3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 内の審査対象パッチ」内の①ISO12642-2 (1617 色) チャートを測色し、色差の平均及び 95 パーセンタイル値を算出します。

(4) 階調再現の限界

9.1 階調再現の限界

JC_TEST_FORM3_Ver1 を出力し、19 色 22 パッチ中の紙白部と CMYK の 3%、98%、ベタを測色する。

① 測色値は、CMK についてはそれぞれ a)b) の基準を満たすこと。

a) 紙白部と 3% の L* 値を比較し、紙白部の L* 値のほうが 3% 部の L* 値より大きいこと。

b) 98% とベタの L* 値を比較し、98% 部の L* 値のほうがベタ部の L* 値より大きいこと。

② 測色値は、Y については a)b) の基準を満たすこと。

- a) 紙白部と 3%の b*値を比較し、紙白部の b*値のほうが 3%部の b*値より小さいこと。
 - b) 98%とベタの C*値を比較し、98%部の C*値のほうがベタ部の C*値より小さいこと。
- ③JPMA による測色値が①及び②の基準を満たすこと。

「図表 3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 内の審査対象パッチ」内の②19色 22パッチ中の紙白部と CMYK の 3%、98%、ベタを測色します。

同一の値は ISO12642-2 (1617色) チャート中にもありますが、用紙の面内ムラによるバラツキを小さくするため、各パッチの距離を近づけた 19色 22パッチを測色します。

(5) ベタ上の最小網点の再現

9.2 ベタ上の最小網点の再現

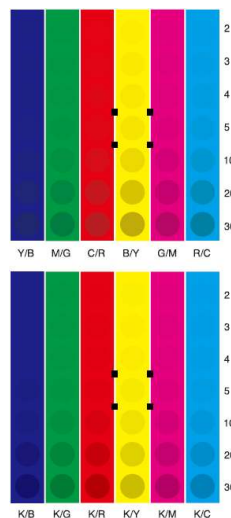
JC_TEST_FORM3_Ver1 を出力する。

- ①ベタ上の最小網点の再現確認用パッチ部分を目視で確認し、帯部の色と円形部の色の違いを黄色帯上の 5%網点部で確認できること。

「図表 3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 内の審査対象パッチ」内の③の部分にある、ベタ上の最小網点の再現確認用パッチを目視にて確認します。

「図表 3-6 ベタ上の最小網点の再現確認用パッチ」に示しているように、2箇所にある4つの点で囲んだ 5%網点部において、黄色の帯部の色と円形部の色の違いを識別する必要があります。

図表 3-6 ベタ上の最小網点の再現確認用パッチ



(6) トーンジャンプ

9.3 トーンジャンプ

JC_TEST_FORM3_Ver1 を出力する。

- ①CMYK の全ての円形グラデーション部分を目視で確認し、著しい段差が見られないこと。

「図表 3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 内の審査対象パッチ」内の④の円形グラデーションチャートの中の CMYK の円形チャートを目視にて確認します。

なお、円形グラデーションの最外周部にはベタが 2mm の幅で配置してあります。この最外周部ベタ部とそれに連なる 100%未満の部分との間で色差・濃度差があった場合は、筋状の薄い輪が生じます。

3-2 管理項目表

3-2-1 管理項目表の必要性・考え方

マッチング認証では、管理項目表の提出を義務づけています。

印刷機を適正に管理していくには、一定の管理項目を記録し続けていく必要があります。印刷機の状態が正常な状態ではないにも関わらず、刷版カーブの補正のみで色を合わせようとしても、全体のバランスが崩れうまく調整できません。

過去のメンテナンスの状況を把握し、適切な色が出ないときの原因を分析するためのツールとして管理項目表は重要です。

管理項目表及び管理記録一覧表については、「7. 管理項目表及び管理記録一覧表」を参照して下さい。

3-2-2 管理項目についての守秘義務

JPMA は、提出された管理項目表に記載された内容を、認証業務以外の目的で使用することはありません。

4. 更新手続き

4-1 更新について

4-1-1 更新要件

マッチング認証の更新は、認証取得時の能力が維持管理されていることを確認するために2年ごとに実施します。更新には次の更新要件を満たす必要があります。

- ・提出されたOKシートが認証基準に適合していること
- ・3ヶ月ごとの定期管理必ず実施（7回分以上）されていること
- ・中間確認申請が実施されていること

3ヶ月ごとの定期管理の詳細については「4-2 3ヶ月ごとの定期管理」を、中間確認申請については「4-3 中間確認申請」をそれぞれ参照して下さい。

4-1-2 標準印刷認証の更新との関係について

マッチング認証を取得すると、標準印刷認証の更新審査はマッチング認証の更新審査に統合されます。標準印刷認証の有効期限に関係なく、マッチング認証を取得した時点から起算して2年ごとに更新審査を実施します。更新審査の際、申請組織は、標準印刷認証用のチャートではなくJC_TEST_FORM3_Ver1の作成を行います。

なお、マッチング認証での更新審査が不合格となった場合は、マッチング認証の認証は取り消しとなり、標準印刷認証の更新審査を改めて実施します。

4-1-3 器差確認について

更新審査の際には、原則として測色器の器差確認は行いません。

ただし、申請組織が事務局に申し出た場合には器差確認を行いますが、その場合は認証の有効期限を考慮し十分な時間的な余裕を持って器差確認の依頼を行って下さい。

4-2 3ヶ月ごとの定期管理

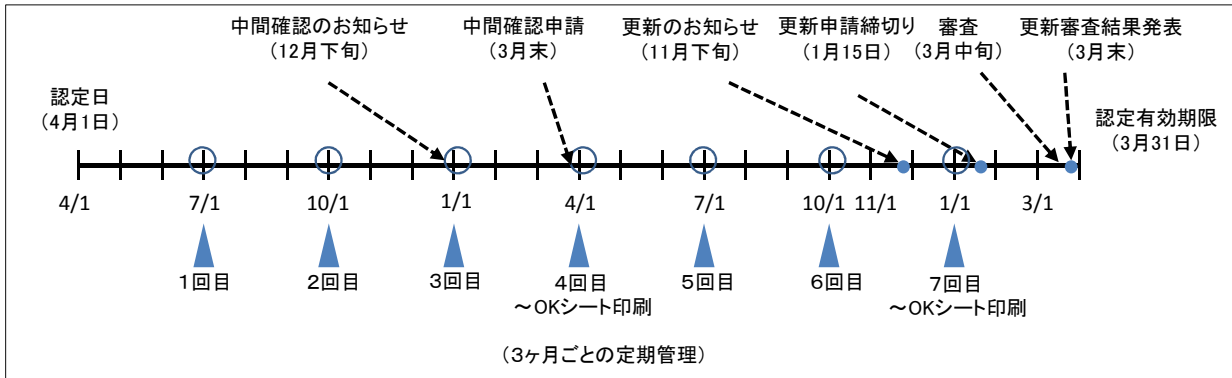
申請組織は、JC_TEST_FORM3_Ver1を使用して、3ヶ月に1回以上に相当する頻度で印刷を行います。また、管理項目表及び管理記録一覧表への記入、ISO12642-2（1617色）チャート及びステップチャートの綴じ込みを行います（正副2部作成：正は提出用、副は控え用）。7回分以上の管理項目表（ISO12642-2（1617色）チャート及びステップチャート添付）を保管し、更新申請時にまとめて事務局に送付します。なお、送付された管理項目表（ISO12642-2（1617色）チャート及びステップチャート添付）は返却しません。

定期管理のスケジュールについては、「図表 4-1 中間確認及び更新スケジュール（例）」を参照して下さい。なお、定期管理の実施が実施月から1ヶ月前後することを可とします。例えば実施月が7月の場合、6月もしくは8月に定期管理を実施することは可能です。

なお、最後の定期管理のための印刷と、更新審査用のOKシート3枚の印刷を同時に行うことも可能です。

また、更新申請から更新審査結果発表までの期間も、従来通り定期管理を実施して下さい。ただし、その際の管理項目表については、事務局に提出する必要はありません。

図表 4-1 中間確認及び更新スケジュール (例)



※「図表 4-1 中間確認及び更新スケジュール (例)」の中間確認申請の際には、中間確認申請用の JC_TEST_FORM3_Ver1 及び管理項目表を作成することとは別に、引き続き 3 ヶ月ごとの定期管理を実施する必要があります。

3 ヶ月ごとの定期管理の詳細は、以下のとおりです。

- ①JC_TEST_FORM3_Ver1 を使用して、3 ヶ月に 1 回以上に相当する頻度で、認証基準の基準値内に入っている印刷物を作成します。その際、自社の品質管理等の目的で、JC_TEST_FORM3_Ver1 の製版トンボの内側やグレー領域の内側のレイアウトの変更や自社独自の評価ツールを付け加えることは可能です。ただし、パッチなどの削除を行うことはできません。
 なお、事務局に提出する審査用チャート（中間確認及び更新審査含む）については、JC_TEST_FORM3_Ver1 のレイアウトの変更及びパッチ等の削除を行うことはできません。ただし、製版トンボの外側または地のグレー領域の外側であれば、申請組織独自の評価ツールを付け加えることは可能です。
- ②上記印刷時に、審査時必須項目に記入した管理項目表を作成し、マッチング認証管理記録一覧表に作成日等を記録します。
- ③ISO12642-2 (1617 色) チャート及びステップチャートを管理項目表に綴じたものを正副 2 部作成します（正は提出用、副は控え用）。ISO12642-2 (1617 色) チャート及びステップチャートはポリ袋に入れ、光退色防止のために光の当たらない状態で保存して下さい（「図表 4-2 管理項目表と ISO12642-2 (1617 色) チャート及びステップチャートを綴じた例」参照）。
- ④管理項目表への項目の追加は可とします。ただし、書式は変更しないで下さい。
- ⑤用紙やインキ等の印刷資材は、Japan Color 対応のものを推奨しますが、Japan Color の規格値に入っているものであれば可とします。

図表 4-2 管理項目表と ISO12642-2 (1617 色) チャート及びステップチャートを綴じた例



4-3 中間確認申請

申請組織は、マッチング認証の認証取得及び更新から起算して1年後に、中間確認申請を行う必要があります。

(1) 中間確認申請から結果報告までの手順

① 中間確認申請のお知らせ

- ・事務局は、提出期限（マッチング認証の認証取得及び更新から起算して1年後）の約3ヶ月前に中間確認申請のお知らせを申請組織にEメールで送付します（「図表 4-1 中間確認及び更新スケジュール（例）」参照）。

② 中間確認申請書の送付

- ・申請組織は、中間確認申請書に必要な事項を記入の上、中間確認申請書をEメールまたはFAXにて事務局へ送付します。この際、押印の必要はありません。

③ 中間確認申請書の確認

- ・事務局は、送付された中間確認申請書の記入内容に不備がないかを確認し、申請組織にその結果を連絡します。

④ 中間確認申請書類一式の送付

- ・申請組織は、②の中間確認申請書に押印し、以下の書類を事務局に送付します。

1) 提出書類

- a) マッチング認証 中間確認申請書
- b) マッチング認証 中間確認提出物チェック表
- c) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シート 3枚
- d) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シートの管理項目表

2) 提出期限

- ・中間確認申請書類一式の提出期限は、原則として、マッチング認証の認証取得及び更新から起算して1年後です。

3) 提出先

(一社)日本印刷産業機械工業会 Japan Color 認証制度事務局
〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館
TEL 03-6809-1617 FAX 03-3434-0301 Eメール jc@jpma-net.or.jp

⑤ 中間確認結果の報告

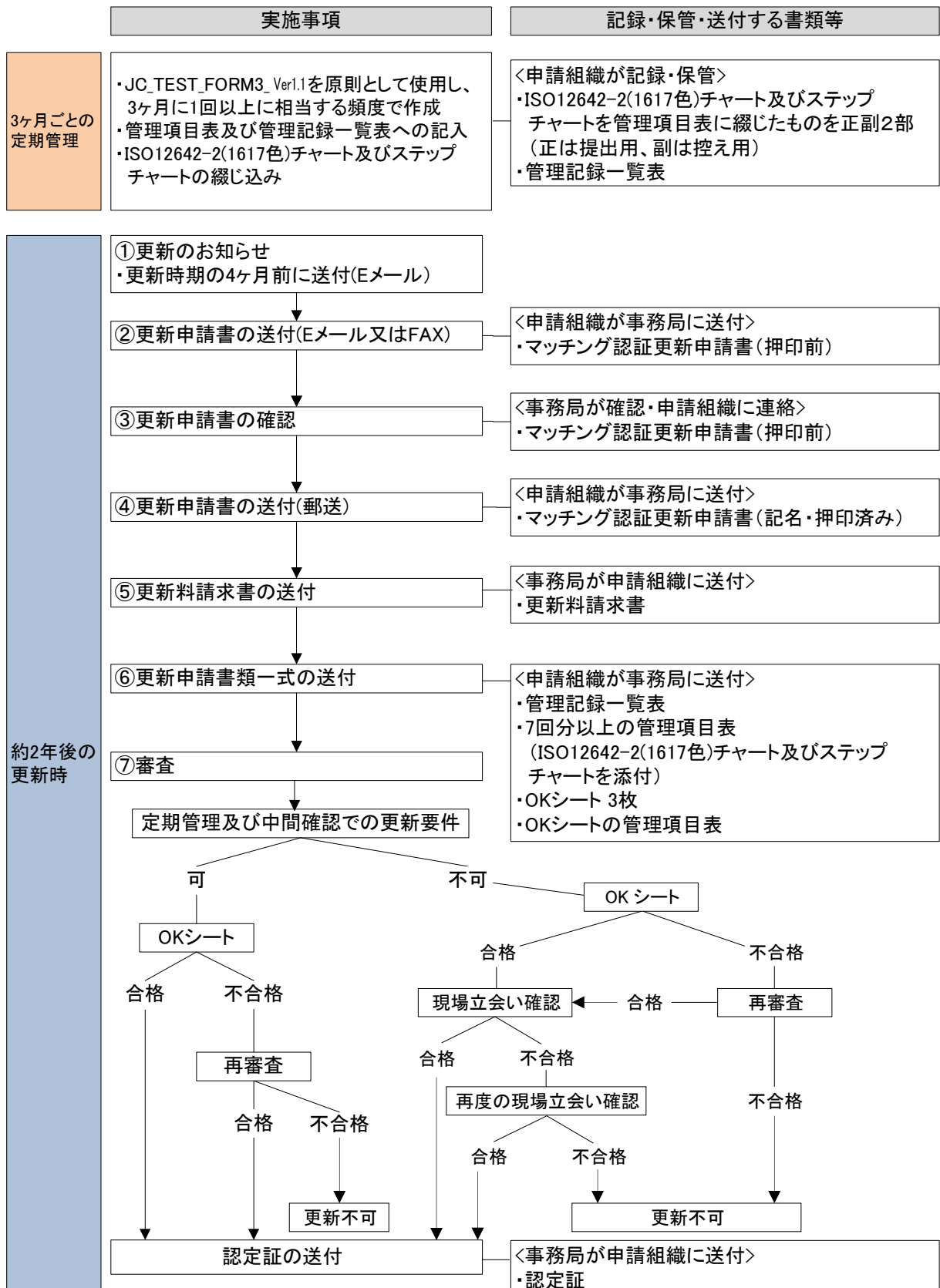
- ・事務局は、中間確認結果報告書を申請組織に送付します。なお、JC_TEST_FORM3_Ver1 印刷物及びマッチング認証管理項目表が認証基準に適合していない場合、改善要求を行います。ただし、認証が取り下げになることはありません。

4-4 更新手続き

(1) 申請から更新決定までの手順

マッチング認証の更新申請から更新決定までの手順は、下記のとおりです。

図表 4-3 申請から更新決定までの手順



①更新のお知らせ

- ・事務局は、有効期限の約4ヶ月前に更新のお知らせを申請組織にEメールで送付します。

②更新申請書の送付

- ・申請組織は、更新申請書に必要事項を記入の上、更新申請書をEメールまたはFAXにて事務局へ送付します。この際、押印の必要はありません。

③更新申請書の確認

- ・事務局は、送付された更新申請書の記入内容に不備がないかを確認し、申請組織にその結果を連絡します。

④更新申請書の送付

- ・申請組織は、記名・押印した正式な更新申請書を事務局に送付します。

⑤更新料請求書の送付

- ・事務局は、更新申請書の受理後、申請組織に更新料請求書を送付します。
- ・申請組織は、原則として請求書発行後1ヶ月以内に所定の口座へ更新料を振り込みます。

⑥更新申請書類一式の送付

1) 提出書類

- a) マッチング認証 管理記録一覧表
- b) 7回分以上の管理項目表〔ISO12642-2 (1617色) チャート及びステップチャートを添付〕
- c) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シート 3枚
- d) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シートの管理項目表

2) 提出期限

- ・更新申請書類一式の提出期限は、原則として、有効期限月の2ヶ月前の15日です。例えば、4月1日認定(有効期限:3月31日)の申請組織の場合、1月15日が提出期限となります。

3) 提出先

(一社)日本印刷産業機械工業会 Japan Color 認証制度事務局
〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館
TEL 03-6809-1617 FAX 03-3434-0301 Eメール jc@jpma-net.or.jp

⑦審査

- ・更新審査に合格するには、3ヶ月ごとの定期管理及び中間確認申請の更新要件を満たすことが前提となります。

1) 定期管理の更新要件を満たしている場合

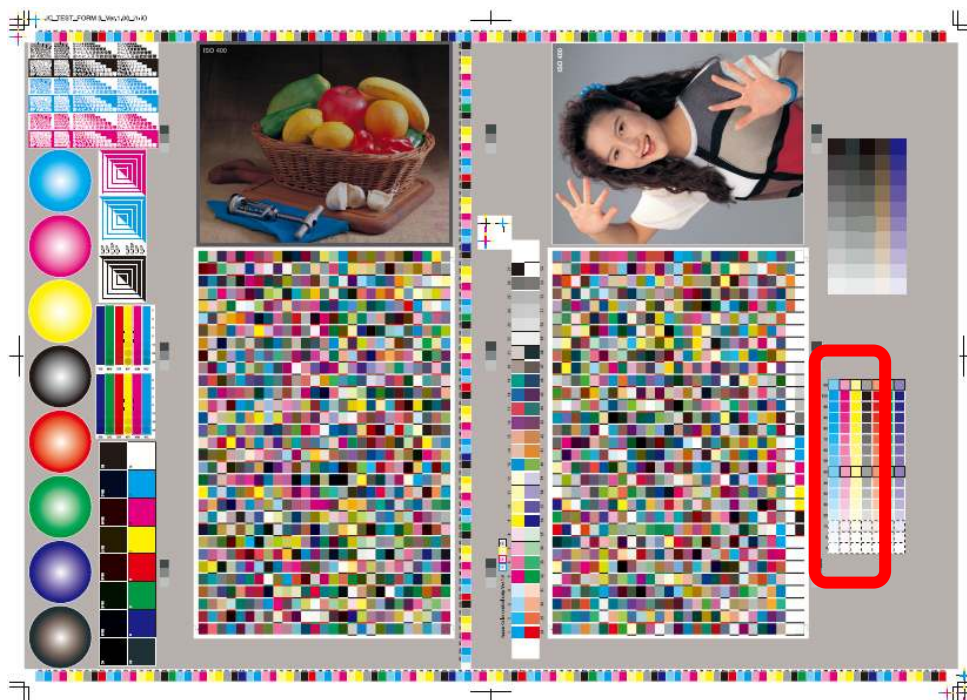
- ・OKシートの合格が必要です。
- ・OKシートが不合格の場合、不合格判定日から3ヶ月以内であれば、1回のみOKシートを提出

し再審査を受けることができます。しかし、再提出された OK シートが不合格となった場合には、認証取り消しになります。

2) 定期管理の更新要件を満たしていない場合

- OK シートの合格と現場立会い確認が必要になります。
- OK シートが不合格の場合、不合格判定日から 1 ヶ月以内であれば、1 回のみ OK シートを提出し再審査を受けることができます。しかし、再提出された OK シートが不合格となった場合には、認証取り消しになります。
- 現場立会い確認は、標準印刷認証の現場立会い確認と同様に、標準印刷認証の認証基準に適合した OK シートの作成及び 5,000 枚の連続印刷で行われます。ただし、使用するチャートは、JC_TEST_FORM3_Ver1 (マッチング認証用) で、審査対象は、「図表 4-4 測色箇所」の実線で囲んだ部分です。
- 現場立会い確認の手順及び認証基準は、標準印刷認証オペレーションガイドを参照して下さい。
- 現場立会い確認の結果が不合格判定となった場合、不合格判定日から 3 ヶ月以内であれば 1 回のみ再度の現場立会い確認及び審査を受けることができます。再度の審査が不合格となった場合には、認証取り消しになります。
- 現場立会い確認のための旅費・交通費は、審査終了後に請求します。

図表 4-4 測色箇所



3) 合否判定

- 認証判定委員会において審査し、合否判定を行います。
- 更新審査合格の場合は、事務局は、申請組織に対して認定証を送付し、Japan Color 認証制度のホームページ上で公開します。なお、認証番号は新たに採番されます。
- 更新審査不合格の場合は、マッチング認証取り消しになり、改めて標準印刷認証の更新審査を実施します。

4-5 費用

4-5-1 更新料等

更新料は次のとおりです。

図表 4-5 更新料

(単位：円、税込)

更新料	162,000
-----	---------

更新審査時における再審査料は次のとおりです。

図表 4-6 再審査料

(単位：円、税込)

再審査料	54,000
------	--------

更新要件を欠く場合は現場立会い確認を行いますので、更新料の他に現場立会い確認料及び交通費・宿泊費が必要になります。その場合の更新料等は次のとおりです。

図表 4-7 更新要件を欠く場合の更新料等

(単位：円、税込)

更新料	162,000
現場立会い確認料	108,000
合計	270,000

現場立会い確認が不合格となった場合の再現場立会い確認料は次のとおりです。

図表 4-8 更新要件を欠く場合の再現場立会い確認料

(単位：円、税込)

再現場立会い確認料	108,000
-----------	---------

4-5-2 交通費及び宿泊費

現場立会い確認を行う場合、認証員 1 人分の交通費及び宿泊費が別途必要です。

具体的な金額等の算定基準については、「Japan Color 認証制度の審査料等に関する規程」をご参照下さい。

5. 申請事項の変更について

5-1 概要

申請組織は、申請書類等の記載事項について重要な変更が生じたときは、すみやかに事務局に変更申請書を提出しなければなりません。変更申請書は、Japan Color 認証制度のホームページ内「関連文書一覧」(http://japancolor.jp/related_files/index.html)をご参照下さい。

重要な変更とは、具体的には次のとおりです。

- 1) 申請組織の名称、組織等の大幅な変更
- 2) 申請担当者の変更
- 3) 申請印刷機の変更
- 4) その他認証判定委員会が指定する変更事項

ただし、工場移転等の著しい変更があった場合には、変更した後も認証取得時の能力が維持管理されていることを確認するために、次回の更新審査を兼ねた審査（現場立会い確認を含む）を実施する必要があります。

5-2 工場移転等の著しい変更の際の更新審査

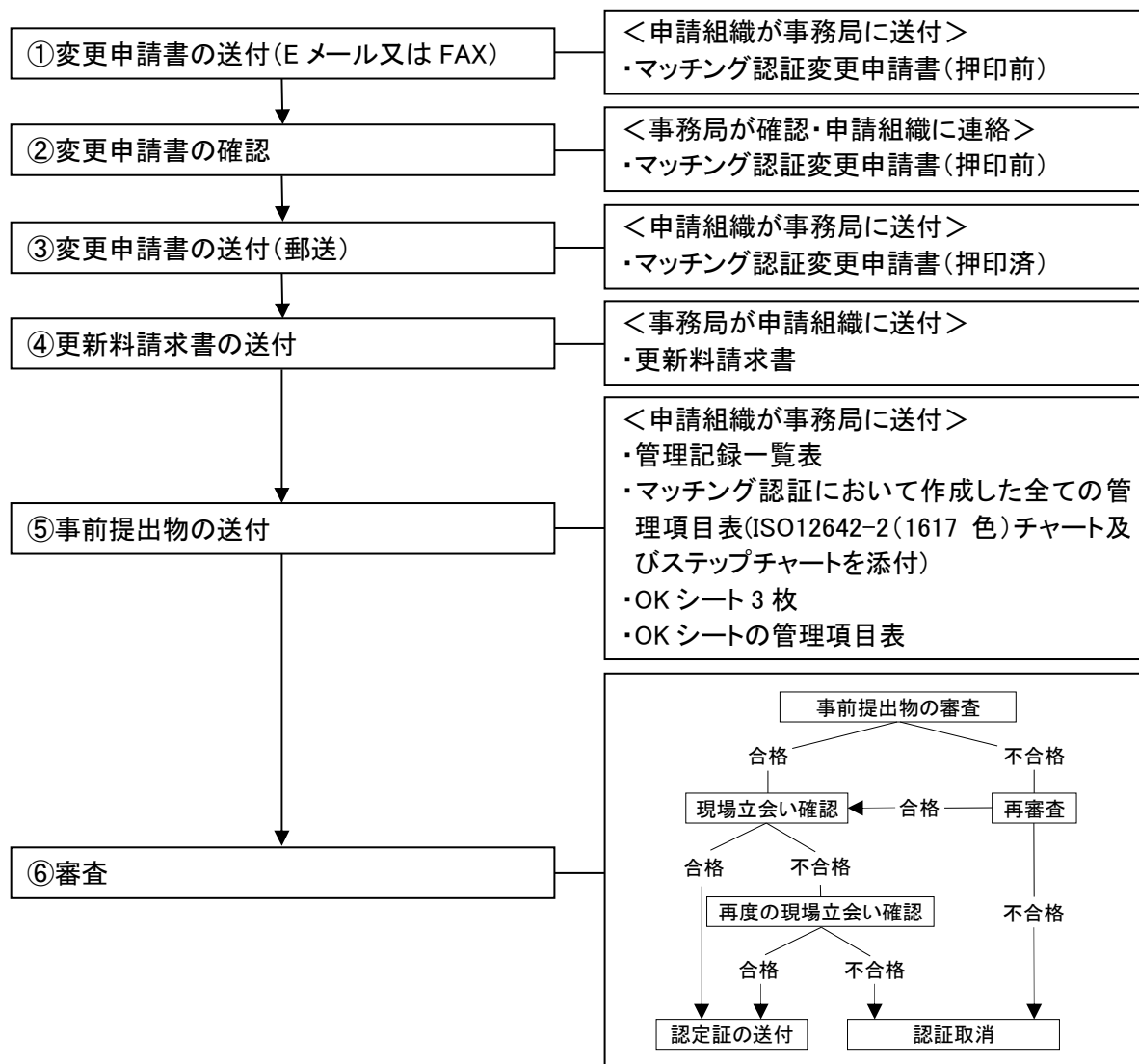
工場移転等の著しい変更の際の更新審査では、JC_TEST_FORM3_Ver1 を用いた OK シート作成及び標準印刷認証における現場立会い確認と同様の 5,000 枚の連続印刷等を行います。その際、更新料、現場立会い確認料及び交通費・宿泊費が必要となります。また、事務局の申請書類受理日から原則 3 ヶ月以内に現場立会い確認を行わなければ、認証否認となります。

更新審査合格後の有効期限は、それまでの有効期限から更新され、更新審査合格日より 2 年となります。また、認証番号は新たに採番されます。

5-2-1 申請から変更(更新)決定までの手順

申請から変更(更新)決定までの手順は、下記のとおりです。

図表 5-1 申請から変更(更新)決定までの手順



①変更申請書の送付

- 申請組織は、変更申請書に必要事項を記入の上、変更申請書をEメールまたはFAXにて事務局へ送付します。この際、押印の必要はありません。

②変更申請書の確認

- 事務局は、送付された変更申請書の記入内容に不備がないかを確認し、申請組織にその結果を連絡します。

③変更申請書の送付

- 申請組織は、記名・押印した正式な変更申請書を事務局に送付します。

④更新料請求書の送付

- 事務局は、変更申請書の受理後、申請組織に更新料請求書を送付します。
- 申請組織は、原則として請求書発行後1ヶ月以内に所定の口座へ審査料を振り込みます。

⑤事前提出物の送付

1) 提出書類

a) マッチング認証 管理記録一覧表

b) マッチング認証において作成した全ての管理項目表

〔ISO12642-2 (1617 色) チャート及びステップチャートを添付〕

※更新審査を終了している場合は、その後に作成したものが対象

c) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シート 3 枚

d) JC_TEST_FORM3_Ver1 OK シートの管理項目表

2) 提出先

(一社)日本印刷産業機械工業会 Japan Color 認証制度事務局

〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館

TEL 03-6809-1617 FAX 03-3434-0301 E メール jc@jpma-net.or.jp

⑥審査

1) 事前提出物の審査

- ・事務局は、申請組織に事前提出物の審査結果をお知らせします。
- ・事前提出物が合格の場合は、現場立会い確認の日程調整等を行います。
- ・事前提出物が不合格の場合は、不合格通知を行います。申請組織は1ヶ月以内であれば、1回に限り再審査を受けることができます。しかし、再提出されたOKシートが不合格となった場合には、認証取り消しとなります。

2) 現場立会い確認

- ・現場立会い確認は、標準印刷認証の現場立会い確認と同様に、標準印刷認証の認証基準に適合したOKシートの作成及び5,000枚の連続印刷で行われます。ただし、使用するチャートは、JC_TEST_FORM3_Ver1 (マッチング認証用) で、審査対象は、「図表 4-4 測色箇所」の実線で囲んだ部分です。
- ・現場立会い確認の認証基準及び手順は、標準印刷認証オペレーションガイドを参照して下さい。
- ・現場立会い確認の結果が不合格判定となった場合、不合格判定日から3ヶ月以内であれば1回のみ再度の現場立会い確認及び審査を受けることができます。再度の審査が不合格となった場合には、認証取り消しとなります。
- ・現場立会い確認のための旅費・交通費は、審査終了後に請求します。

3) 合否判定

- ・認証判定委員会において審査し、合否判定を行います。
- ・更新審査合格の場合は、事務局は、申請組織に対して認定証を送付し、Japan Color 認証制度のホームページ上で公開します。なお、認証番号は新たに採番されます。
- ・更新審査不合格の場合は、マッチング認証取り消しになり、改めて標準印刷認証の更新審査を実施します。

5-3 費用

5-3-1 工場移転等の著しい変更の際の更新料等

著しい変更の際の更新審査では、現場立会い確認を行いますので、更新料の他に現場立会い確認料及び交通費・宿泊費が必要になります。その場合の更新料等は次のとおりです。

図表 5-2 更新料等

(単位：円、税込)

更新料	162,000
現場立会い確認料	108,000
合計	270,000

更新審査時における再審査料は次のとおりです。

図表 5-3 再審査料

(単位：円、税込)

再審査料	54,000
------	--------

現場立会い確認が不合格となった場合の再現現場立会い確認料は次のとおりです。

図表 5-4 再現現場立会い確認料

(単位：円、税込)

再現現場立会い確認料	108,000
------------	---------

5-3-2 交通費及び宿泊費

現場立会い確認を行う場合、認証員 1 人分の交通費及び宿泊費が別途必要です。

具体的な金額等の算定基準については、「Japan Color 認証制度の審査料等に関する規程」をご参照下さい。

6. 留意事項

6-1 審査前準備

6-1-1 JC_TEST_FORM3_Ver1 について

JC_TEST_FORM3_Ver1 は、マッチング認証に用いる絵柄及び ISO12642-2 (1617 色) チャート等を含んだテストチャートです。

JC_TEST_FORM3_Ver1 を作成するには、Adobe Illustrator 等のソフトウェアを利用し、事務局から提供される JC_TEST_FORM3_Ver1 の型枠と「JIS X 9201:2001」(SCID 画像) 及び「ISO 12642-2:2006」を合成します。

JC_TEST_FORM3_Ver1 の型枠のデータは、認証申請後に事務局より送付される DVD-ROM 内に収められています。

「JIS X 9201:2001」(SCID 画像) 及び「ISO 12642-2:2006」は、著作権の関係上、申請前に購入する必要があります。

型枠は、特別な事情がないかぎり A2 サイズのものを使用して下さい。

なお、JC_TEST_FORM3_Ver1 の作成方法についての詳細は、DVD-ROM 内の手順書を参照して下さい。

6-1-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 の作成時の注意事項

本審査、中間確認、更新審査の際は、JC_TEST_FORM3_Ver1 のレイアウトの変更及びパッチ等の削除を行うことはできません。ただし、製版トンボの外側またはグレー領域の外側であれば、申請組織独自の評価ツールを付け加えることは可能です。

また、3 ヶ月ごとの定期管理の際は、JC_TEST_FORM3_Ver1 の製版トンボの内側やグレー領域の内側であっても、レイアウトの変更や自社独自の評価ツールを付け加えることは可能です。ただし、パッチなどの削除を行うことはできません。

6-1-3 19 色 22 パッチについて

19 色 22 パッチは、JC_TEST_FORM3_Ver1 内のパッチのうち、ISO12642-2 (1617 色) チャートの横に配置されている 19 色のパッチです。

19 色 22 パッチは、Japan Color control strip(54 色)中の CMY グレートーンステップスケール 6 パッチと同一の基準値の 6 パッチ、CMYK ベタ、CMYK の 98%網点部、CMYK の 3%網点部及び紙白の 19 色で構成されています。

図表 6-1 19 色 22 パッチ



左から CMY グレートーンステップスケール 6 パッチが並びます。

図表 6-2 CMY グレートーンステップスケールの並び

K10%相当の CMY グレー	K20%相当の CMY グレー	K30%相当の CMY グレー	K40%相当の CMY グレー	K70%相当の CMY グレー	C100% M100% Y100%
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------------

次に CMYK ベタと CMYK98%網点部、紙白と CMYK3%網点部をそれぞれ交互に配置しています。紙白を交互に配置しているのは、測色時の用紙自体の面内ムラを考慮し、紙白部と 3%部との位置を近づけるためです。

図表 6-3 ベタ・98%・紙白・3%の並び

C100%	C98%	M100%	M98%	Y100%	Y98%	K100%	K98%	紙白	C3%	紙白	M3%	紙白	Y3%	紙白	K3%
-------	------	-------	------	-------	------	-------	------	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----

6-1-4 3色グレーパッチについて

3色グレーパッチとは、JC_TEST_FORM3_Ver1 内の 9 箇所配置されているグレー3色で構成されたパッチです。3色グレーパッチは、a)~c)の3種類で構成されています。

- a) C65% M50% Y50% K50%
- b) C40% M30% Y30% K30%
- c) C20% M15% Y15% K15%

「図表 6-4 3色グレーパッチ」で示すように、a)、b)、c)の順に配置されています。

図表 6-4 3色グレーパッチ



6-1-5 Japan Color 2011 ICC プロファイルについて

Japan Color 2011 ICC プロファイルのパソコンへの導入手順について記載します。

なお、ICC プロファイルやカラーマネジメント等については、「ICC プロファイルに関する解説」を参照して下さい。

(1) Japan Color 2011 ICC プロファイルの入手

申請受理後に事務局より送付する DVD-ROM 内の ICC プロファイルを使用して下さい。また、Japan Color 認証制度ホームページ(<http://japancolor.jp/icc.html>)からもダウンロードできます。

(2) Japan Color 2011 ICC プロファイルのパソコンへのインストール例

①Macintosh OS-X の場合

Japan Color 2011 ICC プロファイルを、フォルダ「HD/ユーザ/アカウント名/ライブラリ/ColorSync/Profiles」にコピーします。

Mac OS-X では、プロファイル用のライブラリは 4 箇所ありますが、そのうちの「コンピュータ使用者全体」、または「個人アカウント」のライブラリにコピーします。

②Microsoft Windows XP、Vista、7、8、8.1、10 の場合

Japan Color 2011 ICC プロファイルを、フォルダ「WINDOWS/system32/spool/drivers/color」にコピーします。

6-2 資材

標準印刷認証オペレーションガイドに記載している留意事項は、ここでは記載していません。資材、刷版、ドライダウン等については、標準印刷認証オペレーションガイドをご覧ください。

6-3 測色器の器差とキャリブレーションについて

測色器は、そのモデルが異なる場合や、同一モデルである場合でもその個体によって測定値に違いが発生します。この測定値のバラツキを器差といいます。また、同一の機器を使用する場合にも、測定するたびに誤差が生じます。認証を取得するためには、これらの特性を十分に理解したうえで適切に対処することが必要になります。

よって、Japan Color 認証制度では、申請組織の測色器と事務局の測色器との間に著しく器差がないことを確認するために器差確認を実施します。ただし、上記のような測色器の性質上、器差確認においても誤差が生じる可能性がありますので、器差確認が終了しても、審査において不合格になる場合もあります。

6-3-1 キャリブレーション(校正)

キャリブレーションは、測色器の経時変化や環境の変化等による変動を補正して、常に安定した測定が行えるようにするために必要な作業です。分光測色計の場合、白色タイルを測定することでキャリブレーションを行います。通常、最低でも1日1回は実施することが望ましいとされています。また、測定サイズやフィルタを変更した場合にも必ず実施する必要があります。

白色タイルの汚れは全ての測定値に影響を及ぼします。キャリブレーションを実施する前に、必ず白色タイルを汚れていない布もしくは綿棒などでクリーニングします。また、白色タイルは使用后、汚れのつかない所定の場所に保管し、置きっ放しにしないように注意します。機器に組み込まれた白色タイルの場合は、キャリブレーションごとのクリーニングは必要ありませんが、長期的には埃などがたまる可能性があります。測色器のマニュアルに従って定期的にクリーニングを行う必要があります。

6-3-2 メーカー校正

日々のキャリブレーションは測定における様々な変動要素を補正しますが、長期間の使用で補正しきれない微妙なズレが生じてきます。測色器は定期的にメーカー校正に出し、機器の精度が正しい状態にあるかどうかを確認する必要があります。

機器をメーカー校正に出すタイミングは、校正証明書に記載されている有効期限を参照します。機器の購入時もしくはメーカー校正後には校正証明書が添付されます。有効期限が来たら機器を速やかにメーカー校正に出して機器の精度を再確認します。有効期限は、一般的には1年程度になっています。

6-4 Japan Color 認証制度で使用する表記及び計算式等に関する事項

6-4-1 ΔE に関する表記について

Japan Color 認証制度で ΔE と表記する場合、特に指定のない場合にはCIE(1976) $L^*a^*b^*$ 表色系による色差を意味しています。ISO等の表記で用いられている ΔE^*ab と ΔE は同じものです。

また、 ΔE_{00} はCIEDE2000色差を意味し、デジタル印刷認証で採用しています。

Japan Color 認証制度で用いられている表記及び計算式を次に示します。

(1) ΔE 色差

$$\Delta E = \sqrt{(\Delta L^*)^2 + (\Delta a^*)^2 + (\Delta b^*)^2}$$

(2) ΔL^* 明度差

$$\Delta L^* = L^*_{\text{Measurement}} - L^*_{\text{Target}}$$

(3) ΔC^* 彩度差

$$\Delta C^* = \sqrt{(a^*_{\text{Measurement}})^2 + (b^*_{\text{Measurement}})^2} - \sqrt{(a^*_{\text{Target}})^2 + (b^*_{\text{Target}})^2}$$

(4) ΔH 色相差

$$\Delta H = \sqrt{(\Delta E)^2 - (\Delta L^*)^2 - (\Delta C^*)^2}$$

6-4-2 パーセンタイル値の計算

パーセンタイル値は、対象となる数値を小さい順に並べ、指定された個数番目にある値を指すものです。

1617色の場合の95パーセンタイル値は、1536.15番目となりますので、実測値をそのまま使用するのではなく、1536番目と1537番目を配分した数値を判断基準とします。

ExcelであればPERCENTILE関数等を用いて計算します。

6-4-3 有効桁数

(1) ドットゲインの有効桁数

ドットゲインについては、小数点以下1桁目の表記がある場合には四捨五入し、整数を表示します。

例：ドットゲイン 14%

(2) 濃度値の有効桁数

濃度については、小数点以下3桁目の表記がある場合には四捨五入し、小数点以下2桁までを表示します。

例：濃度値 1.47

(3) ΔE 、 L^* 、 a^* 、 b^* 、 C^* 、 ΔH の有効桁数

ΔE 、 L^* 、 a^* 、 b^* 、 C^* 、 ΔH については、認証基準で表記されている値の下位以下を四捨五入した値を表示します。認証基準に値の表記がない場合には、小数点3桁目以下を四捨五入し、小数点2桁までを表示します。

例：値 1.23 は、認証基準表記値が 1.5 の場合には 1.2、同表記値が 2 の場合には 1 と表示

6-5 測色条件 M0、M1、M2 について

M0、M1、M2 は、ISO13655:2009 に記載されている測色条件です。概略については下記のとおりです。

(1) 測色条件 M0

- ・ CIE A 光源色温度は $2856\text{K} \pm 100\text{K}$ です（必須条件ではありません）。
- ・ 既存測色器及び濃度測定器との互換性を考慮しています。
- ・ UV 量は管理されないため、蛍光の影響の大きいサンプル測定には不向きです。

(2) 測色条件 M1

- ・ CIE D50 光源 CRM(Certified Reference Material)（認証標準物質）で判断します。
- ・ 測色器間互換性、観察条件との互換性を考慮しています。
- ・ 以下の 2 つの実現手段が提示されています。
 - a) 測色器光源を D50 と合わせる。一致度合いは ISO 3664 : 2009 と同じ方法で規定する。
 - b) UV 領域を制御し、D50 相当に補正を行う。この場合、可視域の D50 との一致は不問。

(3) 測色条件 M2

- ・ UV cut filter を使用します。
- ・ 蛍光増白材の影響を排除し、測色器間の互換性を確保することを考慮しています。
- ・ 観察との整合は保証されません。
- ・ UV cut filter 特性は、420nm 以上は 65%以上、410nm で 50%未満、400nm で 20%未満、390nm で 1%未満が目安です。

7. 管理項目表及び管理記録一覧表

マッチング認証の管理項目表及び管理記録一覧表は、以下のとおりです。

図表 7-1 マッチング認証管理項目表説明及び記入例

様式 JC-3-05-1.0

マッチング認証管理項目表

(本審査/中間確認/更新審査/定期管理)

管理番号		JC-MXXXXXX-XX	記入 必須
申請組織名		XX 印刷会社	
記入日		2011年12月8日(木)	※
機械番号(自社内)		例) 2号機	※
記入者名		例) 山田太郎	※
印刷 機械	メーカー・機種	例) ××印刷機・XXXXE-P 499	※
	機番	例) TV-115 (シリアル番号など)	—
環境	印刷日時	例) 2011年12月8日(木) 13:30 ~ 16:30	※
	天候	例) 晴れ	—
	工場内温湿度	例) 23.3℃/53.9%	※
資材 条件	用紙	メーカー名: 例) ●●製紙 名称: 例) ●×コート 坪量・斤量・目: 例) 76.5kg/菊全判 縦目 備考:	※
	刷版	メーカー名・名称・版厚 例) ×●社 △△プレート 0.24mm	※
	スクリーン線数	例) 175線 または FMスクリーン	※
	インキ	メーカー名・製品名・種別 例) □□社/○○○	※
	ブランケット	メーカー名・製品名・厚み 例) ■■社 厚さ1.95mm	—
	エッチ液	メーカー名・製品名 例) XX化学/XXXX	—
印刷機 設定	振りローラー 設定温度	例) 振りローラー温度: 各色ともに24℃ 例) つぼローラー温度: 各色ともに28℃	—
	インキローラー 管理	(交換・調整頻度。前回の調整日・交換日等を記入のこと。) 例) インキ着ローラー: 週に1回ニップ確認 練ローラー: ローラー交換後、1ヵ月後、その後は3ヶ月に1回確認 呼出しローラー: 週に1回確認、1年に1回交換	—
	給水ローラー 管理	(交換・調整頻度。前回の調整日・交換日等を記入のこと。) 例) 週に1回ニップ確認。6ヶ月に1回交換。 (硬度計 TECLOCK TYPE A で測定。受け入れ時、ニップ調整時、交換時)	—
	胴仕立て管理	例) P-B間 0.11mm、B-I間 0.15mm	—
	湿し水管理	定量管理 / pH管理 / 導電率管理 / その他 () 給水タンク内水温: 8.0℃, 水舟内水温: 10.5℃ エッチ液希釈率: 2.5%, アルコール希釈率: 3.0% 導電率: 1,340 μ S/cm, pH: 4.7 mS/m	—

測色器 1	機器名及び条件	メーカー：〇〇社 機種名：××機 測色条件：M0 / M1 / M2				※	
測色器 2	機器名及び条件	メーカー：■■社 機種名：△△機 測色条件：M0 / M1 / M2				—	
OK シート		Bk	C	M	Y		
	ベタ濃度目標値 ウェット/ドライ	1.7	1.6	1.5	0.89 (1.4)	—	
	ベタ濃度実測値 ウェット/ドライ	1.73	1.54	1.51	0.9 (1.41)	—	
	ドットゲイン	14%	14%	14%	15%	—	
	ベタの色差	3.1	2.2	3.5	2.8	※	
	面内ムラ (標準偏差)	シャドー C65% M50% Y50% K50%	SDL*		SDa*	SDb*	※
		中間 C40% M30% Y30% K30%	0.5		1.0	0.7	
		ライト C20% M15% Y15% K15%	1.1		0.9	0.8	
	IS012642-2 (1617色)チャート の色差	平均色差 ΔE : 2.4 ΔE95 パーセンタイル値 : 3.5				※	
		Bk	C	M	Y		
	ハイライトの階 調再現の限界	L*0% > L*3%	L*0% > L*3%	L*0% > L*3%	b*0% < b*3%	※	
		OK	OK	OK	OK		
	シャドーの階調 再現の限界	L*98% > L*100%	L*98% > L*100%	L*98% > L*100%	C*98% < C*100%	※	
		OK	OK	OK	OK		
ベタ上最小網点 の再現	問題なし / その他()				※		
トーンジャンプ	問題なし / その他()				※		
特記 事項							

注 1)※は記入必須項目です。

注 2)項目内容の変更について、□で囲った 5 つの申請項目に変更が生じた場合、変更箇所が容易に識別できるように、色文字、下線または太字等で明記して下さい。

注 3)目標値とは、印刷時の管理目標値を示しています。

注 4)「OK シート」の欄は、Excel ファイル「自己評価用計算シート(マッチング認証用)」の「Summary」シートを出力した用紙の添付でも可とします。

図表 7-2 マッチング認証管理項目表（記入用）

様式 JC-3-05-1.0

マッチング認証管理項目表

（本審査／中間確認／更新審査／定期管理）

管理番号		JC-M	記入 必須
申請組織名			
記入日		年 月 日 ()	※
機械番号（自社内）			※
記入者名			※
印刷 機械	メーカー・機種		※
	機番		—
環境	印刷日時	年 月 日 () : ~ :	※
	天候		—
	工場内温湿度	℃ / %	※
資材 条件	用紙	メーカー名： 名称： 坪量・斤量・目： 備考：	※
	刷版	メーカー名・名称・版厚	※
	スクリーン線数	線	※
	インキ	メーカー名・製品名・種別	※
	ブランケット	メーカー名・製品名・厚み	—
	エッチ液	メーカー名・製品名	—
印刷機 設定	振りローラー 設定温度		—
	インキローラー 管理		—
	給水ローラー 管理		—
	胴仕立て管理		—
	湿し水管理	定量管理 / pH管理 / 導電率管理 / その他 () 給水タンク内水温： ℃ ， 水舟内水温： ℃ エッチ液希釈率： % ， アルコール希釈率： % 導電率： μS/cm ， pH： mS/m	—
測色器 1	メーカー： 機器名及び条件 機種名： 測色条件： M0 / M1 / M2	※	
測色器 2	メーカー： 機器名及び条件 機種名： 測色条件： M0 / M1 / M2	—	

OK シート		Bk	C	M	Y		
	ベタ濃度目標値 ウェット/ドライ						—
	ベタ濃度実測値 ウェット/ドライ						—
	ドットゲイン						—
	ベタの色差						※
面内ムラ (標準偏差)		SDL*		SDa*	SDB*	※	
	シャドー C65% M50% Y50% K50%						
	中間 C40% M30% Y30% K30%						
	ライト C20% M15% Y15% K15%						
ISO12642-2 (1617色)チャート の色差	平均色差 ΔE : ΔE95 パーセンタイル値 :					※	
	Bk	C	M	Y			
ハイライトの階調再現の限界	L*0% > L*3%	L*0% > L*3%	L*0% > L*3%	b*0% < b*3%	※		
シャドーの階調再現の限界	L*98% > L*100%	L*98% > L*100%	L*98% > L*100%	C*98% < C*100%			
ベタ上最小網点の再現	問題なし / その他()					※	
トーンジャンプ	問題なし / その他()					※	
特記事項							

注 1)※は記入必須項目です。

注 2)項目内容の変更について、□で囲った 5 つの申請項目に変更が生じた場合、変更箇所が容易に識別できるように、色文字、下線または太字等で明記して下さい。

注 3)目標値とは、印刷時の管理目標値を示しています。

注 4)「OK シート」の欄は、Excel ファイル「自己評価用計算シート(マッチング認証用)」の「Summary」シートを出力した用紙の添付でも可とします。

図表 7-3 Japan Color 認証制度 マッチング認証管理記録一覧表 記入例

様式 JC-3-10-1.0

認証 No. JC-MXXXXXXX-XX

Japan Color 認証制度 マッチング認証管理記録一覧表

法人名: 株式会社 ○○印刷会社

工場名: 本社工場

認定取得日: 平成 24年 3月 1日

更新予定日: 平成 26年 2月 29日

申請担当者名: ○○ ○○ (印)

回数	管理項目表作成日	管理項目表	カラー チャート	ステップ チャート	管理項目表 作成者名	申請担当者印
1	平成 24年 5月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
2	平成 24年 8月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
3	平成 24年 11月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
4	平成 25年 2月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
5	平成 25年 5月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
6	平成 25年 8月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
7	平成 25年 11月 1日	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	△△△ △△	(印)
8	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
9	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
10	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
11	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
12	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
13	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
14	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
15	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
16	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
17	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
18	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
19	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
20	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

*管理項目表、カラーチャート及びステップチャートをファイリング後、点チェックを入れてください。

*本一覧表は、事務局提出用と貴社控えの2つが必要です。

図表 7-4 Japan Color 認証制度 マッチング認証管理記録一覧表 記入用

様式 JC-3-10-1.0

認証 No. JC-M

Japan Color 認証制度 マッチング認証管理記録一覧表

法人名: _____

工場名: _____

認定取得日: 平成 年 月 日

更新予定日: 平成 年 月 日

申請担当者名: _____ (印)

回数	管理項目表作成日	管理項目表	カラー チャート	ステップ チャート	管理項目表 作成者名	申請担当者印
1	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
2	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
3	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
4	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
5	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
6	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
7	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
8	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
9	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
10	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
11	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
12	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
13	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
14	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
15	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
16	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
17	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
18	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
19	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
20	年 月 日	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

*管理項目表、カラーチャート及びステップチャートをファイリング後、点チェックを入れてください。

*本一覧表は、事務局提出用と貴社控えの2つが必要です。

改訂履歴

バージョン	制定・改訂日	施行日	改訂内容
1.0	2011.9.1	2011.9.1	第1版
1.1	2012.2.15	2012.2.15	「3-1 申請から認定までの手順 ③申請書類審査」及び「3-3-2 JC_TEST_FORM3_Ver1 作成のための SCID 画像等の購入」の 「JIS X 9201:2001(SCID 画像)」及び「ISO 12642-2:2006」の販売価格を削除
1.2	2012.3.8	2012.3.8	「3-1 申請から認定までの手順 ③申請書類審査」の「<チャート及び表計算データ>」を「<チャート及び計算データ>」に修正 「3-1 申請から認定までの手順」の「③ 申請書類審査」に以下を追加 <資料> 1.Japan Color 認証制度 運営要綱 2.Japan Color 認証制度 審査料等に関する規程 3.Japan Color 認証制度 マッチング認証証基準 4.Japan Color 認証制度 マッチング認証オペレーションガイド 5.Japan Color 認証制度 ICCプロファイルに関する解説 「5-6 中間確認」の「JPMA は、数値が管理項目表の数値と大きくずれていた場合、申請組織にその結果を通知します。」の記述を「JPMA は、提出された JC_TEST_FORM3_Ver1 を確認し、認証基準に適合していない場合は改善要求を行います。」に修正
1.3	2012.5.7	2012.5.7	「3-1 申請から認定までの手順」 1) 工程管理責任者 削除 「3-1 申請から認定までの手順 ④器差確認」及び「3-3 審査前準備 (2)器差確認」に以下を追加 ・申請組織は、すでにプルーフ運用認証を申請しており、その際に器差確認を行っていただければ、事前に事務局に申し出ることにより、マッチング認証の器差確認を省略することができます。なお、器差確認を省略できる期間は、プルーフ運用認証の器差確認終了後 6 ヶ月以内とします。 「図表 5-4 中間確認及び更新スケジュール (例)」 新版に差し替え

			<p>「5-9 3ヶ月ごとの管理実施事項の詳細」 (改訂前)</p> <p>①JC_TEST_FORM3_Ver1を原則として使用し、3ヶ月に1回以上に相当する頻度で、認証基準の基準値内に入っている印刷物を作製します。「原則として」の意味は、JC_TEST_FORM3_Ver1を基本とし、より厳密に管理するための各社独自の管理ツール(スラーチャート、ゴースト確認、細線再現チャート等)を追加することは問題ないということです</p> <p>(改訂後)</p> <p>①JC_TEST_FORM3_Ver1を原則として使用し、3ヶ月に1回以上に相当する頻度で、認証基準の基準値内に入っている印刷物を作製します。その際、自社の品質管理等の目的で、自社独自の評価ツール(パッチ等)の追加及びレイアウトの変更を行うことは可能です。ただし、パッチ等の削除は不可とします(事務局に提出する審査用チャート(中間確認及び更新審査含む)については、自社独自の評価ツールを付け加えることは可能ですが、レイアウトの変更及びパッチ等の削除を行うことはできません)。</p> <p>「図表 5-6 Japan Color 認証制度 マッチング認証管理項目表説明及び記入例」、「図表 5-7 Japan Color 認証制度 マッチング認証管理項目表(記入用)」、「図表 5-8 Japan Color 認証制度 マッチング認証管理記録一覧表記入例」、「図表 5-9 Japan Color 認証制度 マッチング認証管理記録一覧表 記入用」</p> <p>新版に差し替え</p>
2.0	2013.3.1	2013.3.1	全面改訂に伴い改訂第2版とする。
2.1	2013.12.1	2013.12.1	<p>Japan Color 認証制度事務局の FAX 番号変更。</p> <p>2-1 ① 3) 「ただし、メーカー較正、修理サービスが終了しているものは対象外となります。」を追加。</p> <p>2-1 ② 1) d)提出書類の説明内容を変更。</p> <p>2-2-1 登録申請方法を追加。</p> <p>3-1-1 「27点全て」から「9箇所/色」に変更。</p>
2.2	2014.4.1	2014.4.1	<p>消費税増税に伴う価格の全面改訂。</p> <p>4-3 中間確認申請の詳細な手順を追加。</p>

2.3	2014.11.1	2014.11.1	2-1 ① 6) c)用紙の CIELAB 値を追加。
			2-1 ① 8)日本規格協会の電話番号を変更。
			2-1 ③DVD-ROM 内の収録データ変更
			4-4 (1)更新要件不可の場合のフローを追加。
			4-4 ⑦更新要件不可の場合の手順を追加。
			4-5-1 更新要件を欠く場合の更新料等を追加。
			4-5-2 交通費及び宿泊費を追加。
			5 著しい変更の際の更新審査について追加。
3.0	2017.6.1	2017.6.1	デジタル印刷認証の追加に伴い部分改訂。
			2-1 ① 6) c)デジタル印刷認証追加に伴い、用紙の CIELAB 値及び許容幅を変更。
			6-4-1 ΔE に関する表記について、デジタル印刷認証は ΔE_{00} を採用している。
			認証用チャート (JC_TEST_FORM3_Ver1) の円形グラデーションを変更。外側の円はデバイス CMYK のまま、内側のグラデーションをデバイス N からデバイス CMYK に変更。
			※2017年6月新規申請分から適用し、申請中及び認証取得済み分に関しては、従来の認証用チャートの使用を可とする。

謝辞

マッチング認証の制度策定及びオペレーションガイドの制作等にあたっては、Japan Color マッチング認証・プルーフ運用認証ワーキング委員会各委員・オブザーバの他、Japan Color 認証制度策定委員会（委員長：西岡 貞一氏）、Japan Color 認証プルーフワーキング委員会（委員長：松尾 正明氏）、Japan Color 認証専門家ワーキング委員会（委員長：疋田 巳次氏）の各委員・オブザーバの皆様から、多大なるご協力・ご支援を頂きました。

ここに厚く感謝の意を表します。

ご協力・ご支援頂いた企業（五十音順）

エックスライト株式会社、共同印刷株式会社、コニカミノルタセンシング株式会社、コニカミノルタビジネステクノロジー株式会社、株式会社小森コーポレーション、株式会社桜井グラフィックシステムズ、大日本印刷株式会社、株式会社電通テック、東洋インキ株式会社、凸版印刷株式会社、株式会社博報堂プロダクツ、富士ゼロックス株式会社、富士フイルムグラフィックシステムズ株式会社

ご協力・ご支援頂いた団体（五十音順）

全日本印刷工業組合連合会（社）日本印刷産業連合会（社）日本印刷学会
日本製紙連合会 印刷インキ工業会

Japan Color マッチング認証・プルーフ運用認証ワーキング委員会

属性	所属	氏名
委員長	株式会社桜井グラフィックシステムズ	疋田 巳次
副委員長	富士フイルムグラフィックシステムズ株式会社	田子 智久
副委員長	-	大澤 道直
委員	共同印刷株式会社	曾根 格
委員	コニカミノルタビジネステクノロジー株式会社	横山 広実
委員	株式会社小森コーポレーション	波多野 孝司
委員	大日本印刷株式会社	中財 史江
委員	株式会社電通テック	岩本 幸夫
委員	東洋インキ株式会社	松尾 正明
委員	凸版印刷株式会社	竹村 法孝
委員	株式会社博報堂プロダクツ	石川 信男
オブザーバ	共同印刷株式会社	浅野 正裕
オブザーバ	コニカミノルタセンシング株式会社	山本 信次
オブザーバ	大日本印刷株式会社	杉山 徹
オブザーバ	大日本印刷株式会社	生原 道夫
オブザーバ	凸版印刷株式会社	茂木 雅男
オブザーバ	凸版印刷株式会社	松本 大輔
オブザーバ	富士ゼロックス株式会社	伊東 昭博
オブザーバ	東洋インキ株式会社	吉田 悟

Japan Color 認証制度マッティング認証

オペレーションガイド

2017年6月1日 第3.0版

本オペレーションガイドに関するご質問等は、下記の電話番号もしくは、Japan Color 認証制度ホームページ上のお問い合わせフォームからご連絡をお願いします。

また、引用の際には、出典及びバージョン番号の記載をお願いします。

・お問い合わせ先

一般社団法人日本印刷産業機械工業会 Japan Color 認証制度事務局
〒105-0011 東京都港区芝公園3丁目5番8号 機械振興会館4階
電話番号 03-6809-1617 FAX 番号 03-3434-0301 <http://japancolor.jp/>