Caso de Investigación

KONICA MINOLTA | SENSING AMERICAS

EL ESTÁNDAR EN LA MEDICIÓN DE COLOR

Desde Abajo

Pruebas de color rápidas y fáciles

Como fue visto en Snack Food & Wholesale Bakery

Cuando Pepperidge Farm instaló el medidor de contraste de horneado BC-10 de Konica Minolta Sensing, la medición del color de los productos de panadería se volvió algo muy sencillo. Según Mike Davis, tecnólogo de panadería en Pepperidge Farm, la evaluación del color a simple vista no es tan fácil como muchos panaderos caseros podrían pensar, de hecho, él dijo que fue un gran reto.

La comprensión del color visual, Davis explica, se ve afectada por factores que van desde las condiciones de iluminación de la planta, hasta el ángulo de observación y percepciones individuales. Antes de que la panadería comenzara a utilizar los medidores, los trabajadores determinaban un "color aceptable" en comparación con un color de una fotografía del producto horneado. Aunque las fotos fueron tomadas con cuidado, y bajo condiciones especiales de iluminación, Davis dice que la evaluación real del producto era problemática.

> "Hasta de que nos enteramos del instrumento Minolta BC-10 no habíamos encontrado un lector de color con precisión y económico para los productos horneados."
>
> *-Mike Davis, Pepperidge Farm*

La fatiga, las preferencias personales, la variación individual del color en la visión y hasta la edad de una persona pueden afectar el juicio del color.

"Hasta de que nos enteramos del instrumento Minolta BC-10 no habíamos encontrado un lector de color con precisión y económico para los productos horneados." Notas de Davis. Añadió que, Pepperidge Farm, reconoció que un color uniforme y la apariencia son muy importantes para los consumidores.

El medidor portátil Konica Minolta, operado con baterías permite a la panadería juzgar subjetiva y consistentemente los productos a través de las plantas de producción.

El departamento de publicidad desarrolla cifras aceptables para el estándar del contraste de los colores y las envía numéricamente a cada planta, lo que garantiza un color uniforme en todos los productos de Pepperidge Farm. Los medidores están actualmente en uso tanto en la sede de Pepperidge Farm como en ocho plantas de producción.

Pepperidge Farm ahora utiliza las unidades de contraste de horneado (BCU), con una escala calibrada para que la diferencia de 0.1 BCU corresponda a una diferencia perceptible. El medidor BC-10 también provee el horneado con el espacio de color comúnmente utilizado CIE L*a*b* y el sistema de escala, midiendo luminosidad/brillantez en unidades de la más oscura, 0, a la más iluminada, 100.

En lugar de evaluar visualmente un producto a medida que sale de la línea de un horno, los operadores simplemente colocan el medidor de mano en los productos horneados y obtienen una cifra, indicada por un tono y una señal LCD roja. Los elementos dentro de las cifras aceptables de BCU son aprobados, mientras que otros son rechazados.

El medidor también tiene memoria para 16 mediciones numéricas y puede mostrar una lectura alta, baja y mediana. Una interfaz RS232 permite que las fechas se exporten a archivos informáticos. Davis dice que las medidas son particularmente útiles para los productos cuyo sus perfiles de sabor dependen mucho con la medida de color.

101 WILLIAMS DRIVE RAMSEY, NJ 07446 • SENSING.KONICAMINOLTA.COM.MX
NÚMERO GRATUITO EE.UU. (888) 473-2656 • NÚMERO SIN CARGO EN MÉXICO +01 (800) 847-4624