

Die Farbe des Erfolgs

Die Lebensmittelindustrie bietet sowohl Herausforderungen als auch Chancen. Farbe spielt dabei eine wesentliche Rolle. X-Rite bietet Ihnen die erforderliche Kompetenz und Technologie, damit Sie das Beste aus Ihren Farbmöglichkeiten herausholen können... von Anfang an.

Weitere Informationen erhalten Sie im Internet unter xrite.com.

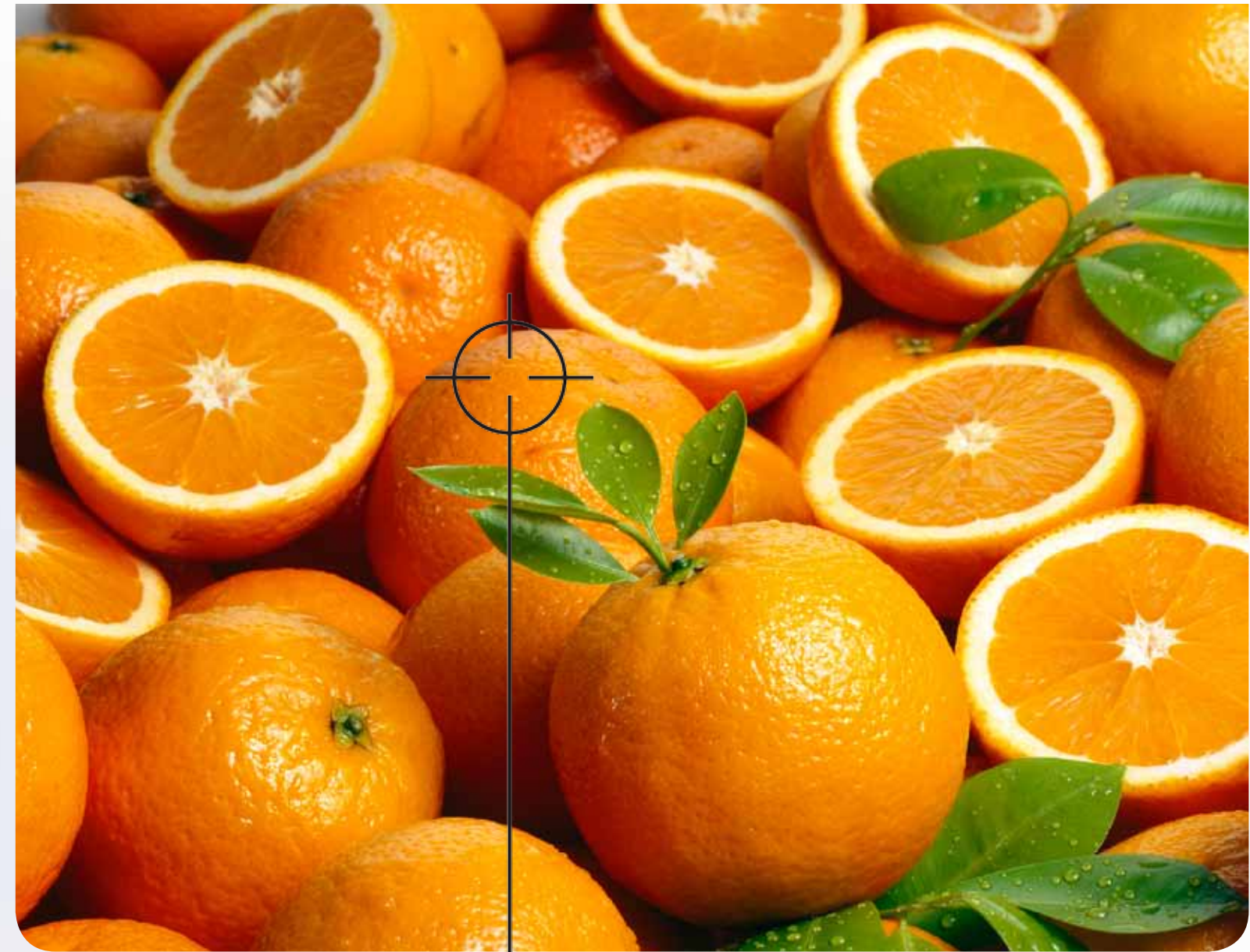


X-RITE – WELTWEITER HAUPTSITZ

Grand Rapids, Michigan, USA • (800) 248-9748 • +1 616 803 2100

© 2011, X-Rite, Incorporated. Alle Rechte vorbehalten. xrite.com L10-XXX (02/11)

 **x·rite**
right on color
xrite.com



Cie L*70.33 a*36.11 b*70.14

Frische Ideen für die Farbbalance
Lösungen für das Farbmanagement in der Lebensmittelindustrie

 **x·rite**
right on color



Das Auge isst mit

Farbe macht den Unterschied. Unabhängig davon, ob Sie eine Corporate Identity, eine Marke oder ein neues Produkt einführen möchten, sorgen Sie mit der richtigen Farbe für einen erhellenden, überzeugenden und bleibenden ersten Eindruck, der Ihr Image oder Produkt von allen anderen unterscheidet. Für viele ist Farbe das definierende Element der Individualität ihrer Produkte.

Die Gewährleistung einer permanenten Farbübereinstimmung gehört zu den wichtigsten Kriterien für die Sicherung des Marktanteils. X-Rite ist ein weltweit führender Anbieter im Bereich der quantitativen Farbmessung und visuellen Analyse. Wir entwickeln innovative Pionierlösungen, die von einem einzelnen Standort auf global tätige Unternehmen mit mehreren Fertigungsstätten skalierbar sind. Die Ergebnisse sind optimierte Produktivität, kürzere Markteinführungszeiten und höhere Rentabilität.

Das Produktportfolio von X-Rite umfasst Lösungen, die die Farbe vom Wareneingang bis zur Verarbeitung präzise bewerten. Die Farbkommunikationsprodukte von X-Rite tragen zu Kosteneinsparungen durch verringerten Produktabfall, zur Minimierung von Stillstandzeiten, zur Vermeidung der Lieferung von farbabweichenden Produkten, zu einem nahtlosen Farbmanagementprozess über eine globale Lieferkette oder mehrere Standorte hinweg sowie zu einer höheren Kundenbindung und Kundenzufriedenheit bei.

Wir entwickeln innovative Pionierlösungen, die von einem einzelnen Standort auf global tätige Unternehmen mit mehreren Fertigungsstätten skalierbar sind.



Genießen Sie den süßen Geschmack des Erfolges

Bei Lebensmitteln dreht sich alles um Farbe. Denken Sie nur daran, wie viel Zeit für die Fotografie von Lebensmitteln aufgewendet wird, für die Verpackung und die Präsentation. Überlegen Sie sich, mit welchen Augen die Verbraucher die von ihnen gekauften Lebensmittel sehen. Forschungsstudien haben gezeigt, dass kräftige, dynamische Farben als Indikatoren für Qualität, Frische und Geschmack gelten. Ein leuchtendes Orange suggeriert einen besser schmeckenden Orangensaft. Ein leuchtendes Rot vermittelt den Eindruck von frischeren Tomaten. Verarbeitete Lebensmittel, die für ein bestimmtes Image oder für eine Marke verkauft werden, müssen jederzeit ein einheitliches Aussehen aufweisen. Das ist leicht gesagt. Doch es ist nicht so einfach, eine durchgängig einheitliche Farbe zu gewährleisten. Hier einige der wichtigsten zu berücksichtigenden Problemstellungen:

Einheitlichkeit bei Produkten aus verschiedenen Quellen:

Unverarbeitete Lebensmittel kommen häufig von verschiedenen Standorten oder von unterschiedlichen Zulieferern, bevor sie Teil der Lieferkette werden. Ein präzises Farbprogramm gewährleistet die Farbkonsistenz und vermeidet kostspielige Fehler.

Farbkonsistenz bei Nutzung mehrerer Zulieferer: Unabhängig davon, ob Sie die Lebensmittel von verschiedenen Anbietern oder aus einer einzigen Quelle beziehen, die Farbe muss einheitlich sein. Kolorimetrische Messungen sorgen für die notwendige Konsistenz in der Bewertung der Lieferungen und sichern die Farbharmonie.

Produktbewertung: Für jedes Lebensmittelprodukt sind Standards vorgegeben, die mit einem zuverlässigen Farbsystem, das die Regulierungsvorgaben erfüllt, gemessen werden können. Die Möglichkeit der einheitlichen Messung des Reifegrades, der Zersetzung oder Fäulnis trägt zur Optimierung der Gesamtqualität und -effizienz bei.

Prozesssteuerung: Wie werden die Lebensmittelprodukte behandelt? Gelagert? Verpackt? Versandt? Jeder Prozess beinhaltet Faktoren, die die Produktqualität beeinflussen können. Präzise Farbanalysewerkzeuge stellen sicher, dass unabhängig von der Anwendung keine Farbabweichungen auftreten.

Farbharmonie: Werden dem Ausgangsprodukt Konservierungsstoffe oder andere Inhaltsstoffe hinzugesetzt? Welche Auswirkungen können diese auf sein Aussehen haben? Reproduzierbare Farbmessungen und eine exakte Qualitätssicherung des Prozesses sind eine Voraussetzung für die Produktion von konsistenten und stets attraktiven Produkten. Von Keksen und Kuchen bis zu Obst- und Gemüsekonserven, die Farbe ist von ausschlaggebender Bedeutung für die Anziehungskraft des Lebensmittels.

Produktentwicklung: Ob Sie Standardfarben messen oder natürliche oder indirekte Farbzusätze verwenden, ein Farbbeurteilungssystem gewährleistet die erforderliche Kontrolle zur Rationalisierung der Entwicklung und Verkürzung der Zeit bis zur Markteinführung.

