

La imprenta francesa Manufacture d'Histoires Deux-Ponts adopta un control del color en lazo cerrado para optimizar la impresión offset



CARACTERÍSTICAS: Sistema de escaneo X-Rite IntelliTrax con la solución en lazo cerrado de Rutherford. FOTOGRAFÍA: Cyril Pacrot / Manufacture d'Histoires Deux-Ponts (Francia)

La situación

La imprenta de alta calidad Manufacture d'Histoires Deux-Ponts, fundada hace 80 años, se dedica a proporcionar impresiones de la más alta calidad a su gran cartera de clientes. La solución con la que contaban en la empresa para gestionar la calidad del color y la estabilidad entre múltiples imprentas, proporcionada por el fabricante de la imprenta, falló. La empresa necesitaba una solución flexible, ergonómica y en lazo cerrado para asegurar una calidad óptima y cumplimiento con CIP3, y para proteger y mejorar sus inversiones en imprentas offset. Sus 170 empleados trabajan con clientes que buscan calidad en sectores de artículos de lujo, alta costura, turismo, gastronomía, arte y cultura, por lo que no había lugar para el error o pérdida de calidad.

"CUANDO VIMOS LA SOLUCIÓN X-RITE/RUTHERFORD, INMEDIATAMENTE SUPIMOS QUE ERA LA RESPUESTA QUE BUSCÁBAMOS, ¡Y LA ADOPTAMOS EN 24 HORAS!"

DAVID SEGUIN, GERENTE DE PRODUCCIÓN

La solución

La empresa implementó X-Rite IntelliTrax con Rutherford IntelliSET e IntelliLOOP para la optimización de CIP3 en lazo cerrado y control del color. Este sistema de autoaprendizaje es la única solución en el mercado que ofrece la optimización de CIP3 para cada tinta, unidad y sustrato. Cumple con G7, ISO y PSO, y se integra con las bibliotecas digitales Pantone. En línea hay disponibles informes de producción valiosos y un panel.

Resultados

Luego de algunas semanas de uso, la optimización de la solución CIP3 había reducido el desperdicio de papel en más de un 40 %, y había tenido un mejor rendimiento que con la solución anterior. Ha permitido que aumente la productividad en la imprenta al mismo tiempo que aumenta la competitividad. No solo la calidad es más estable, sino que la inversión de la empresa en la imprenta ha mejorado de manera significativa.

Eficiencia en la producción

- El sistema se instaló rápidamente, y la capacitación estuvo a cargo de expertos con habilidades en imprentas offset reales y gestión del color. Se integró rápidamente al flujo de trabajo productivo de la empresa con una breve curva de aprendizaje.
- Los operarios de la imprenta ahora se centran más en el análisis de las mediciones y no en las mediciones mismas, y sienten más confianza cuando las impresiones deben cumplir con G7 y normas ISO.
- "Ahora podemos obtener el mejor color siempre en el primer intento y, como resultado, hemos mejorado la calidad y reducido los costos".

