

Lösungen von X-Rite helfen Teknor bei der besseren Farbabmusterung



Hintergrund

Teknor, einer der größten amerikanischen Kunststoff-Auftragscompoundierer im Privatbesitz, richtete ein neues Firmenlabor ein, um seine Farbanforderungen bei der Herstellung farbpräziser Masterbatches und anderer Produkte besser erfüllen zu können. Zur Gewährleistung der Farbgenauigkeit innerhalb des gesamten Produktlebenszyklus sind bei Teknor verschiedene Farbmessgeräte und Softwarelösungen neben Systemen für die Farbabmusterung im Einsatz. Aufgrund seiner langjährigen Geschäftsbeziehung verlässt sich Teknor in seinem neuen Labor und im Bereich Qualitätssicherung auf Lösungen von X-Rite. Das Farbsehvermögen aller Mitarbeiter von Teknor mit farbkritischen Aufgaben wird getestet und evaluiert.

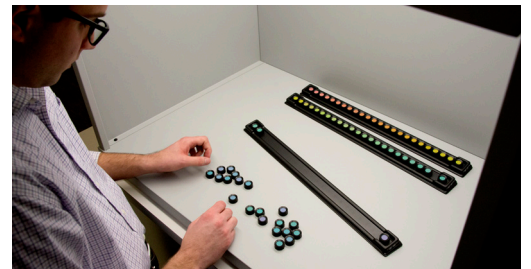
„ALS ANBIETER VON DURCHGÄNGIGEN KOMPLETTLÖSUNGEN FÜR FARBMESSUNG, FARBMANAGEMENT UND FARBABMUSTERUNG IST X-RITE DER IDEALE PARTNER FÜR TEKNOR UND HEBT SICH VON ANDEREN ANBIETERN IN DIESEM BEREICH AB.“ JOE ANDRADE, LABORMANAGER, TEKNOR

Die Lösung

In seinem neuen Labor hat Teknor einen speziellen SpectraLight-Lichtraum, dessen Wände in Munsell-Grau gestrichen sind. Außerdem nutzt Teknor den Farnsworth-Munsell 100 Hue Test zur Prüfung des Farbsehvermögens seiner Mitarbeiter. Im Bereich Qualitätssicherung sorgt eine brandneue Lichtkabine X-Rite SpectraLight QC für die optimale Farbabmusterung unter sieben verschiedenen kontrollierten Beleuchtungsbedingungen.

Ergebnisse

Laut Aussage von Teknor sind Kunden, insbesondere Kunden aus der Automobilbranche, von seinem SpectraLight-Lichtraum tief beeindruckt. Durch die in Munsell-Grau gestrichenen Wände hat das Unternehmen eine optimale Umgebung für die präzise Farbabmusterung von großen und kleinen Objekten in diesem ca. 2,5 x 3 m großen Raum geschaffen. Auch der Bereich Qualitätssicherung profitiert von dieser neuen SpectraLight QC-Lichtkabine.



Kritische Beurteilung des Farbsehvermögens

„Zur Prüfung des Farbsehvermögens unserer Mitarbeiter nutzen wir den Farnsworth-Munsell 100 Hue Test und die Ishihara-Farbtafeln. Auf diese Weise können wir Farbsehschwächen erkennen, die sich möglicherweise auf die Farbabmusterung auswirken.“
Joe Andrade, Labormanager

Imposanter Lichtraum

Der in Munsell-Grau angestrichene SpectraLight-Lichtraum bei Teknor beeindruckt Kunden aus der Automobilindustrie und anderen Branchen durch die einfache Farbabmusterung unter verschiedenen kontrollierten Beleuchtungsbedingungen.

Durchgängiges Farbmanagement

Die langjährige Geschäftsbeziehung von Teknor zu X-Rite stützt sich auf die breite Palette an Farblösungen von X-Rite. „Andere bieten nur einen Bruchteil der Lösung“, sagt Andrade. „Doch bei X-Rite erhalten wir alle notwendigen Bestandteile einer Komplettlösung aus einer Hand.“