

PantoneLIVE y ColorCert ayudan a Dongguan Modern Paper Company a optimizar su producción y lograr coincidencias de colores más rápido



Industria:
Empaques de papel



Instalaciones:
78.000 SQM



Empleados:
1.000



Capacidad diaria:
1.000.000 de unidades

Fundada en 1976, Dongguan Modern Paper Products and Printing Company Limited es una empresa de fabricación de empaques de papel con sede en Hong Kong. Tiene muchas certificaciones, que incluyen ISO 9001:2015 y 45001, así como la calificación G7 Master. También es un centro de pruebas ISTA con un equipo de ingeniería de embalajes calificado con certificación ISTA y equipos de pruebas modernos que cumplen con los requisitos de pruebas intensivas de ISTA 1, 2, 3, 6, 7, Sam's Club y FFP de Amazon.

Con un enfoque en la sostenibilidad, Dongguan Modern Paper estaba buscando una forma de lograr un color preciso con rapidez para optimizar la producción y minimizar el desperdicio en sus instalaciones de producción y de sus clientes.

“Con el espectrofotómetro eXact de X-Rite, los estándares digitales PantoneLIVE y la solución de control de calidad ColorCert, podemos coordinar con los clientes la coincidencia de color de manera fácil y rápida. Podemos establecer estándares digitales claros con datos de color predeterminados para minimizar los malentendidos y el desperdicio. Ahora, nuestros clientes no necesitan venir a nuestra fábrica a verificar la prensa, lo que les permite ahorrar tanto tiempo como dinero.”

~ Romeo de los Santos, Gerente de Cuentas, Dongguan Modern Paper

Desafío

Si bien Dongguan Modern Paper usó un espectrofotómetro eXact de X-Rite para la gestión del color, los clientes comúnmente proporcionaban fichas Pantone para la igualación del color y venían a nuestras instalaciones a evaluar visualmente las muestras. Cuando un color de sustrato diferente podía afectar el color final de la impresión, Dongguan Modern Paper creaba reducciones de colores para la evaluación visual del cliente.

Dependiendo de la iluminación y la percepción del evaluador, la decisión del cliente de aprobar o rechazar un color era muy subjetiva. Cuando el color se aprobaba, el cliente autorizaba las muestras como futuros estándares. Dongguan Modern Paper usaba el eXact para medir el color, luego ingresaba el estándar LAB en su base de datos para compartirlos con el equipo de operación de la impresora y gerentes de control de calidad para la igualación y la evaluación del color. Era un proceso manual que requería mucho tiempo y que aún dependía de una evaluación visual subjetiva.

Solución

Dongguan Modern Paper expandió sus herramientas de gestión del color para crear un flujo de trabajo digital de principio a fin con PantoneLIVE y ColorCert. Agregar estándares digitales y control de calidad es la forma más fácil de lograr precisión y consistencia entre los diferentes turnos y sitios, independientemente de los requisitos de producción.

PantoneLIVE es un ecosistema seguro basado en la nube que aloja los estándares digitales Pantone y, de esta forma, todos los participantes en el flujo de trabajo de impresión pueden acceder a los mismos datos de color digital. PantoneLIVE incluye estándares dependientes que establecen expectativas de colores claras para un proceso, sustrato y sistema de tintas específicos. Dongguan Modern Paper ejecuta trabajos sobre la base de los últimos estándares digitales PantoneLIVE y usa el eXact para medir el color en diversos puntos a lo largo de toda la producción para asegurarse de que el color no se desvíe.

ColorCert es una solución de control de calidad modular que optimiza la comunicación del color a lo largo de todo el flujo de trabajo de impresión. Con el uso de una combinación de módulos ColorCert, cada participante en el flujo de trabajo, que incluye las marcas, pre prensa, sala de tintas y sala de impresión, pueden compartir los datos de color, las expectativas de impresión, las tolerancias, la información de preparación de la impresión y calificar los puntajes de los trabajos. Si el puntaje de un trabajo es bajo, es fácil analizar la causa y comprender el problema para optimizar la producción mediante una mayor eficiencia y mejora de los procesos.



Resultados

- Conecta a todos con un flujo de trabajo digital para una igualación del color rápida;
- Establece objetivos claros para la reproducibilidad en una variedad de **sustratos** substratos;
- Proporciona evaluación inmediata para que el equipo de operación de impresión pierda menos tiempo revisando los datos;
- Permite una acción correctiva rápida si el color se desvía durante la tirada;
- Elimina la ambigüedad y reduce el error humano;
- Produce un color consistente entre los diferentes sitios y operadores de impresión;
- Elimina el tiempo y el costo asociados con las verificaciones de la impresión en las instalaciones;
- Crea un flujo de trabajo de impresión más sostenible con menos desperdicio.