

# Paper Mill de Austria reduce los tiempos de transmisión en un 50 % y logra un ROI de 3 meses con las soluciones en la línea de X-Rite



En la industria competitiva de hoy en día, las fábricas de papel deben gestionar muchos desafíos que vienen de una gran variedad de materiales, incluido el papel reciclado y materias primas no homogéneas. Además, enfrentan requisitos del cliente cada vez más complejos y las iniciativas de sostenibilidad global.

Este conglomerado austríaco prominente, que se especializa en la producción de papel a través de sus subsidiarias, se esfuerza constantemente por la innovación y eficiencia. Con un fuerte enfoque en el reciclado y una historia arraigada en la producción de papel, la fábrica estaba buscando formas de modernizar las operaciones para producir de manera eficiente cartón revestido de alta calidad, optimizar los costos operativos y seguir siendo competitiva y sostenible.



**Industria:**  
Paper Mill Global



**Ubicación:**  
Austria

---

*"Con semejante aumento en la producción y la satisfacción del cliente, la inversión en el sistema de gestión del color en la línea se justifica por completo. El control exacto del color (en línea) nos permite cumplir con precisión los valores de  $L^*$ ,  $a^*$ ,  $b^*$  predefinidos y lograr valores de  $\Delta E^*$  de 0,1 a 0,2. Requiere muy poco esfuerzo de mantenimiento".*

**Director Técnico**  
Paper Mill - Alemania

---

## Desafío

1. La fábrica de papel de la empresa estaba equipada con dos máquinas viejas. Preparar la línea y cambiar los tonos llevaba tiempo, y las desviaciones del color aparecían de la nada.
2. Para verificar que los colores estuvieran dentro de las especificaciones, los operadores sacaban una muestra para medir en el laboratorio después del cambio de carrete. Si el color estaba fuera de las especificaciones, se tiraba todo el rollo porque no había forma de saber cuándo se había empezado a desviar el color. Cada rollo desperdiciado generaba costos de reproducción y menos productividad de la máquina.
3. La fábrica necesitaba un sistema avanzado para la medición del color en la línea, pero no tenía el presupuesto para reemplazar las máquinas.

## Solución

Comprender los requisitos del cliente fue crucial: Integrar un sistema nuevo sin interrupciones en los equipos existentes para garantizar la precisión, reducir los costos y mejorar la calidad del producto. X-Rite, el líder mundial de la medición del color en la línea y el control del color de circuito cerrado, presentó una solución completa de medición y control del color personalizada.

- Un espectrofotómetro de mesa sin contacto;
- Un marco personalizado para posicionar el dispositivo sobre el rollo de papel;
- Un software de control de calidad para supervisar y ajustar el color a lo largo de toda la tirada.

La solución de circuito cerrado en la línea de X-Rite sirve como un sistema de alerta temprana. Si el color comienza a desviarse, alerta al operador del cambio de tono y ajusta de manera automática las bombas de tinturas para que el color vuelva a estar dentro de la tolerancia. También ofrece puesta en marcha automática y cambios de tonos para minimizar aún más la intervención del operador.

X-Rite ofreció esta solución completa junto con un proceso de instalación directo que solo requirió un tiempo de inactividad de la máquina de 2 horas.

## Conclusión

La estrategia innovadora de X-Rite para la medición del color no solo abordó los desafíos inmediatos de la fábrica de papel, también posicionó a la empresa para un éxito a largo plazo en la competitiva industria de producción de papel. La colaboración sirve como un testimonio del poder de las asociaciones estratégicas y de la tecnología de vanguardia para impulsar la eficiencia, calidad y rentabilidad.



## Resultados

La solución de circuito cerrado en la línea de X-Rite proporcionó beneficios sustanciales con excelentes resultados:

1. El logro de las especificaciones técnicas para que la fábrica pudiera seguir usando sus máquinas viejas.
2. La eliminación de los errores comunes de los operadores, errores en la línea costosos y reelaboraciones con cambios de tonos automáticos.
3. Un retorno de la inversión (ROI) rápido con un impacto financiero inmediato.
4. Un ahorro anual de aproximadamente \$ 200.000 en desperdicio de tinturas.
5. Reducción de los tiempos de transmisión en un 50 % para una eficiencia operativa general.
6. Calidad del producto mejorada para satisfacer los altos estándares de la empresa y exceder las expectativas de los clientes.