**COMUNICADO DE PRENSA**

**Bogotá, 14 de julio de 2023**

**Las inversiones en capacidad son solo la punta del iceberg para Minipak, ya que muestra calidad y competitividad en la industria de envases flexibles**

Minipak se destaca por su innovación y eficiencia, al invertir constantemente en personas, procesos y los mejores equipos de su clase.

Fundada en 1976, Minipak S.A.S. es uno de los mayores fabricantes de materiales flexibles en Colombia, sirviendo a toda América con empaques flexibles de alta calidad. Minipak ha experimentado un crecimiento significativo a lo largo de los años y actualmente tiene una facturación superior a USD 125 millones, gracias a una destacada estrategia de inversión en sus dos plantas en Colombia. También hay un fuerte enfoque en garantizar que sus 800 empleados tengan las mejores habilidades para proporcionar a los clientes las soluciones de mayor rendimiento.

Minipak comenzó ofreciendo películas impresas de alta calidad a la industria de la confitería. Desde su creación, las necesidades y desafíos de los clientes siempre han estado en mente para crear una estrategia de crecimiento que ahora coloca Minipak como un jugador líder en el mercado. A lo largo de los años, el enfoque y las inversiones de la compañía les han permitido ingresar a nuevos mercados con productos más sofisticados, incluidos chocolates, bocadillos, alimentos, alimentos para mascotas, cuidado personal e incluso aplicaciones industriales.

"El nivel de inversión, que representa hasta el 15% de la facturación de Minipak, está dirigido a equipos de última generación, la mejor tecnología disponible y servicios técnicos confiables para entregar una operación eficiente y competitiva", dice Humberto Portilla, vicepresidente de producción de Minipak. La inversión continua también ha permitido a la empresa ampliar su alcance geográfico: hoy en día, la compañía exporta más del 70% de lo que produce a más de 35 países de todo el mundo.

Como empresa que se esfuerza por la calidad, no es de extrañar que Minipak tenga una larga historia con la tecnología de huecograbado BOBST. Primero estableció una relación con Cerutti, que fue adquirida por BOBST en 2021, y luego continuó invirtiendo en su tecnología. Actualmente, la empresa cuenta con 7 prensas de huecograbado BOBST entre sus activos y está a punto de instalar una nueva.

Además de comprar los mejores equipos de su clase, Minipak también invierte en el mantenimiento de sus activos para garantizar un rendimiento óptimo en todo momento. Recientemente, la empresa invirtió en una actualización de su impresora de 10 colores con laminación en línea, la prensa huecograbado BOBST RS 6003 HS. El resultado fue un aumento en la producción del 20%, trabajando a velocidades de hasta 600 m / min con una mayor automatización y protección contra el tiempo de inactividad no planificado de la máquina.

"Poder convertir aplicaciones de cold seal a la velocidad máxima de los materiales convencionales era imprescindible para nosotros, ¡y el trabajo conjunto de BOBST y el equipo de Minipak lo hizo posible!", dice Humberto.

Sin embargo, el aumento de la capacidad no fue suficiente para satisfacer el aumento de la demanda, lo que llevó a la empresa a considerar invertir en más capacidad. La decisión natural fue comprar una nueva prensa de huecograbado BOBST MASTER RS 6003 de 9 colores.

"Dos razones principales explican nuestra decisión por la maquinaria BOBST: la primera es la propia marca. La marca BOBST resuena entre las principales grandes corporaciones como la última tecnología en la industria, por lo que cuando evalúan a proveedores como nosotros para sus productos envasados, la marca BOBST en la placa de identificación del equipo es una ventaja. En segundo lugar, desde una perspectiva interna, está la confiabilidad y la reproducibilidad, que garantiza que entreguemos una calidad constante a nuestros clientes", dice Portilla.

Las recientes inversiones no solo respaldan la expansión geográfica de Minipak, sino que también proporcionan a la empresa la calidad y el rendimiento necesarios para ofrecer productos más sofisticados a los clientes, especialmente aplicaciones de cold seal.

"Mejorar nuestra capacidad con un mayor grado de tecnología, ha sido clave para nosotros para ganar nuevos negocios significativos en todo el mundo, principalmente en productos más sofisticados. El movimiento hacia aplicaciones de cold seal es un buen ejemplo. Recientemente hemos sido evaluados por un productor líder mundial de chocolate, lo que solo fue posible gracias a esta capacidad", afirma el ejecutivo, mencionando algunos diferenciadores clave como la consistencia del color lograda por las características de registro de color y el control de tensión proporcionado por los servosistemas, que permite trabajar con materiales más delgados y complejos.

"También hay importantes ganancias logísticas, lo que nos permite entregar más rápido. Teniendo en cuenta una exportación a los EE.UU., actualmente nuestro principal mercado, podemos entregar en cinco a seis semanas. En algunos casos, ¡pudimos entregar en menos de dos semanas!", dice. Esto es especialmente importante en un momento en que las empresas son testigos de una alta presión sobre el costo del capital de trabajo y las tasas de interés.

La calidad, la sofisticación y las ganancias logísticas no son las únicas ventajas que logra Minipak. Todas estas ganancias también se traducen en una operación más sostenible, ya que puede lograr más con los mismos recursos. "Esto es especialmente importante teniendo en cuenta que estamos prestando servicios a grandes marcas globales en todo el mundo", afirma Portilla.

"Un proceso bien establecido, y la confianza en equipos que podemos operar más rápido, con el más alto grado de calidad y precisión, ahorrándonos mucho tiempo y recursos, en última instancia se traduce en menos desperdicio, menor consumo de energía y optimización de recursos, convirtiendo a Minipak en el proveedor de elección cuando se trata de sostenibilidad".

La tecnología y los procesos son dirigidos por personas, y esa es una fortaleza adicional de la empresa. A través del 'Proyecto Campus', un programa educativo creado por Minipak para sus empleados, actualmente 250 personas están estudiando para obtener un título universitario, en áreas que incluyen ingeniería, finanzas y logística. El objetivo es que todos los empleados se gradúen en unos cinco años. "Estamos hablando de ingenieros industriales, mecánicos y químicos, por ejemplo. Queremos servir al mercado de la manera más competente y calificada".

"Creo que todas esas cosas, tener las personas adecuadas, el equipo adecuado, la tecnología adecuada, inyectar mucho capital en investigación y desarrollo, y tener una estructura muy competitiva en términos de costos y plazos de entrega nos hacen muy optimistas sobre el futuro que tenemos por delante", concluye Humberto Portilla.

./.

**Leyenda de la foto:**

File Minipak\_GRV\_ROTO8\_A1.png: Operadores de prensa de Minipak frente a la prensa de huecograbado BOBST en la planta de producción del convertidor colombiano

**Minipak, 36 años de éxito**

Minipak realiza negocios de manera responsable y construye relaciones comerciales sólidas y duraderas que permiten a nuestros clientes la mejor imagen de sus productos, y de la empresa, ser su preferencia en el empaque, por lo que se mantiene en constante evolución para enfrentar los nuevos conceptos de producción limpia y producción sostenible, que la industria y nuestros clientes demandan.

Minipak se constituyó el 3 de agosto de 1976 con una plantilla de 14 personas, y hoy contamos con 800 personas que conforman un equipo estructurado para satisfacer las demandas internacionales tanto de grandes multinacionales como de pequeñas empresas, caracterizado por ser un equipo dinámico, bien cualificado, con un altísimo nivel de atención al cliente y excelentes tiempos de reacción.

**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 19 plantas de producción en 11 países y emplea a más 6 100 trabajadores en todo el mundo. La compañía registró una facturación consolidada de 1.841 mil millones de francos suizos durante el ejercicio finalizado el 31 de diciembre de 2022.

**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)