

PantoneLIVE und ColorCert unterstützen Dongguan Modern Paper Company bei der Optimierung seiner Produktionsprozesse und schnelleren Farbabstimmung



Branche:
Papierverpackungen



**Gesamte
Produktionsfläche:**
78.000 m



Mitarbeiterzahl:
1.000



Tageskapazität:
1.000.000 Einheiten

Dongguan Modern Paper Products and Printing Company Limited wurde 1976 gegründet und ist ein in Hongkong ansässiger Hersteller von Papierverpackungen mit vielen Zertifizierungen, wie u. a. ISO 9001:2015 und 45001 sowie die G7 Master-Zertifizierung. Ebenso gibt es dort ein ISTA-Testzentrum mit qualifizierten und ISTA-zertifizierten Verpackungingenieuren und modernen Testgeräten zur Einhaltung der strengen Prüfanforderungen von ISTA 1, 2, 3, 6, 7, Sam's Club und Amazon FFP.

Im Rahmen einer Nachhaltigkeitsinitiative suchte Dongguan Modern Paper nach einer Möglichkeit, um seine Produktionsprozesse zu optimieren und den Ausschuss in seinen Werken und für seine Kunden zu minimieren.

“Mit dem eXact-Spektralfotometer von X-Rite, digitalen PantoneLIVE-Standards und der ColorCert-Lösung zur Qualitätskontrolle und -sicherung können wir uns bei der Farbonfindung schnell und einfach mit unseren Kunden abstimmen. Durch klare digitale Standards mit festgelegten Farbdaten gibt es weniger Missverständnisse und Ausschuss. Jetzt müssen unsere Kunden zur Druckfreigabe nicht mehr in unser Werk kommen, wodurch sie Zeit und auch Geld einsparen.”

~ Romeo de los Santos, Account Manager, Dongguan Modern Paper

Herausforderung

Obwohl Dongguan Modern Paper bereits mit einem X-Rite eXact-Spektralfotometer arbeitete, stellten seine Kunden meist Pantone-Chips zur Farbabstimmung zur Verfügung und nahmen die visuelle Begutachtung der Proben vor Ort vor. Wenn sich eine andere Substratfarbe auf die endgültige Farbe im Druck auswirken würde, erstellte Dongguan Modern Paper Farb-Drawdowns zur visuellen Begutachtung durch den Kunden.

Je nach Lichtart und Wahrnehmung der begutachtenden Person war die Entscheidung des Kunden zur Freigabe oder Ablehnung einer Farbe (Pass/Fail-Entscheidung) sehr subjektiv. Wenn die Farbe freigegeben wurde, wurden die Proben vom Kunden zum Zeichen seines Einverständnisses als zukünftige Standards unterzeichnet. Dongguan Modern Paper verwendete das eXact zur Farbmessung und gab den LAB-Standard dann in seine Datenbank ein, um die Druckmaschinenbediener und die für die Farbabstimmung und Farbalmusterung verantwortlichen Qualitätskontrollmanager entsprechend zu informieren. Dieser manuelle Prozess war nicht nur zeitaufwendig, sondern auch noch subjektiv.

Lösung

Dongguan Modern Paper erweiterte seine Farbmanagement-Tools, um einen durchgängigen digitalen Farbworkflow mit PantoneLIVE und ColorCert einzurichten. Unabhängig von den Produktionsanforderungen sind zusätzliche digitale Standards und Qualitätskontrolle der einfachste Weg zur Gewährleistung der präzisen und konstanten Farbgebung im Schichtbetrieb an mehreren Standorten.

PantoneLIVE ist ein sicheres, cloudbasiertes Ökosystem mit integrierten digitalen Pantone-Standards, damit alle am Druckworkflow beteiligten Personen auf die gleichen digitalen Farbdaten zugreifen können. PantoneLIVE umfasst abhängige Standards zur Festlegung klarer Farberwartungen für bestimmte Druckverfahren, Bedruckstoffe und Farbssysteme. Dongguan Modern Paper bearbeitet Druckaufträge auf Basis der neuesten digitalen PantoneLIVE-Standards und verwendet das eXact zur Farbmessung an mehreren Stellen während der Produktion, um die Farbtoleranzen einzuhalten.

ColorCert ist eine modulare Lösung zur Qualitätskontrolle und Optimierung der Farbkommunikation im gesamten Druckworkflow. Mit einer Kombination aus mehreren ColorCert-Modulen können alle Beteiligten im Workflow – ob Markenartikler oder Druckvorstufe, Farbküche und Drucksaal – Farbdaten, Erwartungen an die Druck- und Farbqualität, Farbtoleranzen untereinander austauschen und Druckaufträge bewerten. Bei einer niedrigen Bewertung der Druckqualität unterstützt ColorCert den Anwender dabei, die Ursache zu analysieren und die gewonnenen Erkenntnisse zur Optimierung der Produktionsprozesse zu nutzen.



Ergebnisse

- Anbindung aller Beteiligten an einen digitalen Workflow zur schnellen Farbabstimmung
- Festlegung klarer Zielvorgaben für die Farbwiedergabe auf verschiedenen Substraten
- Sofortiges Feedback, damit die Druckmaschinenbediener weniger Zeit für die Datenprüfung aufwenden müssen
- Schnelle Korrekturen bei Farbabweichungen während der Produktion
- Beseitigung von Unklarheiten und Reduzierung menschlicher Fehler
- Konstante Farbgebung an allen Standorten unabhängig vom Bediener
- Vermeidung des Zeit- und Kostenaufwands für die Druckfreigabe vor Ort
- Schaffung eines nachhaltigeren Druckworkflows mit weniger Ausschuss