**Nota de prensa**

Contacto para medios de comunicación:

Elni Van Rensburg - +1 830 317 0950 – elni.vanrensburg@miraclon.com

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

8 de octubre de 2021

**Miraclon anuncia los ganadores de los Global Flexo Innovation Awards 2021**

***La conversión del proceso de impresión a la flexografía, la impresión con paleta de colores fijos, la mejora de la eficiencia en el flujo de trabajo de la producción de impresión y la impresión sostenible se observan como tendencias clave en la industria de la impresión flexográfica***

Miraclon ha anunciado hoy los 13 ganadores de los Global Flexo Innovation Awards, que reconocen a aquellas empresas que están impulsando la transformación de la industria flexográfica con la ayuda de la tecnología KODAK FLEXCEL NX. Más de 200 candidaturas de 24 países fueron juzgadas por un panel independiente de ocho expertos de la industria flexográfica durante una sesión híbrida en la que los jueces se reunieron tanto en persona como a través de aplicaciones de colaboración digital.

Con la alta calidad como premisa indispensable para la participación, las candidaturas se evaluaron en base a cuatro criterios: la eficiencia del flujo de trabajo de la empresa, la conversión de otros procesos de impresión a la flexografía, el grado de creatividad en el diseño gráfico y el nivel de prácticas empresariales sostenibles en el proyecto. La excelencia en dos categorías recibió un premio de plata (siete ganadores), en tres categorías un premio de oro (cinco ganadores) y en las cuatro categorías un premio de platino, demostrando al sector y a los clientes del ganador un compromiso con el más alto nivel de producción de impresión. Este año, Lorytex (Uruguay) se convirtió en el primer ganador de la historia en recibir el premio de platino. Los jueces también concedieron los máximos honores a cuatro de los ganadores que, en su opinión, demostraron el mayor impacto en el avance del proceso de impresión flexográfica.

“En un momento en el que todos estábamos experimentando los desafíos adicionales a causa de la pandemia, estos ganadores demuestran que no solo formamos parte de una industria increíblemente resistente, sino que sigue innovando con empresas que impulsan la creatividad y los procesos de fabricación eficientes, consistentes y sostenibles”, comenta Grant Blewett, director comercial jefe de Miraclon. “Las altas tasas de conversión de otros procesos de impresión a la flexografía, el enfoque en la impresión de paleta de colores fijos y los esfuerzos para maximizar la productividad y la eficiencia en la prensa que también contribuyen a la sostenibilidad que hemos visto en muchas de las entradas, demuestran hasta qué punto la industria de la flexografía está dispuesta a convertirse en el proceso de impresión de elección para los envases”.

De las 13 primeras empresas, siete tienen su sede en América Latina, tres en Europa, dos en América del Norte y una en la región de Asia-Pacífico. “Nos complace ver a empresas de todo el mundo innovando y siendo creativas en el crecimiento de sus negocios, así como impulsando la transformación de la industria de la impresión flexográfica”, continúa Grant. “Cada uno de los ganadores, así como las empresas que recibieron menciones especiales, demostraron un increíble compromiso con el avance de la flexografía y dieron grandes ejemplos de lo que se puede lograr cuando se utilizan plenamente las herramientas y la tecnología a su disposición; esto debería motivar al resto de la industria a hacer lo mismo”.

El listado de premiados es el siguiente:

**Ganadores de los máximos honores (por orden alfabético)**

* **Bosisio SA, Celomat SA y Mondelez SA, Argentina (Participación conjunta): Oro**

Bosisio SA y Celomat trabajaron juntos para demostrar que la flexografía es una alternativa rentable y de alta calidad al huecograbado para Mondelez, satisfaciendo así su necesidad de plazos de entrega más cortos y costes más bajos. Esto incluía la aplicación de la gama de colores ampliada (ECG).

* **Fathom Optics, Grace Label Inc. y Confluence Brewing Company, EE. UU. (Participación conjunta): Oro**

En lo que el jurado describió como "una innovación realmente impresionante", Grace Label y Fathom Optics crearon una impactante imagen multidimensional en movimiento en una prensa flexográfica estándar sin ningún paso adicional, un logro que los jueces no habían visto antes.

* **Mega Embalagens, Multipack y Pontyn, Brasil (Participación conjunta): Plata**

Mega Embalagens combinó el proceso de gama cromática ampliada (ECG) con las matrices de impresión Flexcel NX para combinar cuatro trabajos diferentes, lo que supuso un ahorro de tres configuraciones de impresión y 23 planchas, además de la reducción del 40 % del tiempo de preparación.

* **Sunshine FPC y Trisoft Graphics, EE. UU. (Participación conjunta): Oro**

La empresa californiana Sunshine FPC, como compañía integrada verticalmente, y el taller de preimpresión Trisoft convirtieron un trabajo de huecograbado importado desde el extranjero, lo que supuso un ahorro de costes y tiempo, así como una mejora del control de calidad. Al imprimir en un sustrato sostenible a base de plantas, Sunshine redujo el calibre total, el tamaño y la dimensión del envase, lo que le permitió eliminar un proceso de laminación y reducir los residuos y el consumo de energía.

**Ganadores (por orden alfabético)**

**Platino:**

* **Lorytex, Uruguay**

Lorytex se convirtió en el primer ganador del premio de Platino de los GFIA gracias a su excelente rendimiento en todos los aspectos evaluados. Al transformar un envase flexible que anteriormente se imprimía en huecograbado en China a una producción flexográfica local, la candidatura demostró una cooperación excepcional entre Lorytex, el convertidor y la marca para superar varios desafíos técnicos e implementar un flujo de trabajo de gama cromática ampliada (ECG).

**Oro:**

* **Cromograf y Strong SA, Uruguay (Participación conjunta)**

El flujo de trabajo de gama cromática ampliada (ECG) en cuatricromía implementado por Cromograf y Strong supone un ahorro considerable en planchas, cintas de montaje, tintas especiales y solventes, así como una preparación más rápida de la máquina. La candidatura también mostró innovaciones en el diseño, como el desplazamiento de las marcas de la prensa hacia el interior de la impresión; la reducción resultante del 1 % en el consumo de sustrato se traduce en un importante ahorro de costes.

* **U. Günther GmbH y Flexo-Service Cl. Jaehde GmbH, Alemania (Participación conjunta)**

La tecnología Impulse Screen de U. Günther y las planchas FLEXCEL NX permiten que las prensas flexográficas y los aniloxes más antiguos impriman a resoluciones estándares más altas (hasta 269 lpi en lugar de 150 lpi), igualando, y a menudo superando, los resultados posibles con el huecograbado. Otras ventajas registradas son una resolución dos veces más fina que la del huecograbado, un ahorro de tinta de hasta el 15 % por trabajo y un aumento de la velocidad de hasta el 25 % por tirada.

**Plata:**

* **Litoplas, Colombia**

Esta conversión de huecograbado a flexografía es un excelente ejemplo de todo lo que se puede conseguir cuando el convertidor y la marca colaboran estrechamente. Los tres trabajos presentados son ejemplos de proyectos de gama cromática ampliada (ECG). Litoplas Colombia realizó un gran trabajo de implementación del flujo de trabajo y demostró que la empresa podía alcanzar los niveles de ahorro y calidad requeridos por una importante marca mundial.

* **Numex Blocks India Ltd**

El cliente quería explorar un flujo de trabajo de impresión "directo al tubo" para eliminar la variabilidad en el reciclaje y eliminar un paso de fabricación. Como la mayoría de los trabajos eran de ocho colores, Numex mantuvo conversaciones detalladas con el impresor y la marca para establecer la mejor manera de mejorar los colores o las texturas, incluida la elección del barniz. Gracias a las planchas FLEXCEL NX se obtuvieron excelentes resultados a 150 lpi y una velocidad de producción de 130 tubos por minuto.

* **Tadam y Gruppo Sada spa, Italia (Participación conjunta)**

El cliente de Tadam, Sada, propuso pasar de la impresión offset a la flexográfica para agilizar el flujo de trabajo de producción y, como resultado, redujo el tiempo de producción de 20 días laborables a seis horas. El trabajo se imprimió con planchas FLEXCEL NXC y DIGICAP NX Advanced Patterning, gracias a las cuales logró una retención de punto mínima del 1 %.

* **Technofilms, Guatemala**

Technofilms redujo los colores planos utilizados en este trabajo de cuatro a dos, lo que se traduce en una reducción del 22 % en los tiempos de preparación. En otro trabajo, la empresa utilizó nuevos materiales de embalaje fabricados con películas de espuma de polietileno más sostenibles para reducir el peso (en un 11 % en este caso) y permitir un embalaje más eficiente para el tránsito.

* **Teruel – Papeis Amalia Ltd, Brasil**

Teruel trabajó con tres marcas para adaptar y crear diseños de envases y nuevos sustratos que no solo igualaban la calidad del producto cuando se producía anteriormente en huecograbado, sino que también mejoraban las credenciales de sostenibilidad y eliminaban pasos en el proceso de postimpresión para acortar significativamente los tiempos de producción.

* **Victory Graphics y Caps Cases, Reino Unido (Participación conjunta)**

Producida para la marca de moda de lujo The Rake, Victory y Caps utilizaron una sola plancha FLEXCEL NX para crear la imagen de calidad fotográfica con su desafiante mezcla de luces y sombras oscuras. La imagen, impresa en el interior de la caja, creó una experiencia de "desembalaje" mejorada para los consumidores de una manera muy eficiente: la postimpresión costó un 30 % menos que la litografía, y la postimpresión en flexografía también reduce significativamente el tiempo de entrega de los nuevos pedidos.

Además de los 13 ganadores, el jurado destacó las aportaciones de los siguientes participantes con un **reconocimiento especial**:

* **CR Serigrafia Srl y Esbe Srl (Italia) (Participación conjunta):** es un excelente ejemplo de impresión directa en envases rígidos.
* **Mondi Halle GmbH, Werner & Mertz GmbH, Knecht GmbH y Flexicon AG (Alemania) (Participación conjunta):** han colaborado en la creación de un diseño de bolsa realmente innovador que mejora la reciclabilidad y la sostenibilidad.
* **Papierfabrik Palm, Seyfert (Reichenbach an der Fils), y D&W Flexo-Manufaktur GmbH & Co. KG (Osterwieck, Alemania) (Participación conjunta):** cooperaron para crear un diseño de envase impactante y novedoso: una bolsa de cartón que puede transformarse fácilmente en una caja de cartón.
* **Rotoplast d.o.o. (Croatia):**  convirtió un trabajo de huecograbado a flexografía creando un diseño de diez colores con un efecto de barniz al tacto del papel, algo que antes era exclusivo del huecograbado y un logro novedoso utilizando la flexografía.
* **Z Due (Italia):** impresionó a los jueces con una excelente colección de trabajos convertidos de offset y huecograbado a flexografía, mejorados con la tecnología de tramado BlueEdge propia de la empresa.

El jurado independiente de los Global Flexo Innovation Awards estaba compuesto por expertos en la cadena de valor de los envases, desde el diseño hasta la producción de la impresión y la sostenibilidad. Los miembros eran:

1. Christopher Horton (EE. UU.): Graphic Services Consultant (Juez principal)
2. Laurel Brunner (Reino Unido): Periodista y consultora, Verdigris
3. Stefano d’Andrea (Italia): Experto en flexografía y la industria gráfica
4. Dr. Kai Lankinen (Finlandia/Alemania): Presidente y copropietario de Marvaco Ltd.
5. Sebastián Longo (Argentina): Presidente y director general, Fotograbados Longo S.A.
6. Ken McGuire (EE. UU.): Investigador, Procter & Gamble
7. Jason Goode (Australia): Profesional del diseño y desarrollo de envases
8. Dr. Chip Tonkin (EE. UU.): Presidente, departamento de Comunicación Gráfica, Sonoco Institute of Packaging Design & Graphics

Para obtener más información sobre los ganadores de los Global Flexo Innovation Awards y sus propuestas ganadoras, visite [www.transformingflexo.com](http://www.transformingflexo.com).

FIN

**Acerca de Miraclon**

KODAK FLEXCEL Solutions han ayudado a transformar la impresión flexográfica durante más de una década. Los sistemas FLEXCEL NX y FLEXCEL NX Ultra, líderes en el sector, de Miraclon, ofrecen a los clientes una mayor calidad, una mayor rentabilidad, una mejor productividad y los mejores resultados de su clase. Con un enfoque pionero en la ciencia de la imagen, la innovación y la colaboración con los socios de la industria y los clientes, Miraclon está comprometida con el futuro de la flexografía y está posicionada para liderar el encargo.

Más información en [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com) o conecte con nosotros en LinkedIn; [Miraclon Corporation](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/).