**CASO PRÁCTICO DE CLIENTE  
  
  
Mex, Suiza, 22 de agosto de 2024**

**Unit NV consigue una producción más eficiente con una alta calidad constante gracias a BOBST EXPERTFOLD, ACCUBRAILLE y HANDYPACK GT**

Unit NV, una empresa familiar que presta servicio al mercado europeo desde hace 25 años, ha experimentado un crecimiento notable en los últimos seis años y ha desarrollado una reputación envidiable en los sectores de los envases farmacéuticos y fitofarmacéuticos.

Con sede en Kontich (Bélgica), su objetivo es aumentar su capacidad y agilidad de producción para los pedidos que recibe, para lo cual ha invertido en una plegadora-encoladora BOBST EXPERTFOLD 50 con dos destacados módulos en línea, ACCUBRAILLE y la mesa de recogida semiautomática HANDYPACK GT.

Lissa Vanmechelen, directora general de Unit NV, lo explica así: «El sector farmacéutico depende de una combinación de velocidad y calidad. Nuestros clientes exigen entregas rápidas y, además, todos y cada uno de los productos que fabricamos debe ser perfecto. Elegimos EXPERTFOLD 50 para nuestro plegado y encolado porque nos ofrece el rendimiento que necesitamos, con la versatilidad necesaria para ampliar nuestras capacidades en toda la industria farmacéutica.

«Esta inversión también nos ha servido para algo crucial: simplificar nuestros procesos y reducir la presión en nuestro equipo. Antes producíamos los envases con braille por separado en nuestras máquinas de troquelado o los sub-contratábamos cuando hacía falta. Pero queríamos producirlos en línea como parte de nuestro proceso de plegado.»

La gama de plegadoras-encoladoras EXPERTFOLD puede producir una cantidad impresionante de estilos de cajas a velocidades de hasta 450 m/min. Es ideal para convertidores que manejan grandes volúmenes, ya que ofrece una productividad excelente y una alta calidad constante. Gracias a la interfaz intuitiva del sistema de control HMI SPHERE, EXPERTFOLD es totalmente compatible con BOBST Connect. Esta plataforma en la nube desempeña un papel fundamental en la optimización de procesos, permite un intercambio de datos fluido entre las máquinas y encadena todo el proceso, desde el PDF del cliente hasta el producto terminado.

La gama EXPERTFOLD, con su tecnología BOBST versátil, permite a los convertidores de embalajes llevar otros procesos en línea incorporando módulos adicionales. Uno de estos procesos, el grabado Braille, era importantísimo para Unit NV en el sector farmacéutico.

«Para conseguir una mayor eficiencia, queríamos incorporar la producción de Braille en línea —prosiguió Lissa—. Antes lo hacíamos con nuestras troqueladoras, y algunos de los trabajos los teníamos que subcontratar. El módulo ACCUBRAILLE de BOBST, que tenemos tanto a la izquierda como a la derecha, resuelve el problema integrando todo el proceso en línea. Podemos grabar Braille en nuestros cuatro paneles de cartón, incluso en la dirección de procesado y la calidad es fantástica.»

La máquina ACCUBRAILLE patentada puede grabar hasta 8 líneas de braille, incluso con grabado transversal, con una introducción suave de poses sin puntos. Los operadores ahorran tiempo gracias a este sistema de montaje rápido con herramientas y el ajuste monitorizado de la altura de los puntos proporciona una ergonomía excelente para el usuario.

Para aumentar la eficiencia en la línea, Unit NV también ha invertido en el periférico HANDYPACK GT de BOBST a la salida. La tabla de recogida semiautomática aumenta la productividad de las plegadoras-encoladoras con una recogida sencilla del cartón, incluso con un recuento mínimo por el personal. Además de reducir la presión que suponen las tareas manuales para la plantilla, Unit NV descubrió una ventaja adicional, y es que con HANDYPACK podía controlar mejor el número de envases terminados que se creaban.

Lissa añadió: «La tecnología es fácil de configurar y su manejo es sencillo. Además, la formación y el soporte que recibimos de BOBST son excelentes. Con EXPERTFOLD 50 y las soluciones ACCUBRAILLE y HANDYPACK que tenemos implantadas, estamos viendo un aumento de la velocidad de producción de en torno al 25 %. Es una gran ventaja contar con ellas en un mercado competitivo y nos permite hacer más a diario. Lo que queríamos lograr con nuestra inversión era integrar la mayor cantidad posible de procesos en línea y conseguir más en una sola pasada. Ahora podemos hacerlo, y nuestra configuración en línea nos brinda más agilidad para hacer cambios o solucionar errores, así que la calidad de lo que producimos es fantástica.»

FIN

**Acerca de BOBST**

Somos uno de los proveedores líderes a nivel mundial de equipos y servicios para el procesamiento, la impresión y la conversión de sustratos en el sector de las etiquetas, los embalajes flexibles y el cartón plegado y ondulado.

Fundada en 1890 por Joseph Bobst en Lausana (Suiza), BOBST está presente en más de 50 países, cuenta con 21 plantas de producción en 12 países y emplea a más 6 300 trabajadores en todo el mundo. La compañía registró una facturación consolidada de 1.960 mil millones de francos suizos durante el ejercicio finalizado el 31 de diciembre de 2023.

**Contacto prensa:**

Gudrun Alex  
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: [gudrun.alex@bobst.com](mailto:gudrun.alex@bobst.com)

**Follow us:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)   
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)   
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)