

 Pantone 1555 C

## **Markenfarben mit höchster Präzision für Life Science- und regulierte Produkte**

Farbmanagement-Lösungen für Life Sciences

# Farbpräzision ist unerlässlich

Absolut zuverlässige Farbspezifikation und konstante Farbpräzision sind nicht nur ausschlaggebend für den Produkterfolg, sondern für regulierte Life Science-Produkte schlichtweg ein Muss. X-Rite ist ein weltweit führender Anbieter von Lösungen für die quantitative Farbmessung und visuelle Analyse. Unsere innovativen, skalierbaren Lösungen sind auch für den Einsatz in internationalen Unternehmen mit mehreren Standorten perfekt geeignet. Sie tragen zu höherer Farbpräzision, zur Steigerung der Produktivität und Rentabilität und zur Beschleunigung der Markteinführung bei.

Das Produktportfolio von X-Rite umfasst Lösungen für die zuverlässige Farbkommunikation innerhalb des gesamten Prozesses. Im Ergebnis bietet die präzise Farbmessung umgehend und auch langfristig zahlreiche Vorteile. Denn sie vermeidet unnötige Kosten durch Ausschuss, Produktionsausfälle, Produktlieferungen mit falschen Farben und Nacharbeit und sorgt für einen nahtlosen Farbmanagementprozess in der gesamten globalen Lieferkette oder an mehreren Standorten. Unternehmen laufen nicht mehr Gefahr, aufgrund einer schlechten Qualitätsbewertung als Anbieter ausgeschlossen zu werden, und können die vorgeschriebenen elektronischen Aufzeichnungen archivieren.

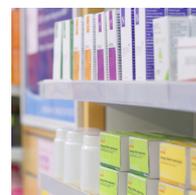
## Die Farbe des Erfolgs

Verbraucher erkennen rezeptfreie und verschreibungspflichtige Arzneimittel und Medizinprodukte an ihrer Farbe. Daher ist die verlässliche Farbgebung von Produkten und Verpackungen für die Life Science-Industrie nicht nur eine Frage der Ästhetik, sondern vor allem der Sicherheit.

X-Rite bietet das technische Know-how, damit Life Science-Hersteller und Druckdienstleister für die präzise und konstante Farbgebung von Produkten und Verpackungen sorgen und die Einhaltung aller Vorschriften verfolgen können.

Ganz gleich, ob Sie mit Cremes, Flüssigkeiten, Lotionen, Pulvern, Kapseln, Kunststoffgeräten oder zugehörigen Verpackungen arbeiten, bieten wir die notwendigen Tools zur:

- Vermeidung typischer visueller Fehler durch falsche Beleuchtung oder Abmusterung aufs Geratewohl
- Integration einer konstanten und präzisen Farbkontrolle in Ihre Betriebsabläufe
- Minimierung von Ausschuss und Nacharbeit aufgrund von Farbfehlern
- Gewährleistung der Farbharmonie zwischen verschiedenen Standorten und Zulieferern
- Verkürzung der Produktionszeit
- Verbesserung der Qualitätsanalyse und generellen Kontrolle
- Bessere Verfolgung und elektronische Meldung der Einhaltung von Vorschriften



# Individuelle Lösungen zur Farbkontrolle von Life Science-Produkten

Hersteller von Life Science-Produkten sind auf Farbpräzision angewiesen.

Aufgrund der rasanten Weiterentwicklung in der Life Science-Industrie stehen Markenartikler unter großem Druck, alle Vorgaben und Vorschriften einzuhalten und gleichzeitig innovative Produkte und Verpackungen zu entwickeln. Innovative Lösungen von X-Rite sind Garant für präzise Farben, erhöhen die Verbrauchersicherheit und stärken die Markenbindung.

## Geräte



### Tragbares Spektralfotometer mit Kugelgeometrie

Misst Farbe mit und ohne Auswirkung auf Oberflächeneffekte, wie Glimmer, Sparkle und Reflexion.



### Tragbares Spektralfotometer mit 45°/0°-Geometrie

Nimmt Dichte- und Farbmessungen auf regulären und matten Oberflächen vor.



### Tischspektralfotometer mit Kugelgeometrie

Nimmt Reflexions- und Transmissionsmessungen auf lichtundurchlässigen, transparenten und lichtdurchlässigen Proben vor.



### Berührungslos arbeitendes Tischspektralfotometer mit 45°/0°-Geometrie

Misst Farbe auf Oberflächen mit Streulichteffekt, wie Papier und Festkörpern, die keine Winkelwirkung haben.



### Mehrwinkel-Spektralfotometer

Misst Effektlacke zur vollständigen Charakterisierung von Farbe, Sparkle und Coarseness.

## Software



### Rezeptiersoftware

Ermöglicht eine bessere Farbabstimmung mit weniger Arbeitsschritten und Korrekturen aufgrund des branchenweit intelligentesten Rezeptiersystems.



### Software zur Qualitätskontrolle

Sorgt durch anpassungsfähige und konfigurierbare Softwareoptionen für einheitliche Farben innerhalb der Lieferkette.



### Software zur Qualitätssicherung

Kommuniziert präzise Farb- und Druckspezifikationen innerhalb der Verpackungs- und Drucklieferkette.



### Digitale Standards

Ermöglichen die digitale Spezifikation und Kommunikation von Farbstandards an alle Akteure innerhalb der globalen Lieferkette.



### Software zur Optimierung der Geräteleistung

Prüft und optimiert die Leistung von Farbmessgeräten zur Verringerung von Abweichungen zwischen Geräten.

## Visuelle Beurteilung



### Licht-/Abmusterungskabine

Simuliert nahezu jede Beleuchtungsumgebung zur visuellen Prüfung der Farbpräzision und -integrität.



### Tools zur Analyse der Farbwahrnehmung

Analysieren die Farbwahrnehmung und -unterscheidungsfähigkeit von Personen mit einfach zu verwaltenden Tests.

Komplettlösungen zur Herstellung von Life Science-Produkten und zugehörigen Verpackungen mit präzisen Farben und zur Einhaltung aller Vorschriften

Anwendung												
Kunststoffe	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Gele	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Kapseln	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Flüssigkeiten	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Pulver	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Verpackungen	✓	✓				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



## Kunststoffe

Rezeptur und Herstellung von Markenfarben innerhalb der Toleranzen für Medizinprodukte aus Kunststoff und Verpackungsmaterialien

## Gele, Kapseln, Flüssigkeiten und Pulver

Rezeptur, Herstellung und Kontrolle konstanter Farben zur Markenerkennung und Verbrauchersicherheit



## Verpackungen

Konstante Farbgebung bei mehreren Verpackungsarten, einschließlich transparenter, lichtdurchlässiger und Metallic-Substrate

Gele, Kapseln, Flüssigkeiten und Puder

## Sorgen Sie durch präzise Markenfarben für Verbrauchersicherheit

Präzise Farbgebung ist notwendig zur Gewährleistung der Verbrauchersicherheit und zur Minimierung des Fälschungsrisikos. Allerdings ist eine einheitliche Farbgebung bei verschiedenen Life Science-Produkttypen und Materialien ein schwieriges Unterfangen. Digitale Farblösungen ermöglichen Herstellern die effektive Kommunikation mit Markenartiklern sowie die effiziente Rezeptierung, Herstellung und Kontrolle der Farbe von Life Science-Produkten.

L\*: 76,70 a\*: 31,46 b\*: 51,26

### Farbrezeptierung

- Genaue Farbrezeptierung zur Einhaltung der kundenseitig vorgegebenen Standards
- Einhaltung engster Toleranzen
- Verarbeitung von Farbdaten zur Gewährleistung optimal aufeinander abgestimmter Farben



### Qualitätskontrolle

- Messung und Kontrolle von Metallic-Proben
- Präzise Farbmessungen trotz Interferenzpigmenten
- Einheitliche Messung auf Basis eines Standards und zuverlässige Farbqualitätskontrolle mit vollständiger Protokollierung
- Elektronische Verfolgung der Einhaltung regulatorischer Anforderungen



### Visuelle Qualitätskontrolle

- Objektive Entscheidungen durch Pass/Fail-Anzeige
- Standardisierte Licht- und Betrachtungsbedingungen
- Insgesamt höhere Produktqualität



## Medizinprodukte aus Kunststoff

# Rezeptur und Herstellung von präzisen Markenfarben für Medizinprodukte aus Kunststoff

Da die weltweite Marktnachfrage nach hochwertigen Medizinprodukten ständig steigt, müssen Hersteller in der Life Sciences-Branche für die präzise Farbgebung von sicheren und wirksamen Produkten sorgen. Doch da medizinische Polymere unterschiedlich sein können, ist die Farbkontrolle ein schwieriges Unterfangen. Komplettlösungen von X-Rite ermöglichen die Herstellung farbpräziser Produkte und die elektronische Verfolgung der Einhaltung aller Vorgaben und der Markenintegrität – unabhängig von der Opazität, Lichtdurchlässigkeit oder Struktur, Spezialeffekt-Zusatzstoffen und vielem anderen mehr.

L\*: 39,50 a\*: 0,21 b\*: -46,32

### Farbrezeptierung

- Einhaltung engster Toleranzen
- Verarbeitung von Farbdaten zur Gewährleistung optimal aufeinander abgestimmter Farben
- Genaue Farbrezeptierung zur Einhaltung der kundenseitig vorgegebenen Standards



### Qualitätskontrolle

- Einheitliche Messung auf Basis eines Standards und zuverlässige Farbqualitätskontrolle mit vollständiger Protokollierung
- Präzise Farbgebung auf opaken, lichtdurchlässigen und strukturierten Kunststoffen
- Absolut präzise Farbmessungen



### Visuelle Qualitätskontrolle

- Vermeidung von menschlichen Fehlern und Ausschuss aufgrund von Reklamationen und Nacharbeit
- Schnellere Markteinführung
- Insgesamt höhere Produktqualität





## Verpackungen

# Einheitliche Markenfarben vom Design bis zum Verkaufsregal

Studien belegen, dass die Verbraucher Arzneimittel an der Farbe erkennen und dass Farbe ein wichtiger Faktor für das Markenvertrauen ist. Zur Gewährleistung der Sicherheit, Authentizität und Konformität zwischen allen Anwendungen, einschließlich Flüssigkeiten, Gelen, Pulvern, Kunststofffolien, Kapseln und Verpackungen, müssen Markenartikler Farben an allen Fertigungs- und Verpackungsstandorten weltweit überwachen und ein Compliance-Protokoll für elektronische Aufzeichnungen erstellen. Mit einer digitalen Farbkomplettlösung von X-Rite können Markenartikler präzise Farbstandards für Life Science-Produkte und Verpackungen festlegen sowie globalen Herstellern und Druckdienstleistern ihre Farbtoleranzen und -erwartungen zuverlässig mitteilen.

Pantone 2464 C

### Rezeptierung

- Auf Anrieb richtige Farb-  
abstimmung für die geplanten  
Betrachtungsbedingungen
- Berücksichtigung der Substratfarbe  
zur Rezeptierung der richtigen  
Druckfarben
- Zeiteinsparung und Ausschuss-  
minimierung durch Wiederverwen-  
dung vorhandener Sortimente  
und Rezepturen



### Qualitätskontrolle

- Zusammenarbeit aller Akteure  
zur Einhaltung der gleichen  
erreichbaren Standards
- Erstellung von umfassenden  
Produktionsberichten zur Erkennung,  
Evaluierung und Ausschöpfung  
von Verbesserungsmöglichkeiten
- Nahtlose Kommunikation der  
Ergebnisse der Qualitätskontrolle



### Erstellung von Berichten

- Im Ergebnis eine Zahl, die  
den Grad der Konformität mit  
einer Spezifikation widerspiegelt
- Wahrung der Farb- und Druck-  
qualität im Schichtbetrieb an  
mehreren Standorten
- Optimale Nutzung vorhandener  
Investitionen in allen Produktions-  
bereichen



# Gründe für Ihre Zusammenarbeit mit uns

## Risikominimierung und Schutz Ihrer Investitionen

Für höchste Farbpräzision müssen Ihre Investitionen in Farbsysteme regelmäßig gewartet werden. Die von X-Rite angebotenen Service-Pakete gewährleisten, dass Ihr Gerät nach dem Verlassen unseres Werks immer in einwandfreiem Zustand ist und fehlerfrei arbeitet, damit Sie die Farbvorgaben Ihrer Kunden einhalten können.

### Serviceplan-Optionen

	Premium	Certification Plus	NetProfiler Plus	Protective	Basisgarantie
Reparatur von defekten Produkten (Arbeitskosten und Teile)	✓	✓	✓	✓	✓
„Break-Fix“-Schutz (Arbeitskosten und Teile)	✓	✓	✓	✓	
NetProfiler – Lizenz und Farbstandards	✓		✓		
Jährliche vorbeugende Wartung (Inspektion und Reinigung)	✓	✓			
Support per E-Mail und Telefon	✓				
Expressversand	✓				

## Investieren Sie in Ihr wichtigstes Kapital – Ihre Mitarbeiter!

Unsere Farbschulungen und Lernangebote sind auf Ihre Bedürfnisse, Termin- und Budgetplanung individuell zugeschnitten. Unser Schulungsangebot umfasst Kurse für Anfänger und Fortgeschrittene, die unterschiedlichen Lernstilen gerecht werden. Sie sollen Ihnen helfen, Ihr Farbwissen zu erweitern und Ihren Farbworkflow zu optimieren.

### Schulungs- und Service-Optionen

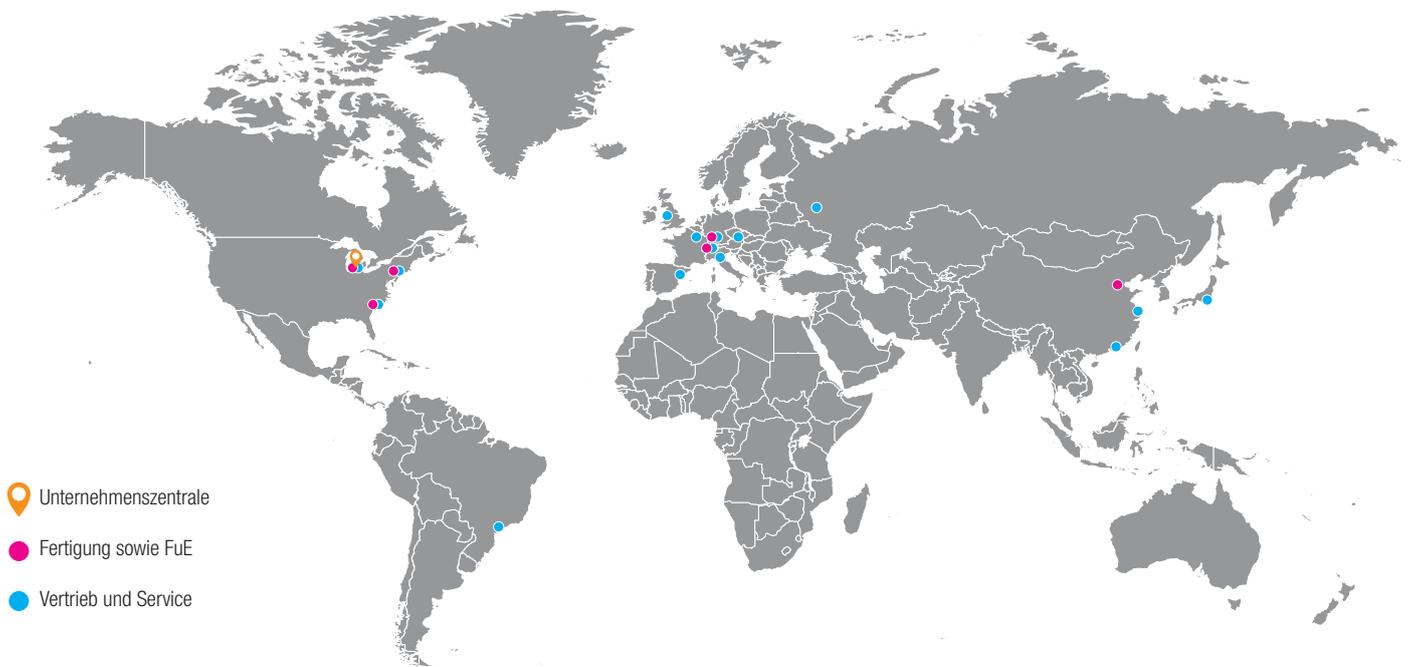
- Präsenzschulung
- Individuelle Beratung
- Schulung vor Ort
- Farbworkflow-Audit
- Online-Schulung
- Seminar

**„Farben haben einen hohen Erkennungswert für Markenprodukte, auf den sich die Verbraucher verlassen. In der Life Science-Branche ist die strikte Einhaltung der Farbvorgaben keine Option, sondern ein Muss und muss verfolgt werden. Deshalb haben wir die „Aufbewahrung elektronischer Aufzeichnungen“ in ColorCert zur Unterstützung von Kunden integriert, die die Anforderungen von CFR 21 Teil 11 einhalten müssen oder in einem anderen regulierten Umfeld tätig sind, in dem Prüfungen und Zugriffskontrolle erforderlich sind.“**

**— Christine G.  
BRAND GLOBAL STRATEGIC ACCOUNT MANAGER**

# Wir sind Farbexperten.

Wir sind uns darüber im Klaren, dass großartige Farbqualität ein Gütesiegel ist und dass Sie für Ihren geschäftlichen Erfolg auf konstante, verlässliche Farbgebung angewiesen sind. Farbfehler können an vielen Stellen im Workflow und in der Lieferkette auftreten. Daher sollten Sie nichts dem Zufall überlassen. Dabei können wir Ihnen helfen. Durch die Verbindung von Kunst und Farbwissenschaft sorgen wir für ein Höchstmaß an Farbintegrität, damit sich Ihre Produkte – und die Produkte Ihrer Kunden – erfolgreich im Markt behaupten.



## Komplettlösungen

Unsere Lösungen decken den gesamten Workflow – vom Design bis zur Produktion – ab und sind Ihr Garant für optimale Farbqualität.

## Innovation

Wir schließen die Lücke zwischen innovativen Ideen und praktischer Umsetzung, zwischen Farbe und Erscheinungsbild. Wir ebnen den Weg, damit Sie Ihren Farbworkflow optimieren können.

## Erfahrung

Mit mehr als 60-jähriger Erfahrung in Sachen Farbe erstreckt unser Know-how auf zahlreiche Branchen.

## Leidenschaft

Unsere passionierten Farbexperten legen größten Wert auf zuverlässigen Support und hochwertige Schulungen.

Setzen Sie sich telefonisch unter **00 800 700 300 01** mit uns in Verbindung. Oder besuchen Sie uns im Internet unter **www.xrite.com**.

X-Rite Incorporated  
4300 44<sup>th</sup> St. SE, Grand Rapids,  
MI 49512, USA

©2021 X-Rite Inc. – Alle Rechte vorbehalten.  
Änderungen am Design und/oder an den Spezifikationen vorbehalten.

Bestellnr. L7-748-DE (03/21)  
Life Sciences-Produktbroschüre