**CASO PRÁCTICO DE CLIENTE**

**Mex, Suiza, 21 de noviembre de 2024**

**Schumacher Packaging alcanza su máximo rendimiento con EXPERTFOLD 110 de BOBST**

**Schumacher Packaging produce** **una amplia variedad de embalajes de cartón compacto y ondulado para clientes en toda la industria. La empresa alemana utiliza la versión para comercio electrónico de la plegadora-encoladora BOBST EXPERTFOLD 110 para producir embalajes de transporte que cubren los requisitos del mercado en Europa.**

Schumacher Packaging Group, fundada en 1948, tiene su sede en Ebersdorf (Alemania) y es uno de los mayores fabricantes europeos de embalajes de cartón compacto y ondulado. Hendrik y Björn Schumacher son la tercera generación que dirige esta empresa familiar, con un total de 29 plantas de producción en Alemania, Polonia, la República Checa, Gran Bretaña y Países Bajos.

La empresa instaló recientemente dos EXPERTFOLD 110 en su versión para comercio electrónico en cada una de sus fábricas de Hauenstein y Schwarzenberg. «Estas plegadoras-encoladoras son máquinas de alto rendimiento sumamente flexibles que funcionan en tres turnos, las 24 horas del día, cinco días por semana. Con nuestras plegadoras-encoladoras EXPERTFOLD 110 resulta fácil cambiar entre cartón compacto y ondulado. Para nosotros, esto diferencia las máquinas BOBST de la competencia», explica Hendrik Schumacher, socio gerente de Schumacher Packaging GmbH.

La versión para comercio electrónico tiene dos características que la diferencian de la versión estándar. Para empezar, tiene un módulo GYROBOX que puede rotar las poses hasta 180º veces en cualquier dirección entre dos operaciones de plegado. En segundo lugar, la distancia recorrida por las cajas desde el encolado hasta la entrega es mayor. Así da tiempo a que se seque la cola, incluso con la máquina funcionando a gran velocidad. Las uniones resultantes garantizan la estabilidad necesaria de las poses.

**GYROBOX aumenta la fiabilidad**

«Estos últimos años ha aumentado la demanda de embalajes que requieren una rotación de 90º. Por eso hace cuatro años decidimos pasarnos al sistema GYROBOX de BOBST», comenta Schumacher.

Antes las poses tenían que golpear una barra de tope antes de ser rotadas. Pero este proceso estándar tenía una gran desventaja: cuanto más rápido funcionaban las máquinas, con más fuerza golpeaban las poses el tope mecánico. «Cuanto más ligero era el material y mayor la velocidad, menos fiable era el proceso mecánico», comenta Schumacher.

Sin embargo, GYROBOX rota la pose con total precisión sin detener el flujo de las cajas. Schumacher explica: «El módulo de giro BOBST garantiza un flujo uniforme del movimiento de las cajas en toda la máquina. El resultado es un proceso de plegado-encolado más controlado, menos sujeto a interrupciones. Por eso nuestras máquinas pueden funcionar a mayor velocidad, lo que redunda en una productividad mucho mayor. También hace que dependamos menos de los gramajes de los sustratos y de la robustez de las poses.»

**Una productividad prácticamente duplicada**

Otra ventaja es que las máquinas, incluida la GYROBOX, pueden configurarse muy rápido. «Solo se tarda unos minutos. Después de un cambio, la calidad sigue siendo igual de alta tanto en embalajes de cartón compacto como de cartón ondulado», explica Schumacher para describir la continuidad del proceso.

Una vez configurada la máquina, la empresa saca rápidamente otro trabajo sellable de la máquina. Para un convertidor activo en ambas industrias, esta es una gran ventaja. Las máquinas EXPERTFOLD 110 producen muy diversas tiradas de producción a precios competitivos. Partimos de cantidades de unas 3000 cajas, así que apenas hay límites.

Schumacher explica cómo prácticamente han duplicado su productividad: «Cuando las poses tenían que rotarse durante el proceso de plegado-encolado, conseguíamos producir hasta 120 000 cajas por turno. Con las nuevas máquinas, la producción neta es de 200 000 cajas por turno», cuenta Schumacher.

Además, al haber una mayor distancia entre el proceso de plegado y embalaje, la máquina puede funcionar más rápido y así el empaquetado de las cajas resulta menos estresante. El aumento de la distancia recorrida antes del empaquetado también reduce el ruido en esta fase de trabajo. Schumacher explica: «Lo mismo sucede con el proceso de plegado: cuanto mayor es la distancia de plegado, más tiempo tienen las máquinas para plegar las solapas de las cajas.» Esto mejora la calidad del producto final.

**Flexible y sostenible**

La empresa utiliza las versiones para comercio electrónico de la EXPERTFOLD 110 para producir sobres de envío de cartón compacto, contenedores de transporte de cartón ondulado y variantes de embalajes pegados en tres puntos. «Podemos producir embalajes complejos con encolado especializado y cajas estándar con base, cubierta y cintas adhesivas. Esto les facilita las cosas nuestros clientes, porque no hace falta utilizar cinta adhesiva para sellar las cajas. Y para ellos es esencial que los embalajes sean fáciles de manipular.»

La producción de embalajes de alto rendimiento en una sola pasada de la máquina y el hecho de duplicar la productividad de la línea de plegado-encolado reducen el consumo energético por caja. En general, el proceso de producción y los embalajes individuales son ahora más sostenibles. Además, la merma se ha reducido un 50 %, mejorando el equilibrio medioambiental del proceso y la sostenibilidad de los productos de embalaje individuales.

Schumacher explica: «Los operarios de nuestra máquina pueden conseguir la máxima disponibilidad de la EXPERTFOLD 110. La tecnología BOBST es madura y robusta. La hemos sometido a duras pruebas y nunca nos ha defraudado», concluye Hendrik Schumacher.

**Imágenes**

((01\_Group))

Reunión con Hendrik Schumacher (derecha) y Volker Claus, director de ventas Bobst Meerbusch (izquierda).

((02\_GYROBOX))

En el módulo GYROBOX los espacios en bruto se pueden girar hasta 180º.

**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. Nuestra visión es dar forma al futuro del mundo del packaging basándonos en cuatro pilares: conectividad, digitalización, automatización y sostenibilidad.

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:**

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