



# 获得消费性 包装商品的 准确色彩

品牌经理指南



# 内容

<b>第 1 章: 为获得成功色彩的色彩思维</b>	4
<b>第 2 章: 提升色彩策略</b>	10
<b>第 3 章: 应该明确具体</b>	16
<b>第 4 章: 由数据驱动的色彩和印刷质量计划</b>	20
<b>第 5 章: 规划成功的计划</b>	24



第1章：

# 为获得成功 色彩的色彩 思维

明智的色彩策略可催生数据驱动的解决方案，从而节省设计和生产过程中的大量时间。

# 行业现状

品牌公司及其印刷供应商投入大量精力和巨资来标准化其质量结果，制定有助于实现更高质量的重印和色彩的流程和协议。

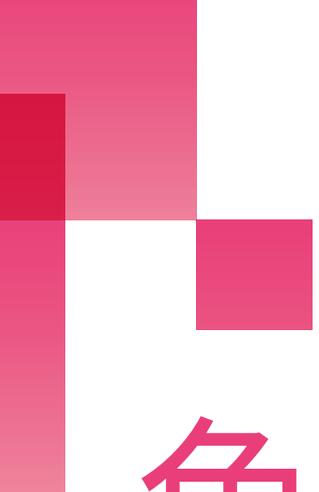
考虑到品牌和设计团队为了产品创建完好的“脸面”所投入的资源量，生产准确性的风险之高是前所未有的。品牌经理和设计师希望最终产品在无论何时、无论何处——商店、网上、广告中，在各个地域、各个国家——体现其设计意图。

如果最终产品误传了设计意图，所有辛勤劳动在 2-7 秒内即刻消逝殆尽。

消费者不会看其他东西。他们会犹豫不决是否购买这个品牌的商品；如果这是食品，他们甚至可能怀疑其安全性。



第一关键时刻：购物者在商店货架上第一次看到商品后的 2-7 秒钟



# 色彩联系的 重要意义

色彩的重要性再怎么强调也不为过。从最根本的层面而言，色彩与消费者的情绪相关联。与您的目标受众建立起强烈的情感联系，就能在为了分享头脑、心灵和钱包的竞争日益激烈的市场中打造更强大的品牌资产。

一旦有效利用色彩，能即刻传达产品或品牌的故事。

色彩还能以甚至更实际的方式连结一整个产品线。并在打造核心品牌标识权益的同时，进一步拓展产品线。



# 颜色之墙

品牌及其产品线上的色彩联接,对于构建零售环境中的“颜色之墙”也同样重要。熟悉的色彩具有如此强大的威力,购物者即便从远处,也能辨认出货架上的品牌。



## 墙上的裂缝

为了防止出现颜色不一致的问题，许多品牌与印刷供应商合作，制定传统的印刷质量计划。期望印刷质量计划会提供清晰、一致、可重复的色彩质量结果。

虽然现今有许多不同的计划，但这些计划往往有一个共同的主旋律：

- 派代表到现场监控印刷生产
- 目测检查需要多个校样和样本
- 校样或样本运往世界各地，提请批准
- 在印刷车间签核颜色

优良的成果不需要品牌代表每一次印刷运行到场。品牌应该有信心，其印刷供应商能按照定义和商定的质量等级完成。供应商应该能够提供可相互比较的质量结果。而且，品牌至少应该能轻松地识别有能力做到的印刷企业和供应商。





第2章：

# 提升色彩策略

转向数据驱动色彩

# 传统的印刷质量计划是在印刷生产的各个不同方面对印刷供应链进行监控的方法。

印刷质量计划 (PQP) 通常由使用第三方合作伙伴的品牌来执行, 定义、实施、监控和报告印刷结果。由于咨询费用、去印刷企业现场的差旅费、样本运送以及实验室测量和检测结果需要的时间, 质量计划的实施和维护成本高昂。另一个挑战是, 对印刷结果的评估可能是武断的, 因为缺乏标准化的报告方法——往往因印刷企业而各异。印刷企业的分数可能基于偏好而加权或有所偏颇。要获得品牌真正期望的结果还需要达到另一个高度, 探索超越传统 PQP 模型的质量计划。由数据驱动的色彩和印刷质量计划是基于高科技的解决方案, 可提高供应链的透明度, 促进印刷供应商持续不断地改进。为印刷企业提供使他们能够交付更好成果的工具。所有这一切使得品牌和印刷企业能:

- 充分利用对现有生产过程控制的投资
- 使用数据随时监控印刷质量, 获得对进行变更并实现有机改进的洞察力
- 降低维护计划所需的成本和服务
- 标准化评分方法, 在印刷供应商之间创建平衡记分卡



# 设计颜色与可实现颜色之间的冲突

品牌经理和设计师希望看到完美的色彩栩栩如生，加速上市。品牌经理及其设计师应该希望看到首次运行即核准认可。印刷重印不应该需要相同级别的监督。

在逐次运行中，在设计和执行之间每一次为校样、印刷件和油墨色办而传递接力棒时，会损失时间和金钱。

# 转向数字色彩交流

## 消除错误堆叠

一个常见问题来自于依据核准的实物校样来匹配颜色的已过时的做法。通过视觉评估进行审批，从一开始就带有主观性。生产流程中的每个步骤都为下一个人创建副本的副本供使用，颜色每一次因而变得更不准确。

当色彩如此至关重要时，**这一过时的做法不是最佳实践**。代之以给每个流程步骤一个新的副本，应该让他们都能访问原始色彩数据并对照进行测量。数字标准和工作流程正是如此。从校样到油墨配色到印刷的每一个生产阶段都可以使用设计师指定的确切颜色。这样能在生产线上一路实现最佳色彩匹配。这是提高货架上色彩一致性的一种出奇简单而有效的方法，还可减少设计和执行之间反复来回互动的工作量。

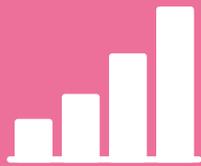
## 错误堆叠比较



## 减少错误堆叠



# 品牌色彩成熟度模型



成熟度级别定义



色彩标准

5级：  
嵌入式

使用仪器检查色彩和图像，给出跨所有应用和行业的报告。具有利用在线 QC 系统扩展到超越色彩的图像验证潜力。数据/结果嵌入在生产和运营两者的报告程序内，并嵌入到公司的报告系统。

利用色彩数据来管理和提高操作性能。

4级：  
集成式工作流程

联网的色彩分布质量和配方软件用于实施和管理受控制的色彩和印刷质量评估。

色彩的数字光谱值存储在色库中。数据库可通过将主色交叉引用到印制在不同的印刷材料或基材上的外观如何而增加复杂性。

3级：  
视觉 + 仪器

色彩质量控制软件和分光光度仪用于借助客观测量来提升视觉评估。

使用分光光度仪以数字方式捕获预期色彩的理想样本，存储用于日后获得该色彩的可重复结果。

2级：  
视觉 + 辅助

提供视觉色彩标准外加合同色彩校样和专色实物样本，让供应商查看所需的视觉匹配。

色彩是指定色彩系统中的基准，并提供合同色彩校样和专色实物样本，让供应商查看所需的视觉匹配。

1级：  
视觉

利用色彩系统定义颜色，并目测评估印刷的色彩结果。

色彩是指定色彩系统中的基准。例如，引用 Pantone 配方指南中的颜色。

我们制定的这一色彩成熟度模型旨在帮助您评估当前色彩和印刷质量计划的成熟度,并概述您可以采取哪些步骤来增强您当前的计划,让您的品牌包装能获得更准确、一致的色彩。



### 交流

可与客户共享生产绩效,而不只是个别印刷运行而已。内部利益相关者定期得到作为中心指标的色彩性能报告。

在线集中托管的数字色库具有良好的版本控制,供应商可以访问最新色彩。

包含测量所得色彩光谱值的数字 .xcf 文件可与供应商以电子方式分享。(例如,从电子邮件发送)

实物校样和色彩标准的样本运送或亲自提供给供应商。

与供应商共享品牌样式指南或类似文档,以满足品牌的视觉要求。



### 验证 / 检查

色彩数据是制造过程的一个重要组成部分,定期评审用作改进指标。

印刷包装在印刷运行以前和运行期间进行测量。在线发布结果、评分,并在印刷运行后立即提供。

印刷包装在印刷运行以前和运行期间进行测量。记录结果并手动捕获在报告或 COA 中。生产运行几周内即可访问最终结果和生产样本。

创意总监或设计师会在生产运行开始之前的印刷准备期间到场参加印刷运行,签收准确的视觉色彩。

最终印刷样品在生产运行后进行视觉评估。



### 映射到成熟度模型中的产品

- Ci6x 便携式分光光度仪
- ColorCert 记分卡和工作服务器(在线门户)
- eXact 分光光度仪
- ColorCert 软件(桌面工具)
- PantoneLIVE + 私有品牌色库
- Pantone 模拟光
- Pantone 常规印刷标准
- Pantone 配方指南
- 品牌样式指南

- ColorCert 记分卡和工作服务器(在线门户)
- eXact 分光光度仪
- ColorCert 软件(桌面工具)
- PantoneLIVE + 私有品牌色库
- Pantone 模拟光
- Pantone 常规印刷标准
- Pantone 配方指南
- 品牌样式指南

- eXact 分光光度仪
- ColorCert 软件(桌面工具)
- PantoneLIVE
- Pantone 模拟光
- Pantone 常规印刷标准
- Pantone 配方指南
- 品牌样式指南

- Pantone 模拟光
- Pantone 常规印刷标准
- Pantone 配方指南
- 品牌样式指南

- Pantone 配方指南
- 品牌样式指南

## 第3章：

# 应该明确具体

获得希望的质量结果



色块



样式指南



产品原型



数字色彩标准和色库



品牌  
在线门户



虚拟化

## 品牌色彩极其宝贵，不能因质量规格过于薄弱而受到影响，特别是当可实现的标准能如此轻松地用于各种包装物料和印刷生产过程时。

随着业务扩大，色彩问题的复杂性可能呈指数增长，需要更多的供应商来满足地理位置、基材变化和更高的成交需求等等要求。变量的偏差甚至越来越大，可能让您感觉像是处于无限循环之中。要提高质量，您并不需要更多服务或成立更多委员会。您不可能靠增加更多人员去现场访问不断增长的印刷运行并靠添加更多印刷样本检查点来把规模做大。您也不必接受事情就是这样。

一个更好的选择是应用专门针对您的色彩工作流程的持续改进原则，作出适当反应。花费一些时间来评估当前的色彩规格和印刷质量工作流程、工艺和工具，更好地了解能如何重新设定当前的计划，让包装供应商能够交付你们双方希望得到的质量结果。爱色丽彩通可与您合作来实现这一目标。

首先，夺回对印刷包装色彩的控制权，过渡到由数据驱动的反应式色彩和印刷质量计划。当您在明确定义且易于理解和采纳的色彩规格中制定了现实的可实现标准后，印刷企业就能成功地满足您的需求。这意味着，利用包含了您的品牌色彩（称为“主标准”）以及显示品牌主色在使用不同印刷工艺和油墨应用于各种基材时其外观色彩变异（“从属标准”）的数字色库。当设计师和品牌所有者配备了正确的色库后，他们可以在设计尚未送到印刷机以前，准确地指定——从软包装到瓦楞纸板各种类型——包装上的印刷色彩。这就让印刷企业从一开始就使用可实现的色彩标准，因而您能获得更准确的色彩及其一致性，减少反复来回。

# 如何做到明确具体

## 制定可实现的标准

色彩规格对于能否实现强劲的色彩和印刷质量至关重要。

最重要的是，应以确保准确性、可实现性和可重复性的方式指定色彩。爱色丽彩通的色彩解决方案为用户提供完整的 Pantone 主标准色库。这些是与设计师现在通常使用的 Pantone 配方指南中找到的标准相同。对使用不同印刷工艺的各种包装材料的从属标准通用数据库现已随时可用。设计师和包装印刷企业终于可以使用共有的 Pantone 色库来获得包装设计中的最佳预期结果。

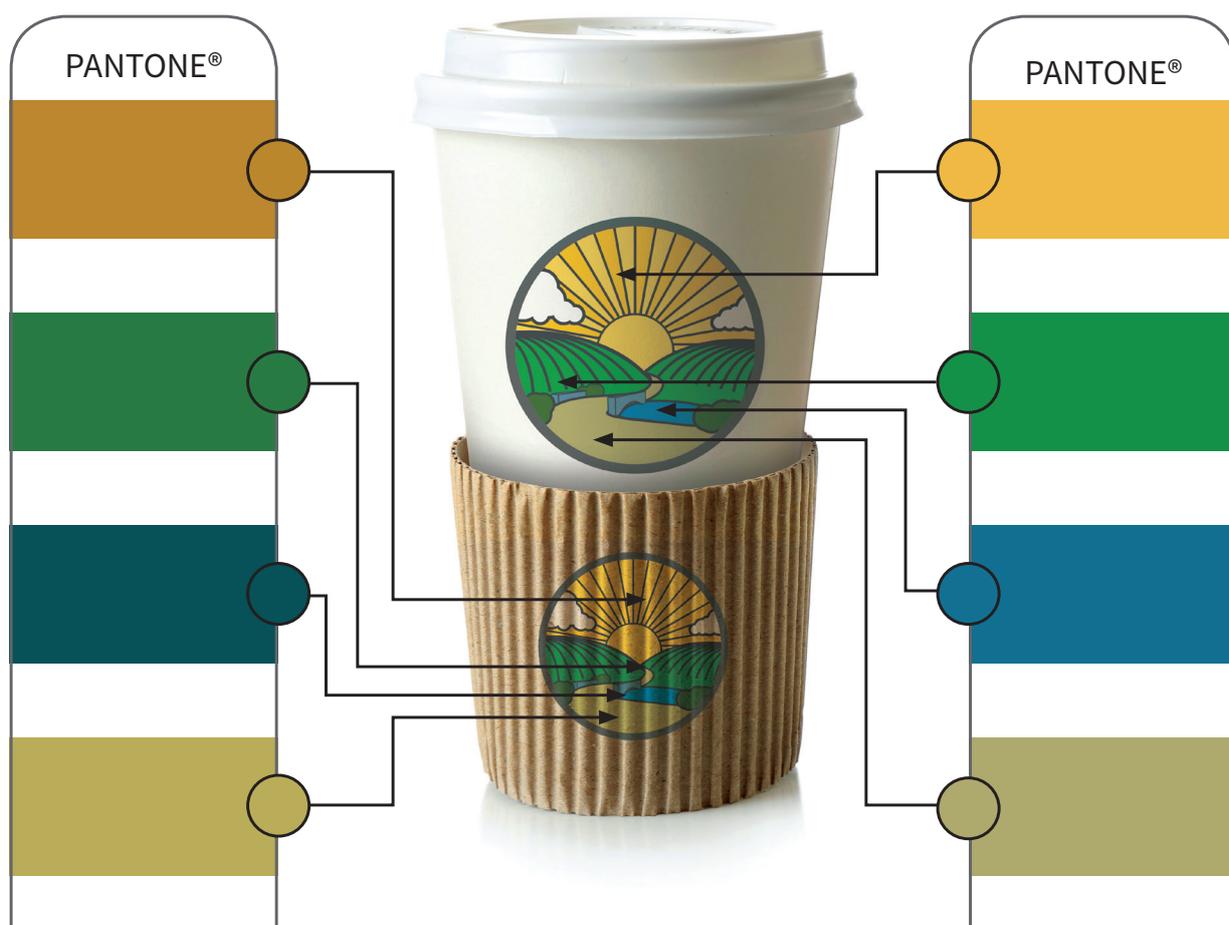


# 去除主观性

## PantoneLIVE 从属标准

纸包装棕色牛皮纸印刷版溶液 (FYBK)

## PantoneLIVE 主标准



### 从属标准

提供主标准在应用于所选包装材料/基材时的外观其视觉再现。

### 主标准

指定的  
设计颜色

当完整的色库驻留在供应链所有利益相关者从世界各地都能访问的安全的集中式云生态系统, 至于品牌色彩是否在伦敦指定, 设计师是否身在洛杉矶, 印前工作是否在慕尼黑进行, 印刷企业是否遍布世界各地, 这全都无关紧要, 因为每个人都在印刷工作中依据相同的色彩标准工作。

第4章：

# 由数据驱动的色彩和印刷质量计划

# 为您的品牌制定由数据驱动的色彩和印刷质量计划

爱色丽彩通的色彩和印刷质量计划使品牌能控制自己的色彩，获得期望的印刷结果，同时减少实现这一目标的所需步骤。

## 爱色丽彩通的色彩和印刷质量计划其不同之处在于：

爱色丽彩通解决方案所赋予的色彩确定度是当前市场上前所未有的。爱色丽彩通凭借您可以拥有和操作的技术平台，帮助您达到更精准的色彩可实现水平。让色彩系统不仅仅存在于您的屏幕之上或仅仅依赖实物基准进行配色。数字生态系统将您、您的印刷企业以及整个供应链连接在一个共有的色库下，不再会有出现理解错误的时机。而且，也使得实物标准能真正匹配数值。

您能够有更多信任直接与印刷企业交流期望的印刷色彩结果，更快速完成配方、配色和审核，从而您对印刷企业的了解达到更高透明度。

## 首先，指定色彩...



# 强化当前色彩和印刷质量计划的回报



## 加快投放市场的步伐

新的设计作品的制作速度可提升高达 4 倍。缩短审批周期，在大量基材上进行配色仅需极少时间。



## 使实物和数字标准一致

PantoneLIVE 为每个人——从网页设计到包装，等等——设定明确、可实现的色彩目标。这样您就能以高而现实的标准来管理预期色彩。



## 提高质量与合规性

借助经过验证的数字标准和技术驱动模式，能更好地了解您所使用的印刷企业，进行评价和评估。促进透明度，建立起您对印刷企业的信任及良好关系。



## 优化开支

通过减少重印和重新运行的数量，可以缩小印刷成本，将这些资金转化为盈利能力。

# 由数据驱动的色彩和印刷质量计划的要素

## 基于云的可实现色彩标准PantoneLIVE

必须通过一套共享的色彩标准将品牌及其工作流程连结在一起。借助 Pantone LIVE 确立数字标准,能保证在印刷机、油墨系统和 80% 的包装基材上实现准确度。

可使用软件在任何印刷位置之间交流工作的色彩数据,甚至安全托管的品牌专色。由于设计师和印刷企业广泛接受并采用 Pantone,因此他们能够以相同的语言通过 PantoneLIVE 就标准进行交流,从而有效地消除创作和生产之间的浪费迂回。

这将为您的色彩和印刷质量计划节省无数的测试印刷、油墨色办和重新运行。

## 印刷报告和透明度:ColorCert

一旦确立了基于云的色彩标准,您会需要有可靠的方式来验证始终如一地实现这些标准。ColorCert 的方法是将实时质量报告直接送到您的桌面。当您能即时得到高质量的数据时,可以为您节省用于印刷机试运行和印刷过程中审批的旅行时间和费用,也没有必要运送样品。工作质量数据显示为报告记分卡,根据容差对工作评定等级或分数。记分卡使品牌能够设定确切的期望,监控印刷机上的印刷质量,即刻看到数据报告。因此,品牌和包装生产商都能利用 ColorCert 来实现更具战略性和整体性的色彩管理方法。

**您能节省花费在印刷机试运行和印刷审批差旅费的 76%。**

## 第 5 章：

# 规划成功的计划

成功地实施强化型 CPQ 计划让您能充分利用技术来扩展设计执行能力。通过强化计划，您将缩短上市时间，并在多个供应商、物料和地理位置之间实现印刷色彩一致性，减低印刷的相关成本。

## 探索阶段

在帮助您提高色彩和印刷质量的同时，我们会对您当前的操作进行评估，以便全面了解您在色彩成熟度模型（第 14-15 页）上的所处地位。我们利用了解到的信息定制最适合贵公司及其工作流程的解决方案。在此过程中，我们会评估您的工作流程的各个方面，包括你们如何：

- 选择色彩
- 向印刷企业交流色彩
- 管理品牌旧有色彩
- 进行现场审批
- 为操作员设定目标
- 还有更多，更多。

## 行动规划

- 1 一旦完成了探索阶段，我们将通过定义愿景和成功的 KPI 为您的计划制定行动规划。
- 2 然后，我们将开始配置技术、工作流程和工作设置，以确保您的计划获得成功。
- 3 完成此项工作后，就可以试行推出计划；爱色丽彩通仍然竭诚为您服务。
- 4 试点启动计划将为实时运行计划提供关键的洞察，允许有一段评审和批准工作流程的时间。
- 5 一旦批准了试行计划的输出，将开始在您的运营中全面推出计划。

成功推出的目标不仅是优化工作流程，还要创造一条持续改进的途径，以便您可以随着运行每个新工作而变得更有效率。

# 启动强化型色彩和印刷质量计划以前的评判性思维

工作流程评估有助于为色彩和印刷质量计划打下坚实可靠的基础。这包括任何流程或工作流程更改的一些关键要素：确定角色和职责，定义新指标，概述新的工作流程。



## 色彩和印刷质量 (CPQ) 使命

为什么要有 CPQ?

- 提高品牌色彩一致性
- 加快上市速度
- 降低生产成本
- 改进包装印刷企业性能的可见性

确定您需要数据的原因以及数据使用方式:

- 组织策应以确保与供应商的透明度
- 设定标准化印刷质量指标
- 获取数据以实现持续的性能提升

---

## 定义色彩规格

品牌

- 品牌色彩来自于何处?
  - 实物样本和以前的生产样品
  - 数字色库
  - PantoneLIVE 色库

CMYK/扩展色域

- 行业标准配置文件
- 印刷企业标准配置文件

---

## 定义印刷规格

考虑以下各项:

- 我的标准应用哪些测量计算?
- 根据对生产的影响 (油墨系统、印刷工艺、基材或材料), 为您的颜色定义可接受的色差
- 印刷和配置文件的规格符合相应的行业标准

---

## 角色和职责

确定参与计划的核心团队:

- 谁在制定计划?
- 谁在部署计划?
- 谁负责维护?

# 行动规划

一旦完成了您的工作流程评估且在开始转换到由数据驱动的色彩和印刷质量计划，爱色丽彩通可以指派专门的项目管理团队以确保成功地推出计划。此后每一个步骤，这些人员将与您同在，确保与关键利益相关者和您的印刷企业一起内部实施成功的计划。

# 1

## 计划管理设置



### 色彩和印刷

由品牌定义色彩和印刷质量计划 (包括组织使命、角色和职责)



### 供应商启动

外部启动会议，向涉及的所有包装印刷企业传达计划目标和要求

# 2

## 供应商设置



### 注册

包装印刷企业在爱色丽彩通的登陆页面注册合适的品牌计划



### 培训

包装印刷企业参与入职活动，如网络研讨会和培训

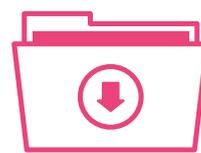
# 3

## 部署



### 转换工作流程

包装印刷企业将色彩生产工作流程从视觉转为数字 (通过网络研讨会和培训)



### 文件访问权限

给予印刷企业对包含工作细节和色差信息的 ColorCert CCJ 文件的访问权限

# 4

## 性能监控



### 持续

包装印刷企业不断从生产运行实时地自陈报告品牌监控性能

## 推出强化型计划

一旦内部奠定好计划的基础，您将需要设定期望值，并将此项新计划传达给您的印刷供应商以确保成功推出。让印刷供应商一起参与，对于您的计划成功与否至关重要。



### 评估

评估包装印刷企业对品牌计划的准备情况，然后配备合适的爱色丽彩通解决方案



### 激活

激活包装印刷企业对品牌的 ColorCert 云服务和管理包装印刷企业订阅 PantoneLIVE 以便在线访问公共和私有色彩标准色库



### 验证

验证包装印刷企业确实达到品牌对执行计划所需的培训、软件和设备的要求



### 核实

包装生产以前  
包装印刷企业提交核实报告



### 提交

印刷包装生产  
包装印刷企业向 ColorCert 记分卡服务器提交工作报告

# 对供应商的益处 与包装供应商合作

**爱色丽彩通解决方案促进透明度, 建立与印刷企业的信任及良好关系。**

可以通过更好的色彩特性、简化交流和实时质量控制监测, 与包装供应商合作减少浪费。包装供应商了解色彩质量的重要性, 并且乐意做到首次正确、次次正确您的准备有助于他们减少印刷准备时间, 消除色彩问题, 节省你们双方的金钱。

爱色丽彩通解决方案为您提供生产准备的领先优势, 帮助您摆脱与印刷企业额外的质量控制。

实时工作结果让印刷企业拥有对提供优质产品的所有权, 减少您对实物校样的需求 - 可以随时了解印刷机完成的工作的量化质量得分。如果数字在您指定的色差范围内, 您会立即知道, 无需等待发送的实物校样。这些数据将使您的生产过程更加准确和及时, 将重点转到得分, 而不是实物校样。

# 咨询服务

爱色丽彩通随时乐意帮助您确定色彩管理最佳实践,为您的色彩成功提供所需装备。以下列出我们最普通的咨询服务,但我们的专业知识还可以应用于其他方面。归根到底,我们希望与您合作,使品牌色彩管理更智能,更轻松。

## 色彩咨询服务

利用色彩传递的心理讯息和意义,彩通色彩研究所可帮助您为品牌和产品做出最明智的色彩决策,从而成功地维系消费者,讲述您的品牌故事。从色彩趋势预测到品牌色彩开发到产品调色板选择,彩通色彩研究所可以指导您制定色彩策略,以确保您点燃消费者的情感并创建可能改变感知的深层关系。

## 色彩映射与合理化服务

我们的色彩科学家将分析您的色库,合并那些差异如此之小而实际上是同样颜色的色彩。然后将它们映射到标准 Pantone® 配色系统 (PMS) 的色彩和相应的 PantoneLIVE 的从属基准。

## 主色咨询

我们的色彩科学家和顾问将与您合作,掌控色彩管理规格和流程。调整和调和您所面临的各种材料和介质的色彩挑战,以确保无论您的品牌色彩出现在何处都能实现最佳成果。

# 着手行动

现在是时候该取得对色彩工作流程的控制权了, 在更短的时间内收获更高质量色彩的回报。您已经了解到集中式色彩工作流程可以大幅降低成本, 加快上市速度, 创建品牌形象一致性, 等等。现在, 您该准备好了来构建您自己的CPQ计划。

## 以下是着手行动方式:

- 研究色彩成熟度模型, 了解您的业务改进机会。
- 考量适用于品牌的爱色丽彩通解决方案, 想象这些解决方案如果您的 workflows 集成后的成效

## 准备好行动了吗?

请与爱色丽彩通联系。

我们将对您的运营现状进行无风险评估, 然后提供如何提高效率、节省企业时间和金钱的建议。我们的色彩专家会在整个过程的每个步骤中帮助您, 确保您轻松地过渡到让您的业务大大获益的色彩。

# 其他资源

## 案例研究

CPG 公司利用 PantoneLIVE 简化色彩管理:

<http://www.xrite.cn>

Global Beverage 公司与爱色丽彩通合作改进色彩和印刷质量计划:

<http://www.xrite.cn>

## 白皮书

品牌色彩一致性的五大关键

<http://www.xrite.cn>

## 培训

投资于最重要的资产——人员。我们的色彩培训和服务可根据您的需求、时间表和预算进行量身定制。从基本主题到高级应用程序,我们的课程库内容丰富,适合每一种学习型态,可帮助您增长色彩知识,确保您的工作流程是最有效的。接下来搜索查寻我们提供的许许多多选项,从网络研讨会、课堂和现场培训,到电子学习模块和自定义在线帮助。

<http://www.xrite.cn>