**Communiqué de presse**

Contact presse :

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 or [iwoods@adcomms.co.uk](mailto:iwoods@adcomms.co.uk)

8 octobre 2021

**Miraclon annonce le nom des lauréats de l’édition 2021 des Global Flexo Innovation Awards**

***Conversion au procédé d’impression flexo, impression à palette de couleurs fixe, optimisation de l’efficacité des flux de production et impression durable : telles sont les tendances clés du secteur de l’impression flexo***

Miraclon a annoncé aujourd’hui les 13 lauréats des Global Flexo Innovation Awards, qui mettent à l’honneur les entreprises jouant un rôle majeur dans la transformation du secteur de l’impression flexo à l’aide de la technologie KODAK FLEXCEL NX. Plus de 200 candidatures issues de 24 pays ont été examinées par un panel indépendant constitué de huit experts de l’industrie de la flexo, au cours d’une séance hybride rassemblant des juges en présentiel et à distance interagissant via des applications collaboratives numériques.

Soumises à une condition préalable de haute qualité, les candidatures ont été évaluées selon quatre critères : l’efficacité du flux de production de l’entreprise, la conversion à la flexo depuis un autre procédé d’impression, le degré de créativité des graphismes et le niveau d’engagement envers des pratiques durables. Les candidatures ayant obtenu l’excellence du jury dans deux catégories ont reçu un Silver Award (sept lauréats) ; dans trois catégories, un Gold Award (cinq lauréats) ; et dans les quatre catégories, un Platinum Award, une récompense précieuse pour la société lauréate, qui permettra de relayer auprès du secteur et de ses clients sa volonté de produire des imprimés de la plus haute qualité possible. Cette année, Lorytex (Uruguay) est devenu le premier vainqueur de l’histoire à recevoir l’accréditation Platinum. Les juges ont également décerné les plus hautes distinctions à quatre lauréats qui, selon eux, ont fait évoluer le procédé d’impression flexo de manière significative.

« Alors que nous essuyions tous les difficultés induites par la pandémie, ces sociétés ont prouvé que notre secteur était non seulement incroyablement résilient, mais continuait aussi d’innover grâce à des approches tournées vers la créativité et la mise en place de processus de production à la fois efficaces, cohérents et durables », a déclaré Grant Blewett, directeur des services commerciaux de Miraclon. « Le taux élevé de conversion à la flexo, l’accent sur l’impression à palette de couleurs fixe et les efforts consentis pour optimiser la productivité et l’efficacité sur presse dans un souci de développement durable : toutes ces démonstrations que nous avons observées chez la plupart des candidats prouvent à quel point la flexo est en passe de devenir le procédé d’impression privilégié pour l’emballage. »

Sur les 13 entreprises arrivées aux premières places, sept sont établies en Amérique latine, trois en Europe, deux en Amérique du Nord et une dans la région Asie Pacifique. « Nous sommes ravis de constater que, partout dans le monde, des entreprises innovent et n’hésitent pas à jouer la carte de la créativité pour développer leurs activités et transformer le secteur de l’impression flexo », a poursuivi Grant Blewett. « Tous les lauréats, ainsi que les entreprises qui ont reçu des mentions spéciales, ont fait montre d’un remarquable engagement envers l’évolution de la flexo, et représentent de formidables exemples de ce qu’il est possible d’accomplir quand on exploite pleinement les outils et technologies disponibles. Cela devrait inciter l’ensemble de l’industrie à faire de même. »

Le tableau d’honneur complet est détaillé ci-dessous :

**Lauréats ayant reçu les plus hautes distinctions (par ordre alphabétique)**

* **Bosisio SA, Celomat SA et Mondelez SA, Argentine (candidature conjointe) – Gold**

Avec cette collaboration, Bosisio SA et Celomat ont prouvé que la flexo pouvait être une alternative économique et hautement qualitative à la gravure, répondant ainsi aux attentes de Mondelez, qui exigeait des délais d’exécution plus courts et des coûts moins élevés. Cette collaboration a notamment porté sur la mise en œuvre d’une gamme chromatique étendue (ECG).

* **Fathom Optics, Grace Label Inc et Confluence Brewing Company, États-Unis (candidature conjointe) – Gold**

Grace Label et Fathom Optics ont produit sur une presse flexo standard une image en mouvement 3D multi-dimensionnelle saisissante, sans étapes supplémentaires ; une réalisation inédite pour les juges, qu’ils ont décrite comme étant « une innovation véritablement impressionnante ».

* **Mega Embalagens, Multipack et Pontyn, Brésil (candidature conjointe) – Silver**

Mega Embalagens a conjugué le procédé de gamme chromatique étendue (ECG) et les matrices d’impression Flexcel NX pour combiner quatre travaux différents, parvenant ainsi à épargner trois configurations d’impression et 23 plaques, et à réduire de 40 % le temps de calage.

* **Sunshine FPC et Trisoft Graphics, États-Unis (candidature conjointe) – Gold**

Le fabricant verticalement intégré Sunshine FPC, établi en Californie, et l’atelier prépresse Trisoft, ont converti à la flexo un travail imprimé par gravure importé depuis un pays étranger ; une collaboration qui s’est traduite par des économies en termes de temps et de frais de transport, et un meilleur contrôle qualité. En imprimant sur un support végétal durable, Sunshine a réduit le gabarit, le volume et les dimensions de l’emballage, s’affranchissant ainsi de l’étape de laminage et diminuant les déchets et la consommation énergétique.

**Lauréats (par ordre alphabétique)**

**Platinum :**

* **Lorytex, Uruguay**

Lorytex est le premier vainqueur de l’histoire des GFIA à recevoir ce prix, grâce à une remarquable prouesse. Décrivant la transformation d’un emballage souple auparavant imprimé par gravure en Chine en une production flexo locale, cette candidature a mis en évidence une exceptionnelle coopération entre Lorytex, le transformateur et le donneur d’ordre, qui se sont unis pour surmonter plusieurs défis techniques et instaurer un flux de production ECG.

**Gold :**

* **Cromograf et Strong SA, Uruguay (candidature conjointe)**

Le flux de production ECG (gamme chromatique étendue) quadri mis en place par Cromograf et Strong se traduit par un gain considérable en termes de plaques, d’adhésif de montage, d’encres spéciales et de solvants, ainsi que par un calage plus rapide sur la presse. Cette candidature s’est également distinguée par des innovations en matière de conception, intégrant des repères de presse mobiles dans l’imprimé, d’où une baisse de 1 % de la consommation de supports qui a permis de réaliser d’importantes économies.

* **U. Günther GmbH et Flexo-Service Cl. Jaehde GmbH, Germany (candidature conjointe)**

L’association de la technologie Impulse Screen de la société U. Günther et des plaques FLEXCEL NX permet à des versions antérieures d’anilox et de presses flexo d’imprimer à des résolutions supérieures – jusqu’à 269 lpi au lieu de 150 lpi – égalant, voire surpassant souvent, les résultats obtenus avec la gravure. D’autres avantages ont également retenu l’attention, dont une résolution deux fois plus fine par rapport à la gravure, des économies d’encre jusqu’à 15 % par travail et une vitesse jusqu’à 25 % plus élevée par tirage.

**Silver :**

* **Litoplas Colombia**

Cette conversion de la gravure à la flexo montre ce qu’il est possible d’accomplir lorsque le transformateur et le donneur d’ordre décident de travailler en étroite collaboration. Les trois travaux soumis sont tous des exemples de projets à gamme chromatique étendue (ECG). La société Litoplas Colombia a parfaitement réussi la mise en œuvre de son flux de production, et a démontré qu’elle était capable de répondre aux attentes d’un acteur mondial majeur en termes d’économies de coût et de niveau de qualité.

* **Numex Blocks India Ltd**

Le client souhaitait explorer un flux d’impression « directe sur tube » afin d’éliminer la variabilité du recyclage et de s’affranchir d’une étape de production. Étant donné que la plupart des travaux étaient en huit couleurs, Numex s’est longuement entretenu avec l’imprimeur et le donneur d’ordre afin de déterminer comment améliorer au mieux les couleurs ou les textures, y compris concernant le choix du vernis. Le recours aux plaques FLEXCEL NX a permis d’obtenir d’excellents résultats à 150 lpi et d’atteindre une vitesse de production de 130 tubes par minute.

* **Tadam et Gruppo Sada spa, Italie (candidature conjointe)**

Le client de Tadam, Sada, a proposé de passer de l’impression offset à la flexo dans le but de rationaliser le flux de production. L’opération a permis de raccourcir le délai de production de 20 jours ouvrables à six heures. Le travail a été imprimé à l’aide de plaques FLEXCEL NXC et de la technologie DIGICAP NX Advanced Patterning, ce qui a permis de maintenir une taille de point minimale de 1 %.

* **Technofilms, Guatemala**

Dans le cadre du travail soumis, Technofilms a limité les tons directs utilisés, passant de quatre à deux, et diminuant de 22 % les temps de calage. Pour un autre travail, la société a utilisé de nouveaux matériaux d’emballage fabriqués à partir de films en mousse de polyéthylène plus durables pour réduire le poids – de 11 % dans ce cas précis – et proposer un emballage plus efficient pour le transport.

* **Teruel – Papeis Amalia Ltd, Brésil**

Teruel a travaillé avec trois marques à l’adaptation et la création de graphismes d’emballages et de nouveaux supports capables non seulement d’égaler la qualité du produit auparavant imprimé par gravure, mais aussi de gagner en durabilité et d’éliminer certaines étapes du processus post-impression, afin de raccourcir significativement les délais de production.

* **Victory Graphics et Caps Cases, Royaume-Uni (candidature conjointe)**

Pour les besoins d’une demande émanant d’une marque de prêt-à-porter de luxe – The Rake – Victory et Caps ont utilisé une unique plaque FLEXCEL NX pour créer une image de qualité photographique caractérisée par la combinaison ambitieuse de hautes lumières et de zones d’ombre. Imprimée sur le carton, l’image a généré auprès des consommateurs une expérience de « unboxing » décuplée. Un résultat des plus efficaces étant donné que le projet a été associé à un coût post-impression 30 % inférieur à celui de la litho et un délai d’exécution pour les renouvellements de commandes significativement raccourci avec la flexo.

Outre les 13 lauréats, les juges ont mis à l’honneur la contribution des candidats suivants en leur décernant une **distinction spéciale** :

* **CR Serigrafia Srl et Esbe Srl, Italie (candidature conjointe),** ont réalisé un formidable exemple d’impression directe sur emballage rigide.
* **Mondi Halle GmbH, Werner & Mertz GmbH, Knecht GmbH et Flexicon AG, Allemagne (candidature conjointe),** ont collaboré au graphisme d’un étui véritablement innovant pour améliorer la recyclabilité et le développement durable.
* **Papierfabrik Palm, site Seyfert, Reichenbach an der Fils et D&W Flexo-Manufaktur GmbH & Co. KG, Osterwieck, Allemagne (candidature conjointe),** ont coopéré à la création d’un graphisme d’emballage novateur et percutant : un sac en carton qui peut facilement se transformer en boîte en carton.
* **Rotoplast d.o.o., Croatia,** est passée de la gravure à la flexo dans le cadre d’un travail visant à créer un graphisme à dix couleurs avec un effet vernis au toucher papier ; une prouesse nouvelle pour la flexo, dans un domaine auparavant chasse gardée de la gravure.
* **Z Due, Italie,** a impressionné le jury avec une remarquable série de travaux convertis en flexo à partir de l’offset et de la gravure, rehaussés par la technologie de tramage exclusive BlueEdge de la société.

Le jury indépendant constitué pour les Global Flexo Innovation Awards a réuni des experts de la chaîne de valeur de l’emballage, allant de la conception à la production d’impression en passant par le développement durable. Les membres étaient les suivants :

1. Christopher Horton (États-Unis) : consultant en services graphiques (juge référent)
2. Laurel Brunner (Royaume-Uni) : consultante et journaliste, Verdigris
3. Stefano d’Andrea (Italie) : expert en graphisme industriel et flexo
4. Dr. Kai Lankinen (Finlande/Allemagne) : président et copropriétaire, Marvaco Ltd
5. Sebastian Longo (Argentine) : PDG, Fotograbados Longo S.A.
6. Ken McGuire (États-Unis) : chargé de recherche, Procter & Gamble
7. Jason Goode (Australie) : expert en design et développement d’emballages
8. Dr Chip Tonkin (États-Unis) : président du département des communications graphiques du Sonoco Institute of Packaging Design & Graphics

Pour de plus amples informations sur les lauréats des Global Flexo Innovation Awards et les projets retenus, consultez [www.transformingflexo.com](http://www.transformingflexo.com).

FIN

**À propos de Miraclon**

Les solutions KODAK FLEXCEL transforment l’impression flexo depuis plus de dix ans. Conçus par Miraclon, les systèmes FLEXCEL NX et FLEXCEL NX Ultra, qui dominent le marché, offrent aux clients une meilleure qualité, une rentabilité supérieure, une meilleure productivité et des résultats optimaux. En se concentrant sur une science de l’image révolutionnaire, sur l’innovation et sur la collaboration avec des partenaires et des clients de l’industrie, Miraclon s’engage pour le futur de la flexo et est en place pour mener la bataille.

Pour en savoir plus, consultez [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com) et connectez-vous avec nous sur LinkedIn ; [Miraclon Corporation](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/).