

X-Rite ColorCert ayuda a Asda a aumentar el enfoque en el color y la consistencia, logrando un aumento de un 200 % en los puntajes de calidad



Industria:
Empaques



Lugar:
Todo el mundo



Sitio web:
www.asda.com

Los empaques de la marca Asda son impresos a nivel mundial por una variedad de proveedores, procesos de impresión y sustratos. La consistencia del color es necesaria para brindar presencia de marca y garantía de calidad en los estantes.

“Implementar ColorCert nos ha dado las herramientas para enfocarnos en el color y la consistencia, logrando hasta un 200 % más en los puntajes de calidad. Esto también ha logrado mejores eficiencias de producción, ya que los impresores han reevaluado y, en la mayoría de los casos, han reforzado los puntos de control en sus procesos. Como propietarios de la marca, ahora podemos medir la calidad de la impresión en función de criterios acordados y datos medibles en lugar de opiniones subjetivas, lo que ayudó a mejorar aún más las relaciones con nuestros impresores aprobados, ya que podemos definir y acordar claramente nuestras expectativas. Incluso ofrecimos sesiones de preguntas y respuestas a los impresores y propietarios de marcas interesados para compartir los beneficios de ColorCert como una solución de garantía de calidad, mientras continuamos impulsando el trabajo inteligente”.

~ Jason Gilmartin, Gerente de impresión sénior – Asda

Desafío

La calidad de la impresión es visualmente subjetiva. Con más de 12.000 SKU al año y un pequeño equipo de especialistas en impresión, era imposible para Asda asistir a cada paso de impresión de todos sus proveedores para validar la calidad de sus trabajos. Necesitaban una forma de evaluar objetivamente la calidad y permitir que sus impresores hicieran su propia evaluación mediante datos cuantificables predefinidos.

Solución

Hace cinco años, Asda evaluó todas las soluciones de garantía de calidad disponibles. Mientras que otras soluciones ofrecían herramientas útiles para que los impresores se adaptaran a su propio rendimiento y control de procesos, eligieron ColorCert de X-Rite porque estaba diseñado específicamente para ayudar a las marcas a gestionar el rendimiento de la impresora y la calidad de la impresión. En ese momento, la calidad del color se basaba en la percepción. ColorCert eliminó la subjetividad y les permitió a Asda y sus proveedores gestionar de forma inteligente la calidad del color a través de un verdadero proceso de ciclo cerrado con datos medibles en tiempo real.

Al principio, Asda adoptó ColorCert para los impresores de empaques primarios y secundarios. Tras una implementación exitosa y un aumento significativo en los puntajes de impresión, también implementó ColorCert en su proveedor de impresión POS. En la actualidad, todos los impresores aprobados de Asda tienen instaladas herramientas en la sala de impresión. Asda establece tolerancias para los colores del proceso, colores de la marca, sobreimpresiones y balance de grises para garantizar el control del proceso, lo que permite a los impresores evaluar y supervisar su propia calidad de impresión. Asda puede supervisar la repetitividad y consistencia en todas las impresoras usando un servidor ColorCert en su oficina central.

Si bien muchos impresores creen que son lo suficientemente buenos para ser un proveedor preferido de Asda, deben demostrar calidad y consistencia de impresión durante una evaluación.



Resultados

Desde la implementación de ColorCert, Asda ha logrado importantes ahorros de tiempo y costos para la empresa y para sus impresores preferidos:

- Establecer expectativas más claras para su base de impresión para reducir la cantidad de trabajos de reprocesamiento y acelerar el tiempo de salida al mercado.
- Reducir de manera significativa los gastos de viajes para asistir a los pasos de impresión y verificar las muestras de impresión físicas.
- Mejorar los puntajes de calidad en un 200 %.
- Mejorar el control y rendimiento de la impresora para tener menos rechazos.

Asda fue la primera empresa minorista del Reino Unido en implementar un programa de calidad de impresión, y sus resultados han impulsado un cambio en el mercado de empaques en todo el país. A medida que otros propietarios de marcas y minoristas reconocen los beneficios, también están implementando soluciones de control de calidad. Esto, a su vez, está animando a los impresores a invertir en ColorCert para mejorar la calidad de impresión y probar sus capacidades de control de los procesos.