

Empresa global do ramo de bebidas fecha parceria com a X-Rite Pantone para melhorar seu programa de qualidade de impressão e de cores



### Desafio

Para uma marca global como essa empresa do ramo de bebidas, o desafio de manter a integridade da marca em diversos substratos e tecnologias de impressão em todo o mundo é grande. A empresa precisava de uma forma de gerenciar sua cadeia de fornecimento de embalagens para garantir a consistência independentemente de onde, quando ou como elas fossem impressas.

### Solução

A empresa optou pelo ColorCert Suite da X-Rite Pantone para ter relatórios detalhados e controle de processo estatístico centralizado em sua vasta rede de fornecedores ao redor do mundo, usando a impressão com gama de cores ampliada para melhorar a estabilidade e reduzir os custos.

### Resultados

Todos os fornecedores de embalagens da empresa usam o ColorCert Pressroom para monitorar a conformidade e o ColorCert ScoreCard para informar os resultados da produção. A união do ColorCert à impressão com gama de cores ampliada (ECG) resultou em uma redução significativa no tempo de aprovação das cores: de 6 horas para 15 a 20 minutos.

*“Decidimos que o ColorCert Suite da X-Rite Pantone seria o elemento principal de nossos esforços de controle de processo estatístico, com o apoio dos instrumentos de medição de cor da X-Rite, como o X-Rite eXact e o i1Pro 2.”*

– Gerente de garantia da qualidade e de impressão, empresa global de bebidas

### Conferindo maior eficiência à cadeia de fornecimento global

Para essa empresa do ramo de bebidas, manter a integridade da marca é essencial para manter sua posição no mercado. O principal para o gerente de garantia da qualidade e de impressão da empresa é garantir que a embalagem reflita a marca adequadamente.

Ele destaca a importância dessa questão com estas estatísticas da cadeia de fornecimento:

- Seis processos diferentes de impressão, incluindo offset, flexografia, gravura, digital, offset a seco e serigrafia
- Mais de 65 prestadores de serviços de impressão
- Mais de 35 substratos diferentes
- Mais de 25 fornecedores de tinta
- Mais de 15 materiais de revestimento
- 60 agências de design
- Quatro separadores de cores

Dizer que pode ser complicado gerenciar efetivamente uma cadeia de fornecimento diversa e ampla como essa de um ponto de controle centralizado é subestimar a complexidade do processo. Mas ele provou que isso pode ser feito.

### Assumindo o controle

Em 2009, o gerente de garantia da qualidade e de impressão dessa grande empresa do ramo de bebidas firmou uma parceria com a X-Rite para coletar, consolidar e criar relatórios da grande quantidade de dados de cor gerada por essa vasta infraestrutura. “Decidimos que o ColorCert Suite da X-Rite seria o elemento principal de nosso controle de processo estatístico”, afirmou, “com o apoio dos instrumentos de medição de cor da X-Rite, como o X-Rite eXact com opção de digitalização e o i1Pro 2. Começamos a implantação em 2010 e alcançamos alguns resultados incríveis: agora, temos um sistema único de prova com 99% de provas criadas usando perfis ICC para dispositivos de jato de tinta.”

O gerente de garantia da qualidade e de impressão conta que o uso do ColorCert ScoreCard Server ajuda a usar as informações coletadas e a transformá-las em ações de maneira fácil. No universo desse fabricante de bebidas, uma pontuação do ColorCert de 0 a 25 é inaceitável. De 25 a 50, a impressão precisará receber aprovação visual da empresa. De 50 a 75, a qualidade de impressão é média e, de 75 a 100, a qualidade de impressão é boa.

O gerente de garantia da qualidade e de impressão explica: “Quando nossos fornecedores de impressão fazem suas medições, eles avaliam a folha com o espectrofotômetro eXact ou i1Pro 2. Com uma única medição, eles avaliam o substrato, o ganho de ponto, o valor espectral da cor e o delta E com base na especificação, tudo de uma só vez. Assim, se você tiver um delta E de 1,2, por exemplo, a pontuação poderá ser 80, mas, se for de 1,9, ela será 50.”

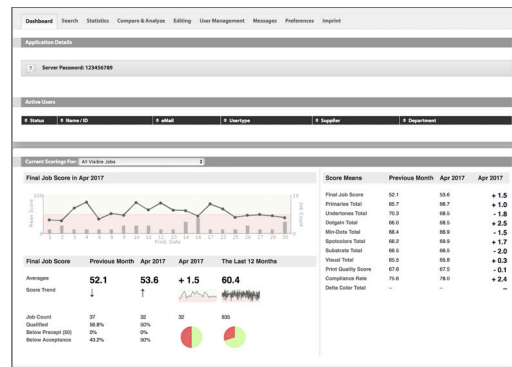
“Começamos com uma média de desempenho de 40 a 46 em todos os nossos fornecedores de embalagens”, diz ele, “e agora nossa média é de 72”, complementa. “Foi uma melhoria considerável em um curto espaço de tempo, e isso faz com que a consistência da marca melhore, independentemente da tecnologia de impressão, dos substratos ou das tintas que usamos. Todos os fornecedores de impressão recebem sua pontuação no fim do mês mostrando o desempenho com base nas especificações. As medições são feitas a cada 20 minutos durante o processo de produção, então a quantidade de dados coletados é grande. Seria impossível analisar tudo manualmente, especialmente em tempo real, como fazemos com o ColorCert. É muita informação, mas vejo apenas a pontuação, não os dados por trás dela. Só analiso os dados quando surge um problema em um trabalho específico, aí posso identificar o que aconteceu. Antes, se houvesse um problema com uma formulação de cores, era muito difícil descobrir o que tinha acontecido. Agora, com o ColorCert, é muito fácil encontrar e resolver o problema.”

Para o fornecedor, o ColorCert também é uma vantagem, pois ajuda as empresas a aprovar as cores rapidamente. O gerente de garantia da qualidade e de impressão diz: “Antes, a aprovação das cores poderia levar até 6 horas. Agora, leva de 15 a 20 minutos. Considerando o escopo de nossa operação de produção global, essa economia de tempo é enorme.”

## Impressão com gama de cores ampliada

Outro aspecto do programa de controle de qualidade reformulado da empresa é o uso da impressão com gama de cores ampliada, ou ECG, também conhecida como impressão com paleta de cores fixas. “Em minha opinião, a ECG é o futuro”, diz o gerente de garantia da qualidade e de impressão.

A ECG é o processo de adição de um número limitado de cores selecionadas à paleta de tintas do processo padrão (ciano, magenta,



ColorCert ScoreCard Server

A ECG vem contribuindo bastante para os resultados consistentes que a empresa está alcançando. O gerente de garantia da qualidade e de impressão comemora: “Estabelecemos uma série de objetivos para a ECG e temos alcançado todos eles.” Estes eram alguns dos objetivos:

- Redução de custos
- Sustentabilidade
- Lançamento mais rápido no mercado
- Melhor qualidade de impressão da embalagem
- Maior previsibilidade e consistência na impressão
- Objetivo de cor mais realista
- Redução da necessidade de testes de impressão
- Maior agilidade e resposta da cadeia de fornecimento

“Com objetivos mais realistas,” ele continua, “é possível saber o que pode ser feito. Você precisa atingir seus padrões CMYK e OGV. Esses números precisam estar corretos. Percebo que a ECG é mais precisa. Com as cores chapadas, pode haver uma alteração de 10% a 15% na produção. Já com a ECG, que é mais fácil de controlar, a alteração é geralmente de apenas 4%. É mais fácil ter cores consistentes com a ECG. Com as cores chapadas, é fácil desviar da especificação na cadeia de fornecimento. Além disso, temos observado uma enorme economia nos custos de estoque de tinta, já que não precisamos manter tantas cores chapadas em estoque.”

Na verdade, com esse novo processo, a empresa reduziu o delta E aceitável de 3 para 2 em toda a cadeia de fornecimento. “Isso não se aplica somente a nossas marcas existentes, mas também a novas marcas. Lançamos uma marca nova recentemente usando a ECG, e o design era difícil, mas a implantação foi mais fácil do que teria sido usando cores chapadas. Quando você introduz uma cor de marca nova, não tem muita certeza do resultado com as cores chapadas. Com a ECG, sabemos como produzir as cores, pois nossas impressoras são calibradas com o mesmo padrão. A combinação do ColorCert, bons espectrofotômetros e a ECG com certeza facilitou a minha vida!”

Ele afirma que, apesar da complexidade de sua cadeia de fornecimento, teve apenas dois problemas de qualidade no ano passado. “Antes disso,” diz ele, “tínhamos problemas de qualidade pelo menos uma vez por mês.”



Barra de cores da gama de cores ampliada



Pontuação da qualidade de impressão do ColorCert ScoreCard