Internationaler Getränkehersteller kooperiert mit X-Rite Pantone zur Verbesserung seines Farb- und Druckqualitätsprogramms

Die Herausforderung

Für einen internationalen Markenartikler wie diesen Getränkehersteller ist die Wahrung der Markenintegrität aufgrund der vielfältigen Substrate und Druckverfahren, die weltweit zum Einsatz kommen, eine immense Herausforderung. Das Unternehmen benötigte ein verlässliches Verfahren für konstantes Farbmanagement in seiner Lieferkette – unabhängig davon, wo, wann oder wie die Verpackungen gedruckt werden.

Die Lösung

Dieses Unternehmen hat sich aufgrund der detaillierten Berichte, zentralen statistischen Prozesssteuerung und Kontrolle über seine weltumspannende Lieferkette für ColorCert Suite von X-Rite Pantone entschieden. Zur Erhöhung der Stabilität und Kostensenkung nutzt es den Druck mit erweitertem Farbraum.

Das Ergebnis

Bei allen Verpackungsdruckdienstleistern dieses Getränkeherstellers ist ColorCert Pressroom zur Einhaltung aller Auflagen und ColorCert ScoreCard zur Erstellung von Berichten über die Produktionsqualität im Einsatz. Durch die Kombination von ColorCert und ECG (Druck mit erweitertem Farbraum) konnte der Zeitaufwand für die Farbfreigabe von 6 Stunden auf nur 15 bis 20 Minuten verringert werden.

„Wir beschlossen, dass ColorCert Suite von X-Rite Pantone die zentrale Komponente unserer statistischen Prozesssteuerung sein sollte – unterstützt durch Farbmessgeräte von X-Rite, wie das eXact und das i1Pro 2.“

– Manager für die Bereiche Druck und Qualitätssicherung eines internationalen Getränkeherstellers

Effizienteres Management einer globalen Lieferkette

Für diesen Hersteller war die Aufrechterhaltung der Markenintegrität von zentraler Bedeutung für seine Markenpositionierung. Aus Sicht des Managers für die Bereiche Druck und Qualitätssicherung muss die Verpackung unbedingt die Markenidentität widerspiegeln.

Anhand von statistischen Daten zur Lieferkette erläutert er, wie wichtig dieser Aspekt ist:

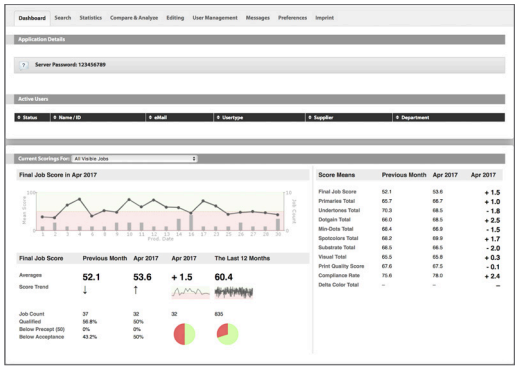
- 6 verschiedene Druckverfahren, nämlich Offset-, Flexo-, Tief-, Digital-, Trockenoffset- und Siebdruck
- Mehr als 65 Druckdienstleister
- Mehr als 35 verschiedene Substrate
- Mehr als 25 Farbhersteller
- Mehr als 15 Plattenmaterialien
- 60 Designagenturen
- 4 Farbseparationssysteme

Es wäre eine Untertreibung zu behaupten, dass das effiziente Management einer derart vielfältigen und verteilten Lieferkette von einem zentralen Ort eine kaum zu bewältigende Aufgabe sein kann. Doch er hat bewiesen, dass es möglich ist.

Wie man Herr der Lage wird

Im Jahr 2009 suchte der für die Bereiche Druck und Qualitätssicherung verantwortliche Manager gemeinsam mit X-Rite nach einer Möglichkeit zur Erfassung, Konsolidierung und Erstellung von Berichten zu der Unmenge von Farbdaten, die durch die weit verzweigte Lieferkette dieses Herstellers generiert werden. „Wir beschlossen, dass ColorCert Suite von X-Rite die zentrale Komponente unserer statistischen Prozesssteuerung sein sollte“, sage er, „unterstützt durch Farbmessgeräte von X-Rite, wie das eXact mit Scan-Option und das i1Pro 2. 2010 haben wir mit der Implementierung begonnen und erstaunliche Ergebnisse erzielt. Dadurch haben wir jetzt ein zentrales Proofing-System, wobei 99 % aller Proofs mit ICC-Profilen auf Inkjet-Proofsystemen erstellt werden.“

Laut Aussage dieses Managers trägt der ColorCert ScoreCard Server dazu bei, alle gesammelten Daten in nützliche, leicht umsetzbare Aktionen umzumünzen. In der Welt dieses Getränkeherstellers ist ein ColorCert Score von 0–25 einfach nicht akzeptabel. Bei einem Score zwischen 25 und 50 muss die Druckfreigabe mittels Sichtprüfung vom Unternehmen erteilt werden. Ein Punktwert von 50-75 entspricht einer durchschnittlichen und ein Punktwert von 75-100 einer guten Druckqualität. „Wenn unsere Druckdienstleister ihre Messungen vornehmen, scannen sie mit dem Spektralfotometer eXact oder i1Pro 2 über den Bogen. Mit nur einem Messvorgang messen sie das Substrat, die Tonwertzunahme, den Spektralwert der Farbe und den Farbabstand Delta E anhand der Spezifikation. Bei einem Delta E von 1,2 läge der Score bei 80, doch bei einem Delta E von 1,9 nur bei 50“, erklärt der Manager.



ColorCert ScoreCard Server

„Anfangs lag die Leistung aller unserer Verpackungshersteller bei durchschnittlich 40-46; inzwischen beläuft sich der Mittelwert auf 72“, erklärt er weiter. „Das ist eine enorme Verbesserung innerhalb sehr kurzer Zeit, was sich unabhängig von Druckverfahren, Farben oder Substraten in weitaus präziseren Markenfarben, einem einheitlichen Markenauftritt niederschlägt. Am Monatsende erhalten alle Druckdienstleister ihre eigene Scorecard, aus der ihre Leistung im Vergleich zu den Spezifikationen hervorgeht. Da Messungen beim Produktionslauf etwa alle 20 Minuten vorgenommen werden, kann man sich vorstellen, welche enorme Datenmenge erfasst wird. Es wäre unmöglich, all diese Daten manuell zu analysieren, was jetzt mit ColorCert in Echtzeit möglich ist. Eine immense Datenmenge, die sich hinter der Scorecard verbirgt, die ich mir allerdings nur genau ansehe, wenn es Probleme mit einem Auftrag gibt. Wenn es früher ein Problem mit der Farbabstimmung gab, war die Ursache nur schwer ausfindig zu machen. Doch jetzt mit ColorCert lässt sich die Ursache recht leicht finden und das Problem lösen.“

Durch die schnellere Farbfreigabe profitieren auch Druckdienstleister von ColorCert. „Vorher konnte die Farbfreigabe bis zu 6 Stunden dauern. Jetzt sind es nur noch 15 bis 20 Minuten, was angesichts unserer weltweit verteilten Produktionsstätten eine norme Zeitersparnis ist“, so der Manager.

ColorCert ScoreCard – Punktwert der Druckqualität

Druck mit erweitertem Farbraum

Ein weiterer Aspekt für das inzwischen weitaus bessere Qualitätskontrollprogramm dieses Unternehmens ist der Druck mit erweitertem Farbraum (kurz ECG aus dem Englischen *Extended Color Gamut*), manchmal auch Druck mit fester Farbpalette genannt. „Aus meiner Sicht gehört ECG die Zukunft “, sagt der Manager.

Bei ECG wird die Palette der Standardprozessfarben Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz um eine begrenzte Anzahl ausgewählter Farben erweitert, um noch brillantere Farben zu erzielen und die Anzahl der zu verwendenden Sonderfarben zu verringern. Bei diesem Unternehmen und seinem Markenportfolio ist ECG = CMYK + OGV (Orange, Grün, Violett). „Eines unserer Flaschenetiketten wurde früher mit sieben Sonderfarben plus Weiß gedruckt, jetzt nutzen wir ECG. Wir konnten auch eine Umstellung der Rasterweite von 120 auf 150 Linien/Zoll bei unserem gesamten Verpackungsdruck vornehmen und dadurch die Qualität insgesamt verbessern.“

ECG hat entscheidend zur konstanten Druck- und Farbqualität des Unternehmens beigetragen. „Wir hatten mehrere Ziele für ECG und konnten sie auch erreichen“, so der Manager. Zu den Zielen zählten:

- Kostenreduktion
- Nachhaltigkeit
- Beschleunigung der Markteinführung
- Verbesserung der Druckqualität von Verpackungen
- Bessere Vorhersehbarkeit und Konstanz beim Druck
- Realistischere Farbvorgaben
- Verringerung der Drucktests
- Höhere Flexibilität und Reaktionsfähigkeit innerhalb der Lieferkette

„Wenn man ein realistischeres Ziel hat, weiß man, was machbar ist“, erklärt er weiter. „Komme was wolle, man muss seine CMYK- und OGV-Zielvorgaben erreichen. Die Zahlen müssen stimmen. Ich habe festgestellt, dass ECG vergleichsweise nachsichtiger ist. Bei Sonderfarben können Farbverschiebungen von 10 % bis 15 % bei einem Druckmaschinenlauf auftreten. Doch jetzt mit ECG, das einfacher zu steuern ist, sind Verschiebungen von nur 4 % die Regel. Dank ECG ist konstante Farbgebung leichter zu erreichen. Bei Sonderfarben können leicht Abweichungen innerhalb der Lieferkette auftreten. Außerdem haben wir enorme Kosteneinsparungen erzielt, weil Sonderfarben nicht unnötig bevorratet werden müssen.“

Seit der Implementierung dieses neuen Prozesses hat das Unternehmen den zulässigen Farbabstand von 3 ΔE auf 2 ΔE innerhalb der gesamten Lieferkette verringert. „Das trifft nicht nur auf unsere vorhandenen Marken, sondern auch auf neue Marken zu. Vor Kurzem haben wir mit ECG eine neue Marke eingeführt. Das Markendesign war kompliziert, ließ sich jedoch problemloser umsetzen, als es vermutlich bei Verwendung von Sonderfarben der Fall gewesen wäre. Denn bei der Einführung einer neuen Markenfarbe kann man bei Verwendung von Sonderfarben nie ganz sicher sein. „Doch bei ECG wissen wir, wie diese Farben zu erzeugen sind, weil unsere Drucker alls nach dem gleichen Standard kalibriert sind. Die Kombination von ColorCert, verlässlichen Spektralfotometern und ECG hat mein Leben ganz sicher um einiges erleichtert!“

Trotz der Komplexität seiner Lieferkette, sagt er, habe man im gesamten letzten Jahr nur zwei Qualitätsprobleme gehabt. „Davor hatten wir mindestens einmal pro Monat Qualitätsprobleme.“

Farbkontrollstreifen mit erweitertem Farbraum

X-Rite ist eine Marke oder eingetragene Marke von X-Rite, Incorporated in den USA und/oder anderen Ländern. PANTONE®, PantoneLIVE und weitere Pantone-Marken sind Eigentum von Pantone LLC. Alle übrigen Marken oder eingetragenen Marken sind Eigentum der jeweiligen Inhaber. © X-Rite, Inc. 2017. Alle Rechte vorbehalten.
L7-636-DE (04/17)

www.xrite.com

AMERIKANISCHER KONTINENT: 800-248-9748
EUROPA/AFRIKA/NAHER OSTEN: +800-700-300-01
ASIEN: +86-21-6448-1155