

IMPRESIÓN A VALORES

LOS BENEFICIOS EMPRESARIALES DEL SOFTWARE DE GESTIÓN
DE LA CALIDAD DEL COLOR

TECHKON

¿POR QUÉ LA GESTIÓN DE CALIDAD DEL COLOR?

Son las 4:00 p.m. Y se acaba de informar que la mancha azul en el nuevo envoltorio de chips de Acme Food salió de tolerancia durante el turno de la mañana. Mientras que todo lo impreso ayer estaba en tolerancia, por alguna razón, esta prensa tuvo problemas para mantener el azul correcto durante el turno de hoy.

Y, por cierto, le prometieron a su cliente que el trabajo se enviaría antes de las 5:30 pm de hoy. Tienes una opción. Puede entregar el trabajo tal como está. No es una buena solución si esperas que el cliente repita el negocio. O puede desechar los pliegos fuera de tolerancia y volver a imprimir el trabajo. Sin embargo, en una industria con márgenes ajustados, es un gran problema en su balance final. De cualquier manera, sabes que no es bueno para el negocio.

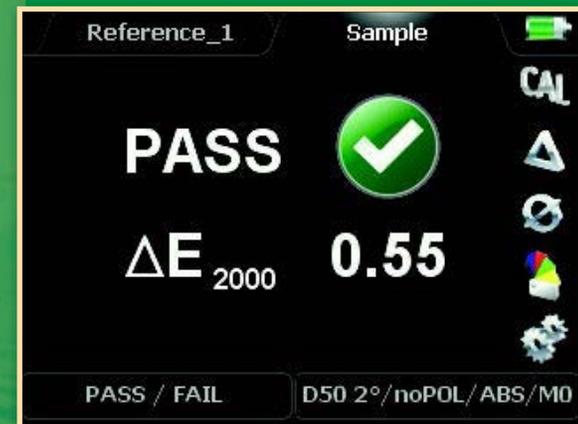
¿Qué pasaría si pudieras haber evitado que esta situación sucediera desde un inicio? Sigue leyendo y te mostraremos cómo es posible.



SE REQUIERE UN PROCESO PREDECIBLE Y REPETIBLE PARA EL CRECIMIENTO

Los clientes actuales de impresión y envasado están exigiendo cada vez más precisión y consistencia del color en su cadena de suministro de impresión. A medida que los propietarios de marcas continúan buscando diferenciación y colores de marca fácilmente identificables en sus líneas de productos, hacen que las imprentas sean más responsables que nunca. Muchos solicitan a los impresores que proporcionen datos que demuestren que el trabajo cumple con las especificaciones de color acordadas antes de comenzar el trabajo.

Como resultado, la impresión ya no puede considerarse una "artesanía" donde el "color agradable" es lo suficientemente bueno. La reproducción del color no puede depender de los ojos de unos pocos especialistas altamente capacitados. En cambio, mantener el color dentro de la especificación elegida por el cliente y producir ese color de forma constante a lo largo del tiempo requiere un proceso de fabricación de impresión más predecible y repetible.



IMPRESIÓN A VALORES

Para los impresores, lograr estos requisitos exigentes implica un riesgo comercial significativo: tiempos de preparación más largos, mayor desperdicio y, en última instancia, márgenes más bajos.

Pero los impresores pueden obtener recompensas significativas si descifran el código e "imprimen a valores" en todo momento.

- Ganarán más negocios
- Mantendrán clientes y mantendrán pedidos repetidos
- Aumentarán los márgenes de beneficio

Si bien los impresores pueden ser reacios a abandonar completamente su práctica tradicional, los riesgos están bien documentados. Este documento analiza las ventajas comerciales de las tecnologías creadas y optimizadas para "imprimir a valores".

El objetivo es ayudar a las empresas a realizar la transición a una solución de impresión fiable que mejore la estabilidad de sus procesos de fabricación.



FUNDAMENTOS:

UTILIZAR UN DISPOSITIVO DE MEDICIÓN EN LA SALA DE IMPRESIÓN

El densitómetro ha sido durante mucho tiempo el caballo de batalla de los maquinistas que buscan medir, controlar y administrar con precisión el color en la prensa. Como primer paso para "imprimir a valores", puede decirles de inmediato si están alcanzando sus objetivos de densidad. De este modo los maquinistas de prensa ya no tienen que depender únicamente de la evaluación visual, se benefician de una mayor coherencia en cada tirada de impresión, en la repetición de tiradas impresión y en la impresión en varias prensas.

En los últimos años, a medida que las demandas de los clientes y propietarios de marcas, se han vuelto más exigentes, los maquinistas de imprenta aprendieron que necesitan algo más que lecturas de densidad con los densitómetros CMYK tradicionales y se han movido para cumplir con las especificaciones del trabajo. Por lo tanto, la tendencia se ha desplazado hacia espectrofotómetros basados en densitómetros, o Espectro-Densitómetros.

Esta clase de instrumento no solo puede proporcionar información de densidad, sino que también puede proporcionar mediciones de color precisas y comparaciones con los valores del color objetivo. Esto hace que el Espectro-Densitometro sea una herramienta muy versátil en el lado de la prensa que puede proporcionar a los maquinistas todo lo necesario para controlar el proceso y las tintas de color directo.

El único inconveniente de usar un Espectro-Densitómetro como una solución "solo instrumento" es que no registra lo que ve y requiere la intervención del usuario para cambiar de modo y acceder a los diversos tipos de resultados de medición. Le proporciona los valores que necesita solo en esa instancia, pero no tiene historial ni rastreabilidad en la tirada o el trabajo. Más importante aún, no sabe cuándo o por qué algo salió de la tolerancia, lo que puede llevar al escenario descrito en nuestro párrafo inicial. Es por eso que los impresores que van más allá de la opción de "solo instrumento" e implementan una herramienta de software para el Control de Calidad de Color en su sala de impresión, obtienen aún mayores ventajas.





VALOR AÑADIDO: SOLUCIONES DE CALIDAD DE COLOR EN LA PLANTA DE IMPRESIÓN

Los propietarios de marcas, hoy están más involucrados en el proceso de impresión y comprenden sus posibilidades. Saben cómo los impresores usan los datos de color y piden pruebas de que el trabajo impreso cumple con las especificaciones de color que acordaron contractualmente. Al mismo tiempo, los impresores deben optimizar cada paso de su proceso, desde la implementación del trabajo hasta la entrega, para reducir el tiempo y el desperdicio, y así mantener sus márgenes de beneficio, ya ajustados. Los impresores que implementan soluciones de calidad de color disfrutan de beneficios significativos y mensurables:

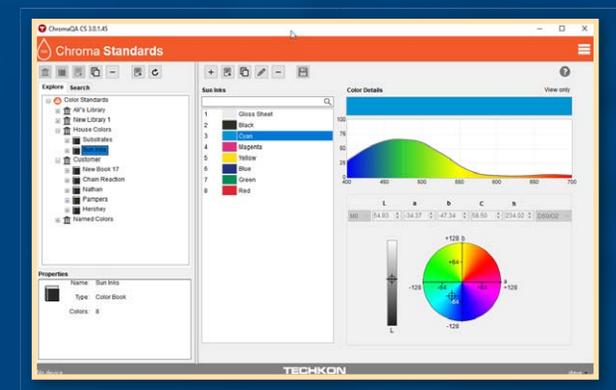
BENEFIT #1

FÁCIL ACCESO A LA INFORMACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COLOR Y TOLERANCIAS

Ya hemos discutido la importancia de las especificaciones de color para el cliente. Los estándares de color y la información de tolerancias acordadas contractualmente deben ser comunicadas a cada maquinista. Este es a menudo un proceso manual, con instrucciones escritas a mano en una carpeta de trabajo. Las soluciones de calidad de color permiten introducir la información de tolerancias y los estándares de color, fuera de la sala de impresión. La información se entrega, a través del software, al maquinista, quien la verá inmediatamente en su cola de trabajos. Esto no solo es más rápido, más efectivo y elimina posibles fallos de comunicación, sino que también garantiza la coherencia entre múltiples maquinistas, imprentas y ubicaciones.

Debido a que los trabajos se almacenan en una base de datos en la nube, cualquier operador de prensa puede acceder fácilmente a ellos desde cualquier parte del mundo. Los controles de permisos garantizan el acceso adecuado y los operadores solo ven los trabajos de los que son responsables.

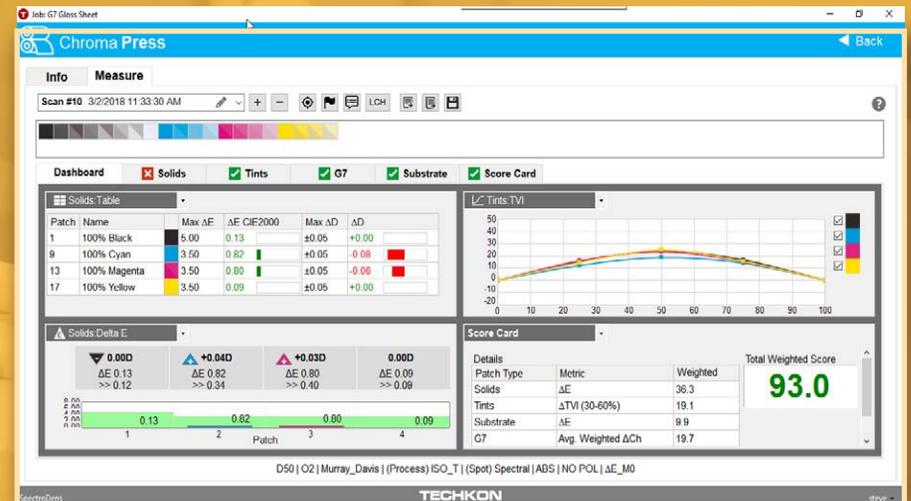
El software es simplemente la manera más rápida de implementar las especificaciones de color del cliente para múltiples maquinistas, donde quiera que se encuentren. Asegura, que los maquinistas dispongan de la información correcta de estándares y tolerancias del cliente y, en última instancia, garantiza que el producto impreso acabado cumpla con los requisitos esperados por el cliente.



BENEFIT #2

MONITORIZACIÓN EN PRENSA MÁS FÁCIL

Debido a que las especificaciones para cada trabajo se envían automáticamente a la prensa, los operadores pueden ver de un vistazo lo que está sucediendo. En lugar de realizar comparaciones numéricas usando medidas de una solución basada en un densitómetro, el software les muestra una indicación de PASS / FAIL simple para todos los valores clave de color, que se almacenan con el trabajo. Esto podría incluir densidades de tinta sólida para colores de procesos y sólidos, valores de color CIELab para sustrato, proceso, punto y colores de sobreimpresión, TVI objetivo (o ganancia de punto) para parches de tinta, valores de captura para sobreimpresiones, conformidad con estándares industriales como ISO y G7, y más. La bondad del software está en la capacidad de presentar todos los valores clave de color, de una manera organizada, para que esté disponible y sea fácil de digerir para el maquinista y de actuar con una densidad específica, área de puntos y ajustes de color que permitan lograr rápidamente los objetivos de color deseados. La monitorización de la sala de impresión en tiempo real significa que los maquinistas detectan los problemas de manera inmediata y pueden hacer los ajustes necesarios antes de que las mermas empiecen a consumir los beneficios.



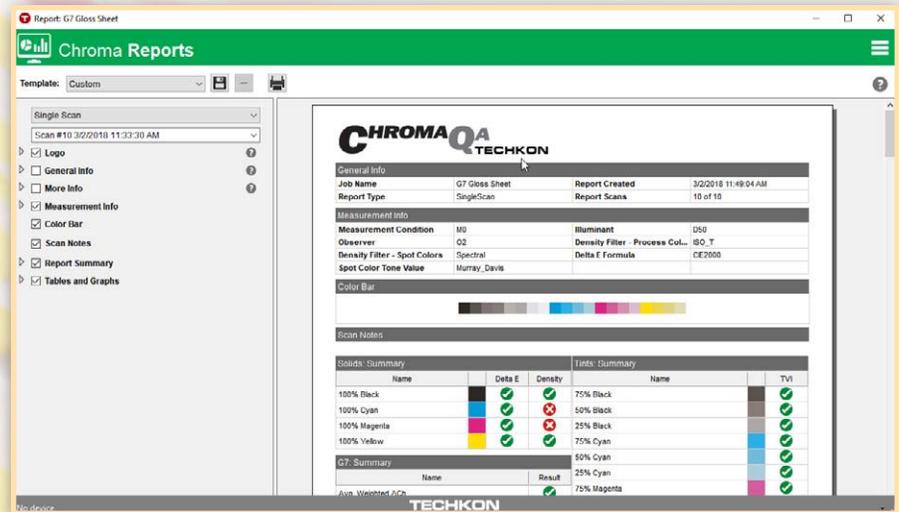
BENEFIT #3

SEGUIMIENTO Y TRAZABILIDAD DE LOS RESULTADOS DE COLOR

Cuando los impresores firman un contrato con un cliente, aceptan la obligación de entregar un producto que cumpla con las especificaciones de color acordadas, y dentro de las tolerancias establecidas. Probar el cumplimiento de estas especificaciones solo es posible con un software que rastrea y almacena cada medida.

Si bien, el impresor es finalmente responsable ante el cliente, la responsabilidad comienza en la prensa. Ya vimos cómo el software permite ingresar y entregar la información del trabajo a través de la nube. Las medidas de color tomadas a lo largo de la tirada se almacenan de la misma manera. Se puede acceder y revisar en cualquier momento, de modo que las partes interesadas internas puedan auditar el trabajo y garantizar el cumplimiento de las especificaciones del trabajo antes de entregar el producto impreso. Esta trazabilidad mejorada significa un proceso de fabricación de impresión más predecible y repetible.

Los informes automáticos de los clientes ilustran claramente la conformidad de los productos impresos con las especificaciones de color del cliente. Entregar estos con cada trabajo genera un nivel de confianza que solo puede conducir a clientes más satisfechos y mejores relaciones entre el impresor y el cliente.





BENEFIT #4

MEJORA CONTINUA DE PROCESOS CON LOS DATOS OBTENIDOS

El poder del software radica en su capacidad para almacenar enormes volúmenes de datos y luego analizar esos datos, a lo largo del tiempo, para detectar tendencias y encontrar oportunidades de mejora. Además de las especificaciones de objetivos de color originales y los datos de medición, el software de calidad de color captura datos valiosos relacionados con cada prensa, maquinista, turno, stock de papel y más.

Las herramientas de obtención de datos avanzadas, permiten analizar los datos y desarrollar aprendizajes clave para las mejoras continuas del proceso. Con el tiempo, estos datos brindan información útil e inestimable para ayudar a garantizar resultados de color más exactos y repetibles y ahorros continuos a través de reducción de tiempos de preparación, menos mermas y menos repeticiones de trabajos.



CONCLUSIÓN

Los propietarios de las marcas seguirán exigiendo cada vez más la precisión del color y la consistencia del color en su cadena de suministro de impresión. Lograr estos exigentes requisitos no solo es un desafío, puede significar alejarse o perder negocios si las tecnologías y procesos existentes no son capaces de cumplir con las especificaciones de calidad y las expectativas de precios del cliente. Afortunadamente, ofrecer el producto correcto al precio correcto en cada trabajo es fácilmente accesible.

La combinación de una implementación más sencilla del estándar de color, monitorización en tiempo real, rastreabilidad y beneficios de mejora del proceso, gracias al software de calidad de color, ofrece a los impresores una oportunidad tangible de mejorar su rentabilidad. Las imprentas que pueden demostrar un proceso optimizado para "imprimir a valores" pueden ganar más negocios, mantener clientes satisfechos que les den un negocio repetitivo y mantener una ganancia decente para cada trabajo que entreguen.

¿Preparado para aprender más?

ChromaQA, el software de calidad de color de Techkon USA, proporciona un poderoso conjunto de herramientas para que los impresores controlen la calidad de color de sus trabajos en las prensas, reduzcan la cantidad de repeticiones y consigan ahorros significativos en tinta y papel al detectar problemas de color al principio del proceso de producción de impresión. ChromaQA ha sido diseñado para que los miembros de un equipo de impresión, con diferentes roles puedan conectarse a través de un único sistema de calidad de color. Todas las funciones pueden ser realizadas fácilmente por una sola persona en una imprenta pequeña, o también es escalable para grandes empresas con múltiples ubicaciones de impresión.

Visite Techkon para obtener más información y contacte para una presentación de ChromaQA, para experimentar su facilidad de uso, funcionalidad y flexibilidad.

938 605 495

www.techkon.es

www.envolgraphic.com

