**Perfil del ganador del premio Global Flexo Innovation**

Contacto de prensa:

Elni Van Rensburg: +1 830 317 0950 o [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)

07 de marzo de 2022

**ECG y la tecnología KODAK FLEXCEL NX impulsaron el éxito de Mega Embalagens en el Global Award**

“Tan pronto como vimos lo que era posible en la producción con la gama de colores ampliada (ECG) usando las planchas KODAK FLEXCEL NX, supimos que habíamos encontrado la herramienta perfecta para mejorar el tiempo de fabricación y reducir los costos, sin comprometer la calidad”.

Roberto Gräf, Director de ventas del fabricante de empaques flexibles brasileño, Mega Embalagens, recuerda el año 2018 y el comienzo de la trayectoria de esta tecnología que culminó en la obtención del Silver Award en los premios Global Flexo Innovation, patrocinados por Miraclon, otorgado por el uso creativo del diseño gráfico y un flujo de trabajo de impresión innovador —todo gracias a su implementación de ECG usando la tecnología FLEXCEL NX. La compañía también fue una de las cuatro participantes a las que los jueces les otorgaron los más altos honores en reconocimiento a que demostraron el impacto más grande en el avance del proceso de impresión flexográfica.

**Una estrategia ganadora para agrupar los trabajos**

En 2018, después de que las pruebas iniciales lograron lo que él describe como “beneficios de producción récord y resultados de alta calidad”, la empresa decidió comprometerse de lleno con la implementación de ECG mediante el uso de planchas FLEXCEL NX. Tras cuatro años, la obra ganadora destaca lo que puede ofrecer Mega Embalagens a sus clientes usando ECG. En este caso, el cliente —el propietario de una marca uruguaya— quería relanzar su línea de frutos secos con un cambio radical en el diseño de sus empaques. En lugar de un empaque liso, sin imprimir, se propuso una bolsa doypack impresa que se destacara. Esto representó un paso importante en el impacto visual del paquete en los estantes, que además era fácil de abrir y volver a cerrar mientras se podía ver el producto por una ventana ubicada en la parte posterior.

Un desafío importante en el relanzamiento fue realizar tiradas cortas de las nuevas bolsas para las pruebas de marketing al precio más bajo posible por unidad. Mega Embalagens y sus socios combinaron una estrategia única para completar un trabajo exitoso (cuatro imágenes separadas agrupadas de dos en dos en forma de cuatro salidas) con un flujo de trabajo de ECG usando planchas FLEXCEL NX. El análisis de los diseños mostró que se podían imprimir con cinco colores (CMYK + blanco) en lugar de los 28 colores (siete colores x cuatro SKU) que se requieren convencionalmente. Este método optimizó el color mientras se eliminaban tres preparaciones de impresión y un total de 23 planchas.

**De operación familiar a empresa internacional**

Mega Embalagens es una empresa familiar fundada en 1993, inicialmente para fabricar empaques para proteína animal. La empresa mantiene la gerencia familiar de la primera generación, pero hoy se concentra en alimentos para mascotas, alimentos y cuidado personal.

Actualmente, Mega Embalagens tiene un éxito considerable en exportaciones tanto a Estados Unidos como a Europa, según Gustavo Gräf, el gerente comercial: “Hemos estado operando en los Estados Unidos por mucho tiempo. El mercado europeo es muy similar al de los Estados Unidos: un mercado competitivo que recibe productos de todo el mundo, donde la competencia con los productos provenientes de China y Europa del Este es muy fuerte. En Europa, hemos realizado negocios no solo debido a nuestra calidad y tecnología, sino también a que fortalecemos continuamente nuestras credenciales de sustentabilidad. También creemos que los clientes en el extranjero tienen las mismas expectativas que nuestros clientes brasileños, por lo que hemos invertido en todo el soporte logístico y técnico necesario para brindar un servicio internacional”.

**Cuatro pilares de sustentabilidad**

Las inversiones en sustentabilidad de la compañía se basan en cuatro pilares que diferencian a Mega Embalagens de sus competidores, explica Gustavo. “El primer pilar es el uso de resinas posconsumo (PCR) en los materiales de empaques secundarios. El segundo, es que fabricamos empaques 100 % reciclables que tienen la misma barrera de protección y apariencia que los convencionales, y que reemplaza las estructuras laminadas de múltiples materiales y en línea con la economía circular. El tercero, es que reemplazamos los materiales fósiles por renovables, una de las alternativas es el polietileno ecológico de la caña de azúcar, por ejemplo. Finalmente, también trabajamos con materiales biodegradables”.

Todos los mercados principales de la empresa comparten ciertas tendencias, continúa Gustavo. “La calidad sigue siendo esencial, por lo que es nuestra responsabilidad fabricar empaques que se destaquen en los pocos segundos en que el consumidor decide si compra o no”.

Mega Embalagens es uno de los tres proveedores brasileños que tienen la certificación de grado AA de materiales de embalaje BRC, un estándar de calidad de empaques reconocido en todo el mundo y el primero en ser reconocido por la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria.

Así como la tendencia a más códigos de artículos (SKU) fabricados en tiradas más cortas, los perfiles de consumo están cambiando rápidamente. “Los consumidores quieren empaques más convenientes y sofisticados, por lo que hay un énfasis en las características como sellos y opciones como ‘fáciles de abrir y cerrar’. Debido a que los tiempos de entrega rápidos también son cruciales, instalamos indicadores que analizan todos nuestros procesos con el fin de encontrar lugares donde podemos reducir el tiempo. De esta forma, en el momento en que el pedido llega, tenemos una idea clara de qué debe pasar en cada departamento para cumplir con los plazos de entrega”.

**ECG con planchas FLEXCEL NX: mayor productividad, consistencia y ahorro de tinta**

Actualmente, los trabajos con ECG conforman alrededor del 50 % de la producción, y la participación está en aumento. “Todos estos trabajos están impresos con las planchas FLEXCEL NX”, dice Roberto Auricchio, gerente de preimpresión, y enumera el rango sorprendente de beneficios que ofrece la tecnología. “Nuestro consumo de planchas es mucho más bajo, y con ECG podemos reproducir colores especiales de Pantone con el uso de una paleta de tinta fija de siete colores: CMYK + OGV. Esto reduce el tiempo de inactividad entre trabajos, porque no cambiamos las tintas sino solo las planchas. También obtenemos grandes ganancias en la productividad: la preparación de la impresión es más rápida y la limpieza entre trabajos se reduce significativamente. También podemos agrupar diferentes trabajos usando el mismo stock”.

Y agrega: “La proporción de densidad estable que las planchas FLEXCEL NX proporcionan nos permite hacer una transferencia de tinta correcta y constante, por lo que podemos aceptar trabajos más desafiantes; por ejemplo, usando texto más pequeño o reemplazando los colores Pantone con más confianza en la ECG. Y, por supuesto, usamos mucha menos tinta”.

**Mejoras enormes en la calidad y resolución**

Roberto Gräf testifica sobre las inmensas mejoras en la calidad y resolución desde que adoptaron las planchas FLEXCEL NX: “Pocos años atrás, trabajábamos con 39 líneas; pero, actualmente muchos clientes demandan resoluciones más altas. Por lo tanto, nos hemos estandarizado en 52 a 60 líneas, independientemente del tamaño del empaque. Pero, con la tecnología FLEXCEL NX podemos subir hasta 120 líneas de resolución en la matriz y, de esta forma, mientras la demanda sigue en aumento, podemos migrar el trabajo hacia arriba sin problemas”.

Reconoce que convertir a los propietarios de las marcas a una solución de producción radicalmente diferente, como ECG, puede ser todo un desafío. “Al principio, había preocupaciones lógicas sobre si podíamos convertir sus Pantone a ECG y asegurar de que los colores coincidirían con sus expectativas. Pero, al ver los resultados, tanto la eficiencia de la producción como la calidad, las dudas desaparecieron”.

Agrega que la ECG también conlleva un cambio de cultura para los operadores de impresión de la empresa. “Deben comprender que es un proceso nuevo, donde los trabajos ya no se separan entre los colores del proceso y Pantone. Por lo tanto, invertimos constantemente en capacitación, porque cualquier variación en los colores del proceso impactará en el empaque. Prestarles atención a los detalles y al conocimiento es esencial”.

Mirando hacia el futuro, ve excelentes perspectivas para ECG. “Una vez que convencemos a los clientes para que prueben ECG, tienden a quedarse con este proceso porque ven las tremendas ventajas sobre la producción convencional. Y también se está corriendo la voz. A menudo, se nos acercan propietarios de marcas y nos preguntan, ‘¿de qué se trata esta ECG de la que escuchamos hablar?’”

**FINES**

**Acerca de Miraclon**

Miraclon es el hogar de KODAK FLEXCEL Solutions, que ha ayudado a transformar la impresión flexográfica durante más de una década. La tecnología, incluidos los sistemas FLEXCEL NX y FLEXCEL NX Ultra líderes de la industria, así como FLEXCEL NX Print Suite que posibilita la impresión PureFlexo™, maximiza la eficiencia en la prensa, ofrece mayor calidad y los mejores resultados generales 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 la flexografía y continúa en posición de liderar el cambio. Obtenga más información en [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com), y síganos en [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/) y [YouTube](https://www.youtube.com/channel/UCAZGpziB6Lq_Kx8ROgoMdCA/featured).