

爱色丽：不断创新的一站式色彩解决方案

X-Rite: Innovation of Color Management Solutions Never Ceased

文 | 本刊记者 丁 龙

作为纺织领域内色彩管理方案的供应商，爱色丽公司自1958年成立以来已经为客户带来了诸多解决方案。目前爱色丽公司已经收购了GretagMacbeth公司以及Pantone公司，成为全球颜色科学技术的领导企业，拥有纺织印染行业最为完整、专业的色彩解决方案。纺织服装行业供应链的绝大部分环节，从设计开始，到纺织、染色、印花以及成衣，都可以从爱色丽公司找到适合自己的产品和系统。

从人工对色必备的标准光源灯箱、成品检验用的便携式测色仪，到实验室专业应用的台式高精度分光光度仪；从国际零售商跨国采购指定的品牌软件，到功能强大的配色软件，以及获得大奖的互联网自动校准软件，爱色丽全新纺织色彩一站式解决方案实现了色彩交流的国际化。

在2011年上海国际纺织工业展览会上，爱色丽公司首次推出了一台便携式多功能分光光度仪X-Rite Color i™ 52，在色彩测量领域又前进了一大步。本刊记者在展会期间采访了爱色丽公司纺织部中国区业务经理吴重亮先生。

最为轻便的新一代多功能台式分光光度仪

面对居高不下的企业成本，爱色丽公司针对中低端纺织服装企业推出了一台便携式多功能分光光度仪。外形轻巧，性能强大，性价比极高。据吴重亮先生介绍，该产品可测定不同材料、尺寸、形状、纹理及透明度的样品，并保证测量结果的一致性，同时测定颜色和外观可增加准确度。该装置使用时可采用手持测量，也可组装成小型台式仪器。启用NetProfiler3系统可确保数据的稳定和精确。与Color iTextile软件配合使用，可优化配色过程，降低成本，提高准确度。



X-Rite Color i™ 52的优点主要包括：

功能完备 —— 可提供手持式或台式操作模式，可选的台式支架能保证稳定、持续地测量；配置了远程端口控制测量选项，使用更方便；

极高的性价比 —— 与常规的台式分光光度仪相比，X-Rite Color i™ 52价格竞争力极强；

操作便捷 —— 可视 (LED) 指示器和音频状态指示器，随时提示操作情况；

测量方法更完备 —— 借助下调后翻式定位板和远程端口控制测量，可轻松测定处理难度高的样品；

可测定的样品种类和尺寸更广 —— 可测定尺寸 ≥ 14 mm的纸张、塑料、织物以及各种坚硬表面的样品；

读取迅速、准确 —— 标准平整样品以及形状复杂样品的测定时间均为 2 s；

性能可靠 —— 全面的测定方式，可测包含镜面反射 (颜色) 以及排除镜面反射 (外观)，以确定镜面因素的影响；

测定结果一致 —— 杰出的兼容性，确保各种仪器组合的颜色控制具有极高的一致性；

启用NetProfiler3 —— 机载系统优化仪器性能，还可实现远程认证；

无缝衔接 —— 与现有爱色丽分光光度仪操作方式相同。

吴重亮先生表示，X-Rite Color i™ 52可以同时连接现有的iQC、iMatch软件及纺织行业全新软件iTextile，而且支持与其他品牌分光光度仪的数据转换。

相较于定位中低端客户群体的X-Rite Color i™ 52，吴重亮先生介绍说：“爱色丽公司的其他台式分光光度仪如Color i7、Color i5等定位于中高端客户，其中Color i7是目前爱色丽公司最为先进的台式分光光度仪。”

作为一台标准级仪器，Color i7保证可靠的全球数字化工作流程，在仪器未经校准或者超出性能范围时阻止色彩测量。Color i7内嵌NetProfiler® 系统，可以监控仪器性能，

并可通过互联网进行优化和认证,无需其他附加服务,还可自动追踪色彩校正文件的生成时间,并在需要重新校正时通知用户。该仪器拥有完善的自动配置简化设置并消除测量错误。因为系统可自动进行配置,所以实际操作中不可能采用错误的测量结果。另外,每次测量还会包含一个“数字签名”,来验证仪器的状态。Color i7的4个测量孔径,可用于反射和全透射以及直接透射测量,用来测量不同大小的样品。仪器还可以水平或垂直摆放,这样可以测量不同大小、不同形状、不同透明状态的各种样品,增加了测量灵活性。远程读取按钮允许用户直接在Color i7仪器上触发测量并将数据识别为标准或是试样测量。视频和预览功能允许用户验证样品测量区域,在加速测量的同时避免错误。与爱色丽软件结合使用时,被测量样品区域的图像还可被保留存档。



Color i7台式分光光度仪

色彩供应链管理 (CSM)

色彩信息的管理、准确获取、传递和重现,相信是服装及面料设计师和基层技术人员最为头疼的环节之一。买手对颜色准确性的高要求,越来越多的颜色和越来越高的工艺要求,都在拖产品的交期的后腿。现在很多品牌商正在不断减少产品生产周期以求获得更高的市场份额,这意味着生产商需要同时管理不断增加的颜色种类和各种交叉季节产品。因此,将责任点和批准点分配到供应链的各个环节是十分必要的。

爱色丽公司CSM涉及到纺织服装供应链的多个环节。对于客户而言,CSM意味着控制其供应链,推动并加快产品上市速度,同时降低生产成本,提高产品质量和效益。关于色彩供应链,吴重亮先生做了具体详实的介绍。

对于产品经理和品牌拥有者来说,他们可以集中进行色彩控制及数据管理,保持颜色的可追溯性及自动数据关联,将色彩规格准确地分配给更多区域的更多供应商,同时优化工作流程可将制造过程中的色彩变化降至最低并查看和分析色彩批样活动,监测关键日期,并跟踪决策点,找出在具体颜色和基底方面最成功的销售商。

对于设计师而言,意味着可将色彩元数据嵌入到设计当中,以确保设计得以准确再现,同时使用视觉标准和数字标准,并将两种标准在整个供应链内进行共享。

对于供应商而言,可以将关键的色彩请求及提交参数归入一个可方便转移的单独文件中,从而降低拒收及返工并且可自动地无缝移除由不同分光光度仪类型及型号导致的测量差异。

对于生产厂家而言,全套的色彩质量控制及分析工具,可管理大量数据,或放大数据进行详细分析。借助开放式工作报告,用户可查看色彩请求状态,并配合并行的业务流程,自动满足多个供应链的要求。

精确色彩控制的进阶之选 —— Color iQC/ Color iMatch

Color iQC软件是爱色丽企业颜色管理计划下品质控制的组件之一,旨在以工业用户为基础,提供合适的软件和硬件工具,为各个层级的客户及整条供应链提供精确简易的色彩管理方案。



Color iQC色彩质量控制软件

Color iQC/Color iMatch质量控制/配色软件经过配置可以支持CSM工作流程,使参数设定者和供应商的提交过程更为顺畅便捷。

吴重亮先生指出,经过改进的Color iQC改善了质量控制视窗,可以将多个色样打包提交,进行方便、直观的处理。基于XML的色彩交换格式,可在确保可靠的色彩再现的同时,在整个供应链内跨设备、跨程序、跨地区进行规范准确的色彩信息通讯和传递。成像功能有助于用户对电子提交方式发送的图片进行捕捉、关联、自动传输、自动接收和查看。固定程序标签允许用户更好地从供应链两端组织、召回和管理色彩提交流程。数据库报告功能使客户无需预先将数据加入工作程序,即可方便地对数据库内的大量数据进行组织、查看并生成报告。对数据库检索程序进行了优化,可动态提升检索大量数据时的效率。工作管理功能可轻松将数据库用作用户的主存储器,而且在为多项作业保存信息方面,降低了依赖性。 CTL