**Historia de clientes**

Contacto de prensa:

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)

9 de diciembre de 2021

**Con las conversiones de 500-Plus a Flexo ECG con las placas KODAK FLEXCEL NX, Lorytex obtuvo su primer premio Platino a la innovación flexográfica**

En 2019, Lorytex, la empresa con sede en Montevideo, ganó el oro en los premios inaugurales Global Flexo Innovation Awards, patrocinados por Miraclon. En ese momento, Roberto Dolinsky, Director General de la empresa de preimpresión flexográfica con sede en Montevideo, expresó sus deseos de una tecnología de gama ampliada del color (extended color gamut, ECG) de la que Lorytex es una defensora entusiasta. “Realmente creo que ECG cambiará la forma en que las marcas y los convertidores consideran la flexografía”, dijo. “Cuando se demuestra la eficiencia y la calidad posibles con ECG, surge un interés real. Creo que en el futuro hasta el 50 % de los empaques se podrían fabricarán con flexografía y ECG”.

Han transcurrido dos años y Lorytex está otra vez en el estrado de los Global Flexo Innovation Awards. Esta vez como la orgullosa ganadora del primer premio Platino, y las predicciones sobre ECG de Dolinsky muestran serias señales de convertirse en realidad. En 2019, Lorytex cumplió tres de los criterios que se usaron para evaluar los premios: uso creativo del diseño gráfico, eficiencia en el flujo de trabajo y compromiso con la impresión sostenible. En 2021, la empresa mejoró aún más y agregó el cuarto criterio —conversión del proceso— para convertir con éxito más de 500 trabajos a ECG en los últimos 18 meses.

**Logros destacados**

Es un logro notable para cualquier empresa, pero en especial para Lorytex; ya que la empresa, como reconoce Dolinsky, es relativamente pequeña. No obstante, con el paso de los años, su ventaja competitiva se ha agudizado al operar en el sumamente competitivo mercado uruguayo. Dolinsky dice: “Debemos competir con Brasil y Argentina, por supuesto; pero también con China, por lo que necesitamos algo especial que nos diferencie de la competencia”.

Para Lorytex, ese algo es ECG. La empresa tiene casi cinco años de experiencia en la tecnología, en gran parte gracias a KODAK FLEXCEL NX de Miraclon. Dolinsky explica: “Comenzamos el camino hacia ECG en 2016, cuando cambiamos a la tecnología FLEXCEL NX porque creíamos que su estabilidad y control del proceso eran los mejores para obtener buenos resultados con ECG. También fue la época en la que Miraclon lanzó la tecnología Advanced DIGICAP NX Patterning, que brindó aún más estabilidad y control de la impresión.

Actualmente, Lorytex es claramente el líder de ECG en Uruguay, y más allá. “Cuando una marca o un convertidor consideran ECG, casi siempre recurren a nosotros primero”, dice Dolinsky. Pero más que la experiencia en tecnología, lo que distingue la propuesta de Lorytex a los clientes es que la empresa tiene una visión distintiva de su función en la cadena de suministro de envases flexibles, descrita por su eslogan corporativo “Vinculación de marcas con convertidores a través del color”.

**Cadena de innovación**

Roberto Dolinsky: “Cuanto más estén involucrados los tres, mejor será el resultado final. De nuestra parte, no solo fabricamos metros cuadrados de placas. Somos parte de la cadena de innovación, y traemos herramientas para mejorar la calidad y la productividad de la forma más ecológica posible”.

La obra ganadora de Lorytex, una gran variedad de bolsas doypack para cereales, demostró claramente no solo esta estrategia en acción sino también los beneficios considerables de convertir los empaques flexibles de huecograbado a flexografía y, en este caso, a ECG en lugar de a la flexografía ‘tradicional’.

Antes, el dueño de la marca Saint Hnos. de Uruguay hacía las impresiones en huecograbado en China, pero quería explorar la posibilidad de ‘reimportar’ la producción a una cadena de suministro local. Había varios motivos detrás de esta decisión. Los problemas de la cadena de suministro que surgieron con la pandemia de Covid-19 fueron un argumento fuerte para acortar lo más posible los tiempos de entrega con la producción local, además de los menores costos de transporte y excelente sostenibilidad. Flexo ECG permitiría agrupar múltiples variedades de productos, lograr una entrega más rápida de tiradas más cortas de más variedades de productos y permitir a Saint responder más rápidamente a las cambiantes demandas de los consumidores. Finalmente, los costos de consumo de energía, tinta y solvente se reducirían de manera considerable.

El convertidor con el que trabajó Saint fue Strong Converter S.A., parte del Grupo Maccio. Strong había trabajado con Lorytex durante casi diez años, más recientemente en la exploración de ECG, que se volvió más seria después de que Lorytex ganara los Global Flexo Innovation Awards en 2019. El gerente de impresión, Gustavo Bisogno, explica: “Hacía un tiempo que estábamos al tanto de ECG, pero cuando Lorytex ganó el premio, pensamos, ‘Esta debe ser una tecnología realmente innovadora’. Por lo tanto, cuando Saint explicó qué querían lograr a través de la producción local, era lógico que invitáramos a Lorytex a formar parte del equipo”.

**‘Resultados espectaculares’**

El resultado del proyecto superó con creces nuestras expectativas; de hecho, Marco Picorell, Director Ejecutivo de Saint Hnos., lo describe como “espectacular”. La conversión a ECG tuvo éxito en todos los aspectos, no solo porque igualó la calidad del huecograbado, sino también porque ofreció importantes mejoras en la productividad tanto en el huecograbado como en la flexografía ‘tradicional’. Fabricar los cinco códigos de referencia usando la flexografía tradicional hubiera involucrado ocho colores (CMYK + plateado + blanco + 2 colores directos Pantone) y tomado 336 minutos. Con ECG el tiempo de producción se redujo en un 45 %, a 184 minutos, y se lograron grandes ahorros en fletes, producción de cilindros de huecograbado y menor consumo de tinta y solvente.

Como resultado, Saint Hnos. ha cambiado el 90 % de sus empaques a flexo ECG, y está cosechando otros beneficios además de menores costos, mayor productividad y un tiempo de comercialización más rápido. Picorell dice: “Nuestro equipo de marketing ahora diseña para ECG, y tiene una nueva libertad para pensar a todo color y ser más creativo”.

De cara al futuro, considera que continuar fortaleciendo las relaciones con las marcas y los convertidores es clave para el crecimiento de nuestra empresa, tanto en Uruguay como en otros países. Agrega que Miraclon es un socio clave en esto: “Para que nuestra empresa crezca y apoyar las inversiones de nuestros clientes, necesitamos una plataforma en la que podamos confiar y que esté en constante desarrollo. Eso es lo que la tecnología FLEXCEL NX, y el equipo detrás de ella, nos brindan”.

**FIN**

**Acerca de Miraclon**

Durante más de una década, la impresión flexográfica fue transformada con el aporte de las soluciones KODAK FLEXCEL. En actividad gracias a Miraclon, con KODAK FLEXCEL Solutions (incluidos los sistemas FLEXCEL NX y FLEXCEL NX Ultra) los clientes obtienen la mayor calidad, la mejor eficiencia en los costos, la mayor productividad y los mejores resultados de su clase. Con un enfoque en la vanguardia de la ciencia de las imágenes, innovación y colaboración con socios y clientes del sector, Miraclon tiene un compromiso con el futuro de flexo y está en posición de liderar el cambio.

Obtenga más información en [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com). Síganos en Twitter [@kodakflexcel](https://twitter.com/KodakFlexcel)y en LinkedIn; [Miraclon Corporation](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/).