**Histoire du profil gagnant des GFIA Awards**

Contact presse :

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)

16 février 2022

**Grâce à leur collaboration, Sunshine FPC et Trisoft Graphics obtiennent la reconnaissance du secteur de l’impression d’emballage flexo**

James Chuang, président de la société californienne Sunshine FPC, n’a aucun doute quant à la valeur des récompenses décernées par l’industrie : « elles nous permettent de montrer qui nous sommes et ce dont nous sommes capables. Elles sont essentielles à notre marque ».

Une vitrine remplie de trophées témoigne de la réussite de l’entreprise, qui a reçu pas moins de 16 premiers prix de la Flexographic Technical Association (FTA), dont 10 prix de la meilleure réalisation, un prix de la PIA et de multiples prix FlexoTech en Europe. Sunshine a remporté toutes ces récompenses en partenariat avec Trisoft Graphics, un prestataire innovant de services flexographiques prépresse pour les imprimeurs d’emballages souples et d’étiquettes en petite, moyenne et grande laize du monde entier.

Sunshine s’adjoint une nouvelle reconnaissance de l’industrie pour un autre projet mené en collaboration avec Trisoft, en recevant le [premier prix des Global Flexo Innovation Awards (GFIA)](https://transformingflexo.com/gfia-2021-winners/), parrainés par Miraclon, qui récompensent les entreprises d’emballage contribuant à la transformation du secteur de l’impression flexo à l’aide de la technologie KODAK FLEXCEL NX. Un jury indépendant composé de huit experts de l’industrie flexo a mis à l’honneur les réalisations des partenaires dans trois domaines : la conversion réussie des emballages de l’héliogravure à la flexo, l’engagement dans une impression durable et la conception d’un flux de production innovant. Les deux partenaires ont en outre reçu les plus hautes distinctions, décernées par le jury aux lauréats qui ont fait évoluer le procédé d’impression flexo de manière très significative.

**Un partenariat gagnant**

La relation entre Sunshine et Trisoft a débuté il y a plus d’une décennie, en 2008, au moment où que Sunshine recherchait un nouveau partenaire de prépresse. Trisoft venait alors d’adopter le nouveau système KODAK FLEXCEL NX, la toute première installation prépresse à l’ouest du Mississipi, dont l’entreprise vantait avec enthousiasme les avantages.

Tristan Zafra, président de Trisoft, se souvient de sa première réaction face à cette nouvelle technologie : « Nous utilisions les plaques numériques d’un autre grand fabricant, mais lorsque Kodak m’a présenté la technologie FLEXCEL NX, je n’avais jamais rien vu de tel. Nous étions habitués à la dégradation des points avec les plaques numériques, et à augmenter la taille de point minimale pour compenser. Mais avec la technologie FLEXCEL NX, le point minimal était de 1:1, sans distorsion ni dégradation. »

James Chuang se rappelle qu’en plus d’améliorer l’efficacité sur presse, de minimiser l’élargissement du point de trame, d’offrir une production plus homogène et de réduire le gaspillage, la caractéristique qui a vraiment attiré leur attention, c’était la possibilité d’imprimer à des linéatures plus élevées.

Aujourd’hui, tous les travaux de Sunshine sont réalisés sur des plaques FLEXCEL NX fabriquées par Trisoft à l’aide de sa technologie brevetée FleXtreme PLUS+, qui allie des techniques exclusives de tramage, de séparation, de gestion des couleurs et de traitement. « Nous obtenons une excellente reproduction des points, un transfert de l’encre fiable avec un niveau minimal d’étalement indésirable de l’encre, et une impression haute résolution », explique James Chuang. « Et comme nous atteignons plus rapidement les couleurs et les densités cibles, nous mettons sous presse plus rapidement. L’effet positif sur notre efficacité globale est énorme. »

Les deux entreprises considèrent chacun de leurs projets conjoints comme une contribution potentielle pour l’obtention d’un prix, et en ont une approche identique. « Bien évidemment, nous sommes, James et moi, en contact étroit », indique Tristan Zafra. « Une fois que nous avons identifié les souhaits du client, nous décomposons le projet en étapes et en composants nécessaires. Nous réunissons ensuite nos équipes respectives pour passer en revue les particularités. »

Pour les deux sociétés, en effet, ces récompenses ne sont pas seulement l’occasion de remporter une victoire : ces dix dernières années, elles ont joué un rôle majeur dans la campagne menée pour ramener la production d’emballages souples imprimés en flexo sur la côte ouest des États-Unis, depuis les pays côtiers du Pacifique qui ont conquis, depuis le milieu des années 2000, une grande partie du marché. Comme l’explique James Chuang, « le seul obstacle à cette relocalisation était la tendance (quasi obsessionnelle) des propriétaires de marques à considérer l’impression flexo locale comme inférieure à l’héliogravure. Il y a quelques années, il était quasiment impossible de regagner des marchés étrangers, mais les choses évoluent. »

Au cours de la dernière décennie, Sunshine et Trisoft ont mené un programme conjoint incluant la R&D, l’enseignement continu et la formation, l’innovation technologique et les investissements en capitaux, dans le but de changer la donne. Et progressivement, « pas à pas, action après action », selon les mots de James Chuang, ils ont repoussé les limites du procédé flexo, en imprimant à des linéatures plus élevées et avec des graphismes plus sophistiqués, en démontrant que l’impression flexo pouvait rivaliser avec l’héliogravure, voire la surpasser.

**Un modèle parfaitement adapté à un marché exigeant**

Implantée à Montebello, en Californie, la société Sunshine FPC a été créée au milieu des années 1980 par le père de James Chuang. Son activité initiale consistait à importer des sacs en polyéthylène préfabriqués, un marché relativement nouveau à l’époque. Au fil de son évolution, l’entreprise a cherché de nouveaux débouchés. C’est à ce moment-là que James est arrivé, fort de son expérience dans la production de films d’animation et d’un penchant naturel pour les produits à forte composante graphique. Ces changements ont contribué à façonner l’activité actuelle de Sunshine dans le domaine de l’emballage souple de haute qualité, principalement destiné à l’industrie alimentaire (produits frais coupés, viande, volaille et poisson) et aux nutraceutiques, supportée par le slogan « Un emballage flexible pour des produits extraordinaires ».

Le modèle économique et le portefeuille de produits de la société sont parfaitement adaptés aux conditions actuelles du marché californien exigeant de l’emballage. Les éléments clés de ce modèle sont l’intégration verticale - depuis l’extrusion jusqu’à la transformation, en passant par l’impression et le laminage - et l’importance accordée aux bonnes pratiques de fabrication et aux procédures de conformité, auxquelles s’ajoute une approche innovante des produits durables. Autant d’atouts qui, conjugués, permettent à Sunshine FPC de proposer à ses clients des produits attractifs. Le haut degré d’intégration assure en effet une maîtrise complète de la qualité, indispensable pour respecter les réglementations nationales en matière de contrôle et de conformité, l’expertise et les capacités d’innovation offertes par l’activité interne d’extrusion conférant à l’entreprise un avantage sur le plan des technologies d’emballage durable.

« L’intégration verticale était un atout énorme à l’époque », explique James, « et elle reste unique. La plupart des acteurs de la chaîne d’approvisionnement se concentrent sur des niches : les extrudeurs développent de nouveaux supports et structures de films, tandis que les imprimeurs et les transformateurs sont centrés sur les produits spécialisés à forte valeur ajoutée. Nous faisons les deux : d’une part, nous expérimentons des procédés d’extrusion de résines durables, d’autre part, nous exploitons des capacités de transformation très diverses, du laminage de films sous atmosphère contrôlée aux sachets refermables de type Ziploc, tout en réalisant des impressions haute résolution de grande qualité. Nous sommes l’une des rares entreprises de la côte ouest à pouvoir faire tout cela. »

**Une approche novatrice de la conversion mise à profit pour la contribution primée**

Sunshine adopte une approche originale pour convertir les marques de l’héliogravure à l’impression flexo. « Au début, nous ne leur disons pas qu’il s’agit d’impression flexo. Nous attendons que la qualité parle d’elle-même. En général, nous ne convertissons pas d’emblée une famille complète de produits. Par exemple, si la gamme comprend dix références, nous allons faire nos preuves sur les deux premières, puis sur quelques autres, ce qui montre alors que la marque reconnaît l’impression flexo comme un procédé aussi performant que l’héliogravure, et nous passons ensuite à l’ensemble de la gamme. »

La contribution qui a remporté le premier prix aux GFIA Awards est un travail d’héliogravure importé de l’étranger. Imprimée sur la presse Windmöller & Hölscher Miraflex Series II de Sunshine, et qualifiée par le jury de « travail d’impression remarquable », elle est en fait composée de deux impressions distinctes et très détaillées produites en impression mixte, une approche assortie de défis techniques importants. Le jury a toutefois noté que la linéature de 250 lpi et la résolution de sortie de 9 600 ppp permettaient d’obtenir des couleurs vives éclatantes et des détails fins dans les images des produits, ainsi qu’un microtexte incroyablement lisible autour des cases UPC et « Date de péremption ».

Cette réalisation, imprimée sur un support végétal en lieu et place du film PET classique à base de pétrole, a également démontré la crédibilité de la démarche durable de Sunshine. Sunshine et Trisoft ont surmonté les défis techniques liés aux différentes propriétés d’adhérence de l’encre pour produire un résultat gagnant, qui permet de réduire le gabarit, la volume et les dimensions de l’emballage, de supprimer l’étape de laminage et de diminuer les déchets et la consommation énergétique. L’emballage fini se prête au compostage dans les environnements industriels et domestiques, et est également adapté à la digestion anaérobie.

**Faire tomber les barrières**

Interrogé sur ses projets futurs, James Chuang indique que « la situation commerciale est indéniablement difficile : au début des années 2000, il existait plus de 40 transformateurs dans notre région, aujourd’hui ils ne sont plus qu’une poignée. Nous allons donc continuer à faire ce que nous avons toujours fait : faire tomber les barrières et entreprendre quelque chose de nouveau. Et avec Trisoft et la technologie KODAK FLEXCEL NX de Miraclon, nous ne pouvions pas trouver de meilleurs partenaires. »

FIN

**À propos de Miraclon**

Miraclon est le siège de KODAK FLEXCEL Solutions, qui contribue depuis plus de dix ans à la transformation du procédé d’impression flexo. Ses produits technologiques, dont les systèmes FLEXCEL NX et FLEXCEL NX Ultra, leaders de l’industrie, ainsi que la Print Suite FLEXCEL NX et la solution PureFlexo™ Printing, optimisent l’efficacité sur presse et offrent une qualité supérieure et des résultats globaux exceptionnels. 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. Découvrez plus d’informations sur [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com), et suivez-nous sur [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/) et [YouTube](https://www.youtube.com/channel/UCAZGpziB6Lq_Kx8ROgoMdCA/featured).