

2012年度 aadc 会報「マグマ」特集

刷りエイティブ

例えローカルであっても、お金をたくさん使わなくても、印刷屋さん
の技術とデザイナーの発想があれば、
印刷物や広告はもっと面白くなる。
本誌は株式会社須田製版様の全面
協力の下、印刷とデザインの可能性
を追求した、旭川広告デザイン協議
会による印刷実験の記録です。デー
タではなく、紙だからこそ表現でき
ることがある限り、そこに需要は生
まれるはず。より多くの方にご覧
いただき、広告デザインに興味を持っ
ていただければ幸いです。

目次 Love offset printing

オフセット印刷大好き!? 座談会

05
Page
比較
印刷

12
Page
刷る刷る探検隊がゆく!

13
Page
印刷
実験

24
Page
2011年度 aadc 活動報告



2012年3月2日、(株)須田製
版旭川支社の会議室にて、同社の
印刷現場に立つお二人と、adc
会員による座談会を開催しまし

Love offset print

オフセット印刷
大好き!?

て成果品
になるの
で、自分

た。テーマは「オフセット印刷・
ラブ」。立場は違っても、良いモ
ノを作りたいというアツイ思いは
共通。話題が様々に広がる中、互
いの仕事への理解も深めることが
できた1時間でした。

ゲンマ 今日とはオフセット印刷につ
いて語り合いたいと思います。

岡本 オフセット印刷の一番のメ
リットは、部数単位の単価が安いこ
とでしょうね。

赤塚 一番個性がないですよ。シ

ルクスクリーンなら、インキが盛り
上がって見えるとか、活版は文字が
柔らかく見えるとかありますけど。

ゲンマ デザインは印刷されて初め

は印刷に興味津々なんです。
細谷 僕は印刷によって自分のデザ
インが生かされ、良い作品に仕上が
るという経験を何度もしています。

赤塚 デザイナーさんの指示で、特
色で何色も使う場合がありますが、
凝り過ぎていて無駄だなと思うこと
もありませんね。少し変えれば、コス
トも下がり、納期も早まるのにと。

岡本 効果を過信している場合もあ
りますよね。営業マンがデザイナー
さんに伝えきれしていない部分でもあ
ると思います。

赤塚 前段階で色を合わせても実機

で刷ったら思った色が出ないことも
あれば、ドライダウンと言って刷り
上がりでOKでも、乾き切るとさら
に色が沈むこともあります。

岡本 そこを分かってデザインをし
ていただければ一番いいですね。

ゲンマ デザイナーも印刷の知識を
持つ必要があるし、現場にも行きた
いけど、お邪魔になるのかな。

赤塚 特にレベルの高い技術が求め
られる場合には、オペレータの判断
も大切ですが、デザイナーさんやク
ライアントさんが立ち会ってOKを
出してくれれば安心ですね。ただ、
私の立場から言うと、こだわり過ぎ
て「もうちょっと、もうちょっと」
とやられると、後が詰まってるんだ
よな〜と思ってしまうんですけど(笑)。

細谷 須田さんの制作部の方は印刷

株式会社須田製版 旭川支社
生産部課長 赤塚好伸さん
製版後の印刷・製本の管理を担当

株式会社須田製版 旭川支社
企画制作部課長 岡本修一さん
データ原稿を元に刷版を作成する
ブリプレス工程を担当

現場の方と相談して作るんですか？

岡本 大抵、そうですね。

細谷 以前、僕は印刷会社の制作部に居たのにそれをやらなかった。今になって、もっと印刷を学んでおけば良かったと後悔しています。

・・・

ゲンマ オフセット印刷を好きな理由は、紙によって色の出方が違うところ。レーザープリンターなどは相手を選ばないけど、オフは紙がざらっとしていたら、ざらっとした仕上がりになる。それがいいんです。

岡本 素材によって考えて楽しんでもらうにはいいかもしれないですね。ゲンマ 広告主にもオフセット印刷の魅力を知ってもらい、この機能を生かして目を引く広告を作ることを考えてほしいと思います。

岡本 コストの問題も大きいですね。



ゲンママコト
カギカッコ代表
aadc会員

細谷 豊
デザインピース所属
aadc会員

ゲンマ 広告主を説得するためには、デザイナー自身が印刷を生かした表現の機会を増やす必要があると思います。例えば4色の上に銀を乗せた広告とか、提案したいですから。赤塚 その方が我々も儲かってよろしいですし(笑)。

岡本 オフセット印刷はデザイナーさんが楽しむためのものかもしれないですね(笑)。実際、印刷現場では発想できないことをやってくれていると思います。

赤塚 デザイナーさんから変わった発注がくるとワクワクします。同じ機械を使っているけど、印刷は言ってみれば、毎回オーダーメイド。常に変化があるから楽しい商売です。

ゲンマ デザイナーの発想と印刷屋さんの技術を掛け合わせて、ぜひ良いモノを作っていきたいです。

比較印刷 Hikaku Insatsu 吊り

オフセット印刷は紙やインクなどの違いで色や質感が変わり、そのチョイス次第でデザインの表現力が大きく変動します。ここでは、左右のページで質感を比較しやすくしてみました。印刷の奥深さを実感してください。



刷色／特色4色▶蛍光ピンク+蛍光グリーン+蛍光イエロー+ブラックによる特色印刷

刷色／プロセス4色▶通常のフルカラー印刷による印刷

比較印刷 01 インクによる違い

07

POINT 特色を用いれば、フルカラー印刷では表現できない色を使うことができる。

Illustration by Yasuyuki Umadome 06



刷色／プロセス4色 ▶フルカラー（4色）でモノクロ写真を印刷

刷色／ブラック1色 ▶通常モノクロ写真はブラック1色で印刷

比較印刷 02 色数による違い

09

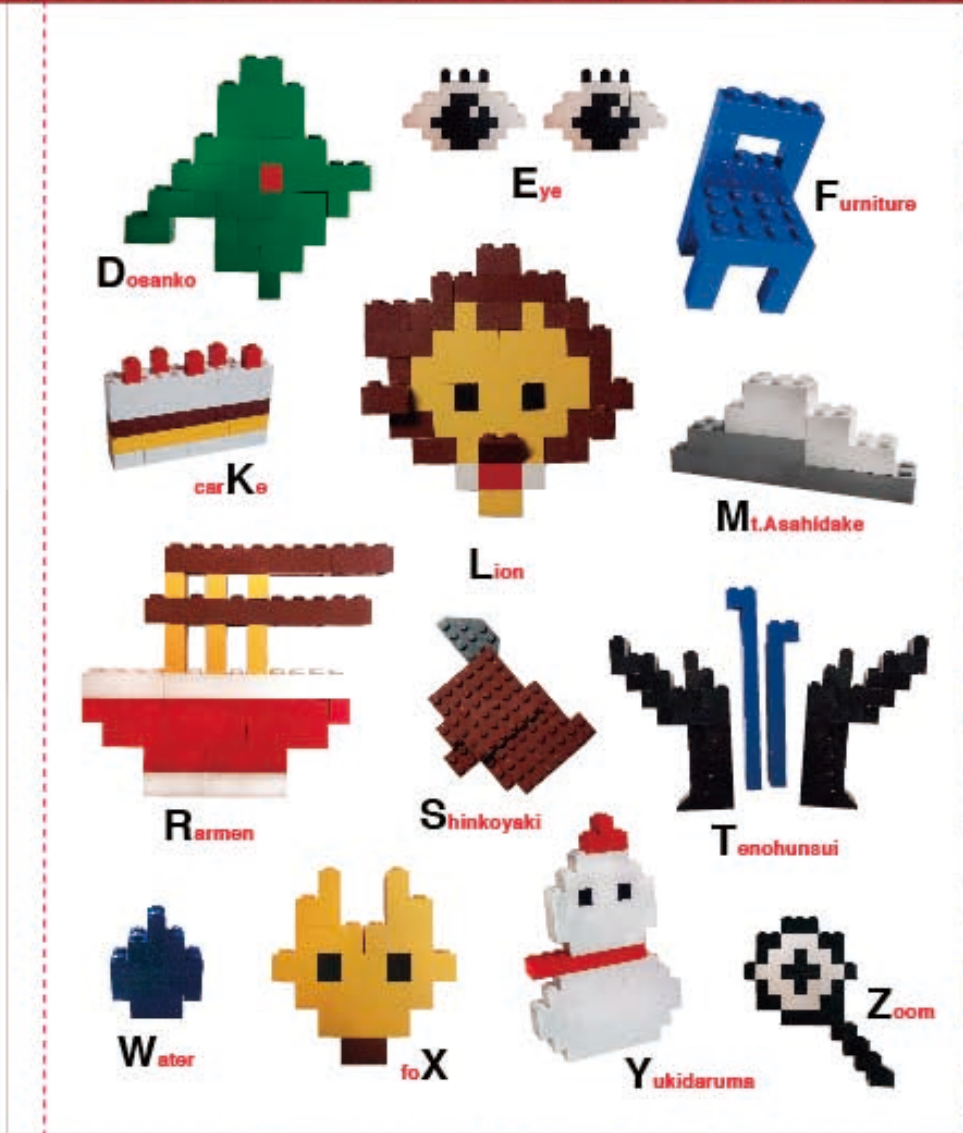
POINT モノクロでも、フルカラーで印刷することにより黒に深みが出て階調もやわらかくなる。

Photograph by Hidekuni Imazu 08



用紙/コート紙 ▶ インクの乗りも良く、鮮やかに発色する

POINT 用紙の違いによって色の出かたや印象が変わるため、イメージに合った選択が必要。



用紙/マット紙 ▶ 発色は良くないが、落ち着いた雰囲気になる

比較印刷 03 用紙による違い

印刷体験

Experiments in printing



**刷る刷る
探検隊がゆく!**
～「印刷工場をのぞいてみよう!」の巻～

平成23年度の旭川広告デザイン協議会会報は、全面的に株式会社須田製版旭川支社様のご協力を得て制作しておりますが、その厚意に甘え、3月某日、あつかましくも工場見学までさせていただきました！
一歩工場内に足を踏み入れると、印刷機の稼働音が大きく、だから、工場で働く人間はみんな声がデカくなるんですよ(笑)と、案内いただいた宮路工場長。

これがCMYKのボックス



巨大な輪転機は、1時間でB4判17万枚を印刷できる能力があり、インクの乾燥のため夏でも火をたく場内は40度を越えることもあるそう。脇に積まれた輪転機用のロール紙は1ロール約600〜700kg。「転がしておく場所をとるので、専用のリフトで持ち上げて縦に積みます」と工場長。



続いて平台印刷機のエリアへ移動。スポットライトのようなものから水蒸気が出ているのは「紙は乾燥すると縮むので、水蒸気を出して湿度を調整しています」とのこと。



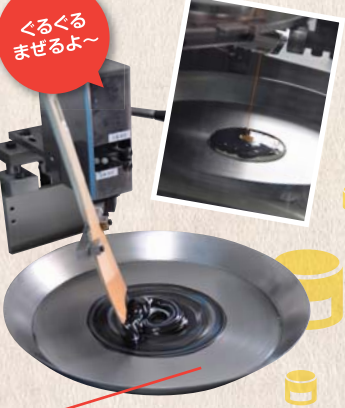
工場見学

印刷機を近くで見ると、1枚1枚紙を吸引して正確に送り出すシステムが面白く、こうした技術の積み重ねが我々の仕事を支えてくれているんだなと改めて実感しました。



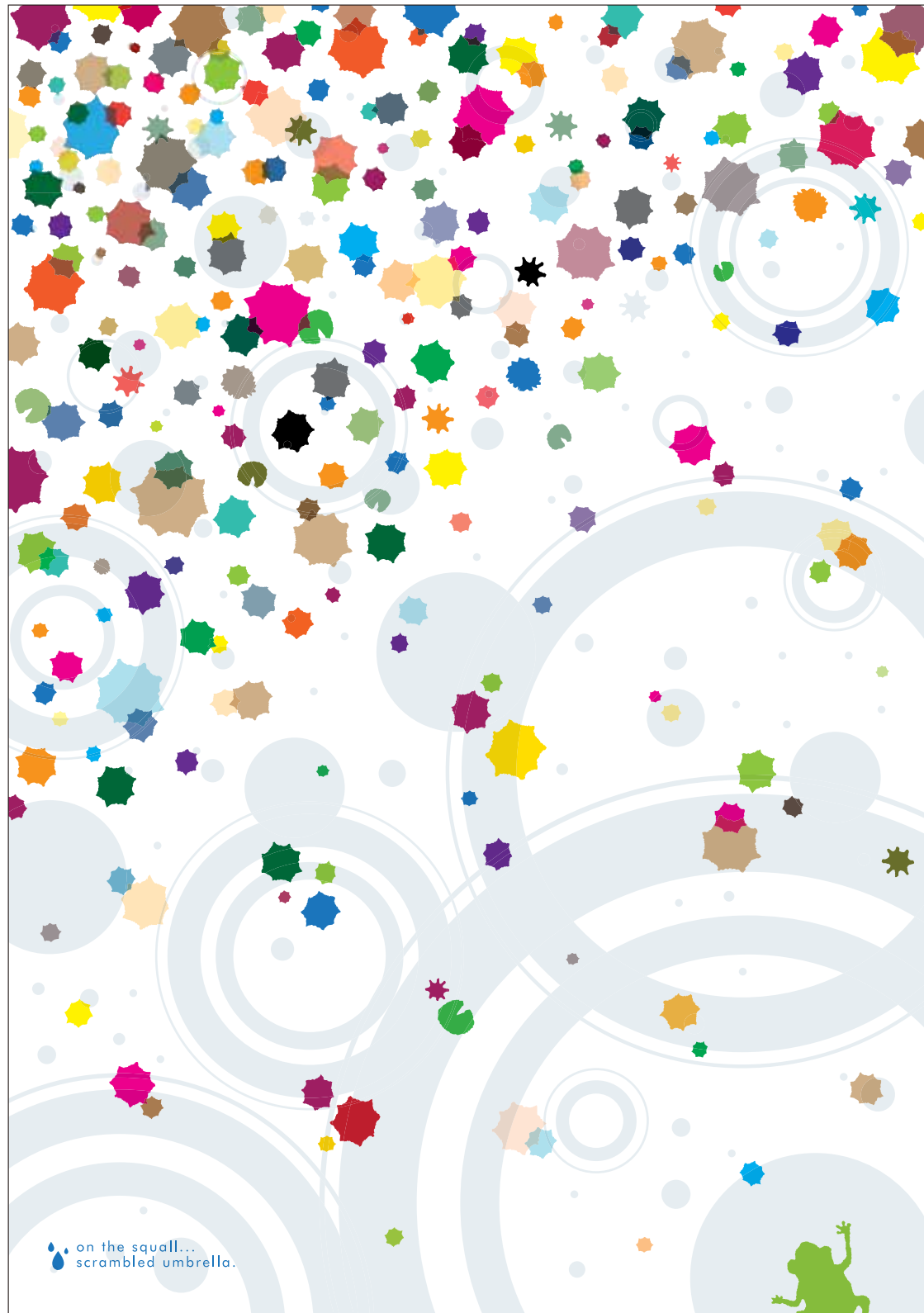
すごいスピード!

最後に、特色づくりの工程を見せていただきました。元の色をコンピュータで解析し、基本的な10色のインクの組み合わせを0.01グラム単位で割り出して、機械がそれを混ぜ合わせるまで見ると、文明はここまで進んでいるのかと驚かされます。「ただいかにオートメーション化が進んでも、最終的に色を近づけるのはオペレーターのセンスなんです」とスタッフの方。その言葉にプロの矜持を見た、とってもためになる見学会でした。



くるくるませるよ〜

須田製版さん
ありがとうございました!!



印刷実験

デザイナーが広げる印刷の可能性

結果が予測不能であったり、予算の問題等で普段はできない印刷方法を実験してみました。中には印刷のプロでもどうなるか予測できない実験もあり、アイデア次第で広告デザインの可能性はまだまだ広がりそうです。

印刷実験①

実験のねらい

用紙:トレーシングペーパー
刷色:表面=光沢ニス、
裏面=プロセス4色
「透ける」ことが前提の仕様。
表面の光沢ニスと透けた裏面
との組み合わせでひとつのデザ
インに。光沢ニスには僅かにシ
アンを混ぜている。

感想

デザイナー/藤井 俊之

所属/デザインピース

80文字程度の文章が入ります
この文章はダミーですここに文
章を入れますこの文章は雰
囲気を見ていただくためのダミー
ですこの雰囲気を見ていただく
ためのダミーですこの。

印刷/〇〇〇〇

所属/須田製版旭川支社

80文字程度の文章が入ります
この文章はダミーですここに文
章を入れますこの文章は雰
囲気を見ていただくためのダミー
ですこの雰囲気を見ていただく
ためのダミーですこの。





印刷実験②

実験のねらい

用紙:〇〇〇〇

刷色:下地に白+プロセス4色
鏡面のような紙を使い通常の4色フルカラー印刷を行う。その際、先に白を印刷しておき、発色の違いを見る。インクの透けによる透明感が期待できる。

感想

デザイナー/川越 雄太

所属/エーオージー

80文字程度の文章が入ります
この文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの雰囲気を見ていただくためのダミーですこの。

印刷/〇〇〇〇

所属/須田製版旭川支社

80文字程度の文章が入ります
この文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの雰囲気を見ていただくためのダミーですこの。

印刷
実験

COLOR TASTE

Though the vegetable looks the same,
its taste has changed more than a little.



vegetable a free decision

印刷実験③

実験のねらい

用紙:クラフト紙

刷色:下地に白+銀

+プロセス4色

発色が良くなる条件だが、
隠蔽率の高い銀を下地に敷く
事で発色の違いを見る。また、
銀の隠蔽率を上げるため、下
地に白を印刷した部分も用意。

感想

デザイナー/渡辺 由樹

所属/須田製版旭川支社

80文字程度の文章が入ります

この文章はダミーですここに文
章を入れますこの文章は雰囲気
を見ていただくためのダミー
ですこの雰囲気を見ていただく
ためのダミーですこの。

印刷/〇〇〇〇

所属/須田製版旭川支社

80文字程度の文章が入ります

この文章はダミーですここに文
章を入れますこの文章は雰囲気
を見ていただくためのダミー
ですこの雰囲気を見ていただく
ためのダミーですこの。

印刷
実験

まとめ(タイトル?見出し?入れます)

100文字程度の文章が入りますこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミー。

須田製版 ○○さん(○○担当)

90文字程度の文章が入りますこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただく。

須田製版 ○○さん(○○担当)

90文字程度の文章が入りますこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただく。

aadc ゲンマ(○○担当)

90文字程度の文章が入りますこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただく。

印刷実験④

実験のねらい

用紙:コート紙

刷色:シアン+蛍光ピンク+

蛍光イエロー+ブラック

プロセス4色のマゼンダを蛍光ピンクに、イエローを蛍光イエローにそれぞれ変更して印刷。通常のプロセス4色よりも発色が良くなる事を期待。

感想

デザイナー/細谷 壘

所属/デザインピークス

80文字程度の文章が入りますこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの雰囲気を見ていただくためのダミーですこの。

印刷/○○○○

所属/須田製版旭川支社

80文字程度の文章が入りますこの文章はダミーですここに文章を入れますこの文章は雰囲気を見ていただくためのダミーですこの雰囲気を見ていただくためのダミーですこの。



aadacの活動

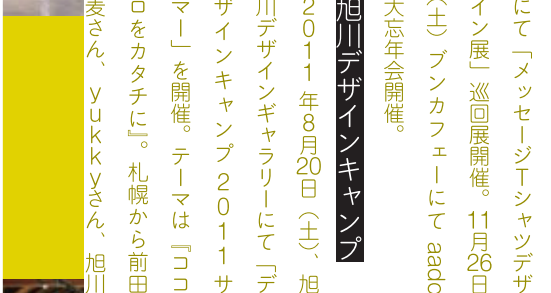
旭川広告デザイン協会

2011年度

あるときは、会員間で発想力を競い合い、あるときは、お招きしたゲストの話に感じ入り、またあるときは、静かにお茶を嗜みました。バワフルに駆け抜けた1年を振り返ります。



イベント交流懇親事業部
メッセージTシャツデザイン展 (aac展)
 2011年8月9日(火)～21日(日) デザインギャラリーにて aac展2011「メッセージTシャツデザイン展」開催。



10月7日(金)～13日(木) まちなか交流館、10月14日(金)～16日(日) ash アトリウムにて「メッセージTシャツデザイン展」巡回展開催。11月26日(土) プンカフェにて aac 大忘年会開催。

旭川デザインキャンペーン
 2011年8月20日(土)、旭川デザインギャラリーにて「デザインキャンペーン2011 サマー」を開催。テーマは「コロをカタチに」。札幌から前田表さん、yukkysさん、旭川



から今津秀邦会員の3人を迎え、コーディネーターの竹田副会長と共に、それぞれ異なる立場から仕事の現場や経験を通じた熱いトークをしていただきました。

研修事業部 陶芸体験ほか
 2011年10月23日(日) 第1



回研修「芸術の秋 北の嵐山ツアー」を開催。陶芸やガラス工芸・染め物を見学。2012年2月9日(土)には第2回研修「冬の北の嵐山 茶道を学ぶ、日本を知る。」を開催。両研修ともとても良い経験になりました。

広報事業部
 本誌aacの会報「マグマ」の発行とウェブサイト(aac.jp)の運営を行いました。ウェブサイトは現在リニューアル中。

広告

Love offset printing

企画・編集：旭川広告デザイン協議会広報事業部

アートディレクション：ゲンママコト（デザイン事務所カギカッコ）

デザイン：ゲンママコト（デザイン事務所カギカッコ） 細谷壘（デザインピース） 藤井俊之（デザインピース）
川越雄太（エーオージー） 徳田美香（フリー） 渡辺由樹（須田製版）

イラスト：馬留康行（ヌンチャク）

写真提供：今津秀邦（ワンドリームピクチャーズ）

コピー・取材：中村 真人（デザインピース） 矢崎真弓（フリー）

Special thanks：柿本昌紀（須田製版）

印刷：株式会社須田製版旭川支社

〒070-8045 北海道旭川市忠和5条8丁目3番1号

Tel：0166-62-2266 Fax：0166-61-8818

旭川広告デザイン協議会会報

「マグマ vol.23」

発行日：2012年

発行：旭川広告デザイン協議会

〒070-0032 北海道旭川市2条通9丁目道銀ビル6階 デザインピース内

Tel：0166-23-4776 Fax：0166-26-7378

<http://www.aadc.jp/>

©2012 by Asahikawa Advertisement Design Council

本誌を無断で複製・転載することを禁じます。

広 告