**Studium przypadku**

Kontakt dla mediów:

Miraclon – Elni Van Rensburg - +1 830 317 0950 – [elni.vanrensburg@miraclon.com](mailto:elni.vanrensburg@miraclon.com)

AD Communications – Imogen Woods - +44 (0) 1372 464 470 – [iwoods@adcomms.co.uk](mailto:iwoods@adcomms.co.uk)

3 listopada 2020 r.

**Lorytex odkrywa żyłę złota w branży opakowań za sprawą fleksodruku i ECG**

„My tylko staramy się, aby fleksodruk z każdym dniem był odrobinę lepszy” — mówi Roberto Dolinsky, dyrektor zarządzający firmy Lorytex. Choć to skromna uwaga, w jego głosie pobrzmiewa nieskrywana duma z niedawnego sukcesu firmy — wyróżnienia Gold Award w inauguracyjnym konkursie Kodak Global Flexo Innovation Awards. Lorytex był jednym z zaledwie czterech zdobywców głównych nagród wyróżnionych za kreatywne zastosowanie szaty graficznej, wydajność procesu produkcyjnego i dbałość o aspekt zrównoważenia druku.

To osiągnięcie tym bardziej godne uwagi, że chodzi o stosunkowo niewielką firmę, zatrudniającą zaledwie dziewięć osób w swojej siedzibie w Montevideo. Przy populacji liczącej 3,5 miliona, urugwajski rynek jest dość mały, ale nadrabia to konkurencyjnością — mówi Dolinsky. „Podobnie jak w przypadku innych rynków prepressu: trzeba mieć coś innego, coś, co pozwoli wyróżniać się na tle konkurencji”.

W przypadku firmy Lorytex jest to wiedza na temat druku z rozszerzoną gamą kolorów (ECG). Mając w ofercie ECG, firma może odpowiadać na trendy i wyzwania dzisiejszego rynku opakowań, na którym zdaniem Dolinsky'ego dominują warunki „ciągłej zmiany technologicznej”. Oczywiście to nic nowego. Podobnie jak coraz krótsze serie produkcyjne i terminy dostaw. Nasza strategia polega na optymalizacji i automatyzacji produkcji, a ECG idealnie się do tego nadaje. Pozwala oferować przetwórcom coś naprawdę wyjątkowego — większą wydajność, tanią obsługę małych nakładów oraz możliwość łączenia zadań.

**O 30% szybsza realizacja**

Zwycięska praca wykonana dla producenta opakowań elastycznych Ecoflex SA, wyraźnie pokazała możliwości ECG: o 30% krótszy czas realizacji, znacznie mniejsze zużycie farby oraz atrakcyjna dla branży jakość obrazu i ogólny efekt wizualny – wszystko uzyskane na maszynie Ecoflex.

Lorytex i Ecoflex współpracują od 2011 roku i jak mówi Dolinsky „mają bardzo zbieżne cele”. Aby przekonać się, jak bardzo, wystarczy spojrzeć na genezę projektu ECG, który pojawił się, kiedy Ecoflex również zaczął szukać czegoś, co odróżniało by go od konkurencji — w tym przypadku chodziło o zwiększenie wydajności, szybsze dostawy i autentyczną innowacyjność.

Dla firmy Lorytex ta decyzja oznaczała rozpoczęcie dwuletniego programu oceny możliwości ECG, a gdyby wszystko poszło zgodnie z planem, wdrożenie technologii. „Sporo zainwestowaliśmy w ECG” — wspomina Dolinsky. „Poskładanie wszystkich elementów wymagało od nas dużo nauki i wielu zagranicznych wyjazdów na szkolenia. Musieliśmy być pewni, że robimy wszystko jak należy”.

Podobnie jak Ecoflex, Lorytex utrzymuje bliskie relacje z innymi przetwórcami w Urugwaju, którzy rozważają obecnie wykorzystanie technologii ECG ze względu na jej potwierdzone zalety i oszczędność kosztów.

**Wydajne, zautomatyzowane, niezawodne**

„Oznaczało to, że wszystkie elementy musiały umożliwiać maksymalnie wydajną, zautomatyzowaną i niezawodną konfigurację, w tym wysokiej jakości zarządzanie barwą — i oczywiście odpowiednią technologię płyt. W zasadzie pierwszą podjętą przez nas decyzją była inwestycja w rozwiązanie Kodak Flexcel. Jest niezawodne, szybkie i zapewniło nam sprawdzoną bazę technologiczną, do której mogliśmy dodawać kolejne technologie”.

Na koniec procesu Lorytex opracował serię testów optymalizacyjnych opartych na szczegółowej metodologii i w ciągu dwóch miesięcy wprowadził je u klienta. „Przekonaliśmy ich, że czynniki takie jak pasowanie i kolory dodatkowe nie będą problemem. Bardzo pomogło pełne zaangażowanie klienta w projekt”.

Taka metoda pracy jest typowym podejściem firmy, ponieważ utrzymywanie bliskich kontaktów z klientami stanowi esencję kultury firmy Lorytex. „Pod tym względem pomaga fakt, że Urugwaj jest mały krajem” — mówi Dolinsky. „Ponad połowa populacji mieszka w Montevideo i okolicach, więc nie musimy daleko podróżować, aby odwiedzać obecnych i potencjalnych klientów! W przypadku większości projektów angażujemy się od samego początku już na etapie projektowania. To ważne w przypadku fleksodruku, ponieważ jest to nowy proces dla grafików przyzwyczajonych do pracy z offsetem. Jeśli dowiemy się, co zdaniem projektanta i marki ma wyrażać opakowanie, możemy wykorzystać naszą znajomość technologii do uzyskania jak najlepszych rezultatów. Chętnie uczestniczymy też w spotkaniach przedprodukcyjnych z przetwórcami, ponieważ wiele się od nich uczymy i pomagają nam wszystko przygotować przed rozpoczęciem produkcji”.

Zapytany, jak marki i przetwórcy podchodzą do fleksodruku odpowiada, że choć zalety stają się coraz powszechniej znane, to nadal jest wiele do zrobienia. „ECG zapewni wzrost. Kiedy pokazujemy, jak wydajny jest ten proces i jaką pozwala uzyskać jakość, spotykamy się z autentycznym zainteresowaniem. Do tego stopnia, że moim zdaniem nawet 50% opakowań można by wytwarzać przy użyciu fleksodruku i ECG”.

KONIEC

**Informacje o firmie Miraclon**

Rozwiązania KODAK FLEXCEL Solutions pomogły w ostatniej dekadzie całkowicie przekształcić druk fleksograficzny. Oferowane przez firmę Miraclon rozwiązania KODAK FLEXCEL Solutions — w tym najlepsze w branży systemy FLEXCEL NX i FLEXCEL NX Ultra — zapewniają klientom wyższą jakość, lepszą efektywność kosztową, wyższą produktywność i najlepsze w klasie wyniki. Koncentrując się na rozwijaniu nauk związanych z obrazowaniem, innowacji i współpracy z partnerami przemysłowymi i klientami, firma Miraclon angażuje się w przyszłość fleksografii, mając wszelkie widoki na pozycję lidera.

Dowiedz się więcej pod adresem [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com). Obserwuj nas na Twitterze: [@kodakflexcel](https://twitter.com/KodakFlexcel) i dołącz do nas w LinkedIn: [Miraclon Corporation](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/).