

设计的色彩特别美，生产出来总有色差？

无论是站在货架前，还是进行网上购物，大多数消费者在 90 秒甚至更短的时间之内，决定是否要买某件商品，很大程度上是基于它的颜色。无论生产纺织品、涂料还是塑料，都面临着同一个现实问题：如果不能取得一致的颜色，产品就卖不出去。



我们知道要改变您心中已经“足够好”的生产流程会很难，但是，行业在变化，各个品牌都在要求颜色更精准，调配更快速。为了行业保持竞争力，就需要不断提高色彩管理能力。

在生产工作流程中，很多地方颜色会出问题。对于将在世界不同地方生产的部件进行组装的厂商，这个问题尤其棘手。您可能听说过传话游戏，有人讲了一段话，然后这段话被一个人接着一个人的传下去，到最后这段话有多少几率还保持原样呢？

色彩管理也是一样的。想象一下，在不同工厂生产的部件最后在一个地点组装，例如一辆有塑料部件和涂层的汽车；一件具有尼龙面料、针织袖子、塑料扣子和金属拉链的滑雪服。如果这些零件都由不同的人来生产和评估，怎样确保组装起来的时候它们都互相匹配呢？

什么阶段监控评估颜色

要使颜色正确，必须在四个关键阶段有效地进行颜色交流和评估。

1. 设计和指定要求阶段

色彩交流并不容易，但是您、您的客户和供应商必须定出明确的色彩要求。如果最初的颜色数据就是错的，怎么能指望最后能取得正确的颜色呢？

2. 配方阶段

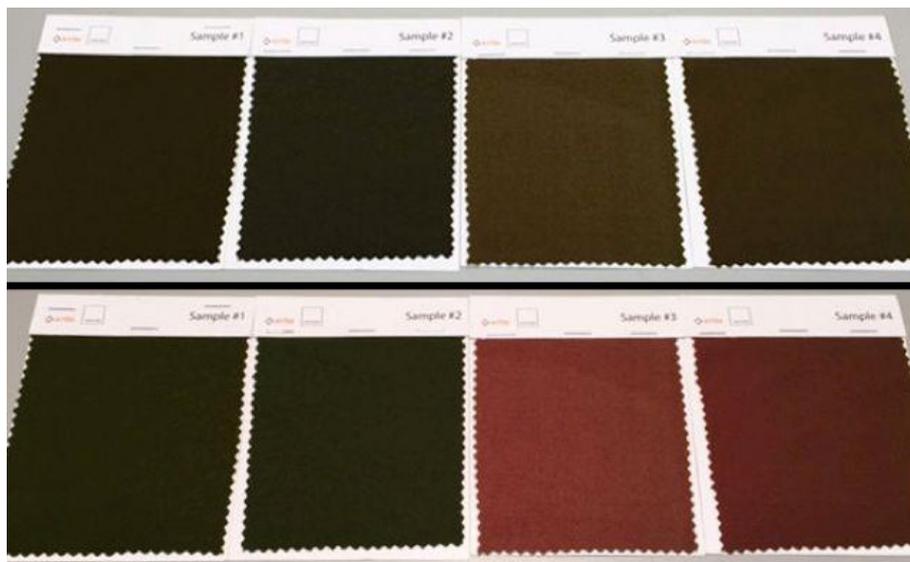
控制颜色的配方，对于确保满足客户对颜色一致的要求至关重要。严格控制配方，生产过程中出现的正常变动就不会使颜色变化超出容差。

3. 生产阶段

批量生产中，很多变数会影响产出，例如操作员不同，原材料、温度和湿度的变化等因素。必须在整个生产过程中从头到尾，逐个批次地监控颜色，以确保颜色不出差错。

4. 质量控制阶段

组装零件并把产品包装好准备运输的时候，最后检查一遍，确保每个部件都在容差之内。这个时候发现和解决颜色问题比您接到客户退货电话的时候要省钱得多噢！



同色异谱：这些颜色在某些光照条件下一致，但在另一些光照条件下不一致。

怎样监控和评估颜色

在这四个阶段中管理颜色有四个基本方法，从基本的视觉评估法到结合式的解决方案——将硬件和软件结合起来达到颜色最高级别的一致和精确。

随着向更加一致的颜色靠拢，人为误差也将减到最小——人为误差是颜色错误的重要原因。操作员或者实验室技术人员测量颜色的方式即使发生微小的变化，都能造成颜色合格或者不合格的差异。

1. 视觉评估颜色

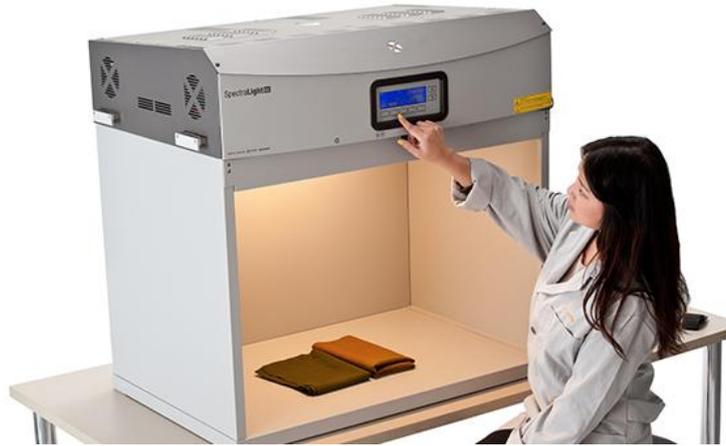
视觉评估颜色是指将产品的颜色按照标准进行视觉上的比对。虽然视觉评估对于颜色要求不太严格的产品来说可能已经足够，但还是留下了出错以及和客户及供应商产生分歧的隐患。很多人没有受过视觉评估的良好训练，而且不同的光照情况会导致评估不同。再者，每个人对颜色的感知能力都不同。



爱色丽 FM100 色觉测试 (FM100Hue Test) 是一种易于管理并且非常有效的评估个人辨色能力的方法。

2. 在受控照明条件下的视觉评估

下一步是增加光源箱或架空光源。将产品与在不同照明条件下的标准进行比较——例如日光、白炽灯光和荧光——这将确保颜色在现实世界中可能会遇到的每种光照下看起来都是一致的。使用光源箱还有助于识别同色异谱的影响，同色异谱指各部件在某种光源条件下颜色匹配，而在另一种光源下却不匹配。



正在使用爱色丽的 SpectraLight QC 比较织物样品，SpectraLight QC 具有七种光源

3. 使用仪器和软件测量和分析

使用仪器，例如分光光度仪测量颜色，可以极大地提高合格质量，因为使用仪器和软件去除了颜色评估中的主观性，与单用视觉评估相比，有利于提升质量。

我们为您提供可满足不同测量需求的光谱光度仪，从坚固的便携式仪器到精确度惊人的台式机。



4. 增加关联的工作流程软件

将爱色丽最先进的分光光度仪器和软件结合使用可以实现最严格的颜色容差，大批次、跨区域问题，达到最一致的颜色。

- **NetProfiler** 软件可以校验和优化您的颜色测量设备，在整个生产过程中增强设备的测量重复性表现，减少仪器的台间差。

- **Color iMatch** 软件能够在各种应用中快速、准确地进行着色剂的配置和分析。还有 **InkFormulation** 软件，可以在打印和包装中使用。

- **Color iQC** 软件将生产中每一步的颜色数据相关联，操作员和管理者可以确保颜色保持在容差范围内，并跟踪趋势。

在新的解决方案上投资不仅可以节省时间和金钱，还能保持竞争力。从标准光源箱到分光光度仪连接整个供应链，爱色丽中国授权代理罗中科技提供多种选择，帮您优化色彩管理流程，让色彩，如您所愿。

上海罗中科技发展有限公司

地址：上海市江场西路 299 弄中铁中环 4 号楼 906B

Tel: +86-21-61485255 Fax: +86-21-61485258

E-mail: info@roachelab.com www.roachelab.com

RoacheLab
TEST EQUIPMENT SOLUTIONS

