

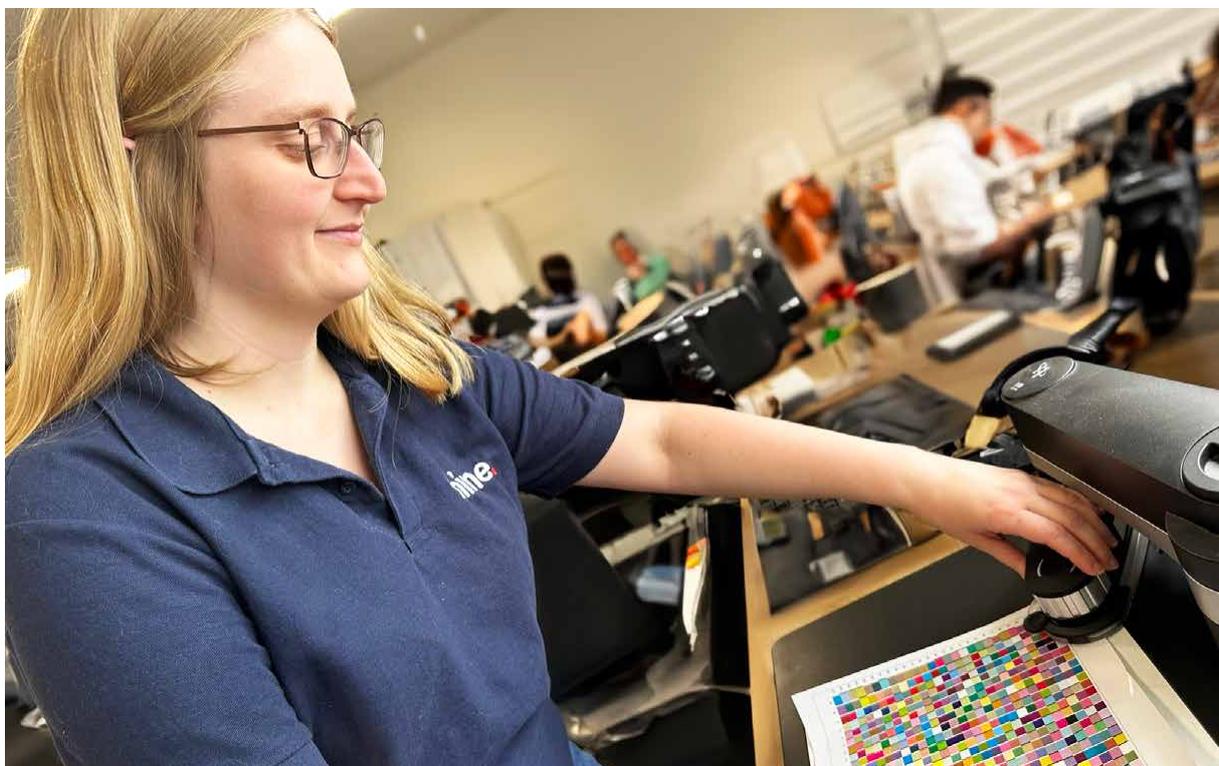
Color in Use: Verbindliche Farben bei Etiketten – über den gesamten Druckprozess hinweg



Projekt: Optimierte Farbmanagement-Prozesse und zuverlässiges Qualitätsmanagement für die Labelproduktion

Unternehmen: Hine Labels, Rotherham, England

GMG Lösung: GMG ColorServer, GMG ColorProof, GMG ProofControl, GMG OpenColor



Jasmine Smythe ist die frisch gekürte Farbexpertein bei Hine Labels – eine Funktion, die im Rahmen der Zusammenarbeit mit GMG neu geschaffen wurde. Smythe erinnert sich noch gut: „Das Team von GMG hat direkt verstanden, was bei uns zu tun war. Und wir haben schnell gemerkt, dass wir mit unseren Problemen nicht allein waren.“

Die Geschichte von Hine Labels mit Sitz in Rotherham, England, nahm ihren Anfang 1980 mit dem Kauf einer Heißfoliendruckmaschine. Als Meilenstein der innovativen Etikettendruckerei gilt das Jahr 2007: Denn damals gehörte Hine Labels zu den ersten Unternehmen im Vereinigten Königreich, die auf Digitaldruck setzten. 2014 wurde Hine nach BRC Global Standards

zertifiziert und erfüllt seitdem den weltweit anerkannten Standard für Produktsicherheit und Qualität. 2020 vergrößerte sich das Unternehmen und entwickelt sich seitdem sehr erfolgreich im Digitaldruck weiter.

Hine befasst sich nun seit 14 Jahren mit Farbmanagement. Und je größer das Team und je breiter das Angebot



Technical Color Specialist Martyn Atkinson von GMG UK und Jasmine Smythe, die Farbexpertin von Hine Labels. Beide arbeiteten während der Umstellung eng zusammen. Jasmine sagt: „Martyn war für die Installation verantwortlich. Ich war stets an seiner Seite, denn so konnte ich mir die technischen Aspekte aus erster Hand aneignen.“

wurden, desto wichtiger war es, weitere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit der Thematik vertraut zu machen, um Farbanpassungen und -korrekturen auf breiter Front zu ermöglichen. So sinnvoll diese Zielsetzung war, so unübersichtlich und zeitaufwendig gestaltete sich im Lauf der Zeit der Prozess. Das neue Führungsteam stand vor einer wichtigen Entscheidung: „Entweder wir versuchen, das Wirrwarr irgendwie zu ordnen, oder wir finden eine neue Lösung.“

Man entschied sich für einen Neuanfang und beschloss, das gesamte Farbmanagement-System zu ersetzen und den ganzen Prozess zu optimieren.

„GMG war direkt zur Stelle und konnte uns vor Ort unterstützen.“

Anita Hine, Managing Director bei Hine Labels

Hine kannte GMG bereits und wusste im Vorfeld, welche Farbmanagement-Lösungen infrage kamen. Doch Hine war auf der Suche nach einem Partner, der mehr als eine leistungsfähige Software anbieten konnte. Es ging um das sichere Gefühl, bei sämtlichen Herausforderungen während der großen Umstellung kompetent begleitet zu werden.

„GMG war direkt zur Stelle und konnte uns vor Ort unterstützen. Das war uns sehr wichtig, denn die anstehenden Änderungen flößten uns ordentlich Respekt ein“, räumt Anita Hine, Managing Director bei Hine Labels, ein.

„Es war großartig, auf erfahrene Spezialisten zurückgreifen zu können. Und um diese Expertise dauerhaft ins Haus zu holen, haben wir gemeinsam mit dem Team von GMG eine eigene Farbexpertin benannt. GMG hat uns sehr geholfen, das Farbmanagement komplett neu aufzusetzen. Jetzt können wir den ganzen Prozess kontrollieren und nach sicheren Standards arbeiten. Auch unsere Kunden sind begeistert.“

Die Vielfalt an Druckmaschinen mit all ihren verschiedenen Technologien und Farbräumen waren bislang eine große Herausforderung.

Rob Lucas, heute Marketing Manager bei Hine Labels, kennt das alte Farbmanagement noch gut aus der Zeit, als er selbst in der Druckvorstufe des Unternehmens tätig war. Er sagt: „Ich wusste um unsere Probleme. Deshalb war mir klar, dass wir von GMG eine Lösung brauchen werden, mit der wir die Farbqualität in allen zentralen Phasen der Produktion steuern können. Und zwar von einem Kernteam der Druckvorstufe – innerhalb eines geschlossenen Systems.“

Aufgrund verschiedener Technologien arbeiteten die Digitaldruckmaschinen von Hine in der Vergangenheit nicht immer im selben Farbraum. Mit der Software von GMG ist dieses Problem gelöst. Ein entscheidendes Kriterium für die Kaufentscheidung – denn jetzt kann Hine den eigenen Kunden exakt vorhersagen, wie das Ergebnis aussehen wird.

GMG ColorServer wurde im Herbst 2022 installiert. Das Team von GMG war eine Woche bei Hine vor Ort, um die Transformation eng zu begleiten. Nebenbei wurden kurzfristig Erweiterungen eingerichtet, die von Hine gewünscht wurden.

Jasmine Smythe ist die frisch gekürte Farbexpertin bei Hine Labels. Schnell wuchs sie in ihre neue Rolle hinein und sagt rückblickend: „Die technische Unterstützung von GMG war großartig – alle wussten genau, was zu

tun war. Wir haben schnell gemerkt, dass wir mit unseren Problemen nicht allein waren. Seitens GMG war Martyn Atkinson für die Installation verantwortlich. Ich war stets an seiner Seite, denn so konnte ich mir die technischen Aspekte aus erster Hand aneignen. Wenn nötig können wir uns heute an den Support wenden. Doch bislang kommen wir sehr gut ohne Unterstützung aus.“ Der Studio Supervisor von Hine, Manuel Ducoing, erinnert sich noch gut an den Übergang vom alten zum neuen System: „Es war zwar eine Menge Arbeit, aber die Vorgehensweise lief sehr strukturiert. Ein paar Überstunden in der Einführungswoche und wir konnten direkt mit realen Aufträgen durchstarten – ein gutes Gefühl, die ersten Jobs mit GMG ColorServer nach FOGRA39 zu konvertieren. Als sich die Aufträge im darauffolgenden Monat wiederholten, kamen sie in exakt derselben Farbe und Qualität aus der Maschine. Spätestens ab diesem Moment fühlten wir uns sehr sicher.“

Anita Hine fasst zusammen: „GMG hat unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in enger Zusammenarbeit mit den Technikern von Screen und HP geschult. Dass unser ganzes Team jetzt dieses Know-how hat, ist extrem wertvoll.“

„GMG konnte zeigen, wie sich Farbe, Qualität und Wiederholbarkeit verbessern.“

Paul Williams, GMG's UK Sales Manager

GMG UK-Vertriebsleiter Paul Williams merkt an, dass Hine Labels mit all den verschiedenen digitalen und konventionellen Drucksystemen praktisch der ideale Partner für GMG sei. „Die Lösung rund um ColorServer Multicolor und GMG ColorProof sorgt auf einen Streich für automatisierte Prozesse und optimiertes Farbmanagement“, so Williams. Und weiter: „Schon bei den ersten Gesprächen mit CEO Bill und Managing Director Anita Hine war klar, dass sie vom GMG Farbmanagement profitieren würden. In einem Informationsgespräch mit dem Produktionsteam erörterten wir die Herausforderungen des Unternehmens. Im Rahmen einer Testinstallation konnte GMG zeigen, wie sich Farbe, Qualität und Wiederholbarkeit verbessern. Diese Testinstallation haben wir kostenlos angeboten, weil wir wussten, was unsere Lösung kann. Hine war auf Anhieb von unserer Software begeistert und die vollständige Installation wurde direkt beauftragt.“

Paul Williams ergänzt: „Anita und das ganze Hine Team konnten ihre Ergebnisse mit der Lösung von GMG deutlich verbessern. Mit der Esko Automation Engine nutzt Hine ein Workflowsystem, an das unsere Lösung nahtlos angebunden werden kann, denn wir arbeiten sehr eng mit Esko zusammen. Es ist toll zu sehen, wie wir die Produktion bei Hine verbessern konnten!“

„Farbmanagement bildet das Rückgrat von Hine Labels. Es ist das Versprechen, stets außergewöhnliche Qualität zu liefern.“

Rob Lucas, Marketing Manager bei Hine Labels

Von der Druckvorstufe über die Produktion bis zum Management – alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Hine sind an Bord. Farbmanagement ist keine schwarze Magie mehr, jetzt ist es ein Thema, über das jeder spricht, weil es der Firma und den Kunden so viele Vorteile bietet: Farbeinsparungen, Zeitersparnis und verbindliche Proofs. Sollte einmal ein Problem auftreten, kann es schnell gelöst werden, denn die Fehlersuche ist ein Kinderspiel. Dauerte es früher rund 45 Minuten, Farbabweichungen zu korrigieren, gelingt das jetzt in knapp zehn Minuten: Proof, Druckkontrolle, Freigabe, fertig.

Für Rob Lucas, Marketing Manager bei Hine, ist zuverlässige Software ein Muss, genau wie die Menschen, auf die man sich verlassen können muss: „Farbmanagement bildet das Rückgrat von Hine Labels. Es ist das Versprechen, stets außergewöhnliche Qualität zu liefern. Denn wir wissen, dass akkurate und konsistente Farben nicht nur die visuelle Attraktivität steigern. Sie sorgen dafür, dass unsere Etiketten einen bleibenden Eindruck hinterlassen. Auch als Team profitieren wir: Als der Umstieg in Gang kam, lösten sich manche Blockaden und alle sind mit ihren neuen Aufgaben gewachsen. Nur wenn wir auch in das Team investieren, gelingt es, uns und unsere Kunden zu unterstützen. Technologie und die Menschen dahinter sind das, was unseren Ruf als ‚The Label Experts‘ ausmacht.“