**Profil gagnant des GFIA Awards**

Contact presse :

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

6 octobre 2022

**Tadam et Sada remportent l’argent aux prix Global Flexo Innovation Awards pour les bénéfices de la technologie KODAK FLEXCEL NX dans la conversion litho-flexo**

« Une qualité d’impression supérieure est une évidence dans les emballages souples depuis des années, mais ce n’est pas le cas pour le carton ondulé, où la protection du produit importe plus que la promotion de la marque. Aujourd’hui, de plus en plus de marques exigent toutefois des graphismes complexes et multicolores, quel que soit le support ; une excellente nouvelle pour la post-impression flexo, beaucoup moins pour la pré-impression lithographique. »

Bruno Amadio, ancien propriétaire de Tadam et désormais directeur d’usine chez Inci-Flex depuis le rachat de sa société fin 2021, revient sur le succès de l’entreprise de Maltignano aux prix Global Flexo Innovation Awards (GFIA) sponsorisés par Miraclon. Il souligne également que « depuis l’acquisition de Tadam par le plus grand fournisseur de services de prépresse d’Italie, Inci-Flex a reproduit la ligne de production de Tadam avec un investissement dans le FLEXCEL NX System pour son site de Concorezzo, en Lombardie. Cela confirme les avantages en termes de production et de qualité dont nos clients et nous-mêmes avons bénéficié jusqu’à présent grâce à la technologie FLEXCEL NX. »

Sa participation conjointe avec Gruppo Sada, client du transformateur, lui a valu un prix d’argent pour le flux de production à l’origine de la conversion d’un procédé lithographique à la flexo pour une marque d’alimentation haut de gamme de Barilla. En transférant le travail de la pré-impression litho à la post-impression flexo avec les plaques FLEXCEL NX Plates, le délai d’exécution a pu être réduit de 70 % et le temps de production est passé de 20 jours à 6 heures, entraînant une réduction des coûts de 35 %.

**L’évolution du rôle du carton ondulé**

Comme d’autres participations aux GFIA, celle de Tadam/Sada en dit long sur les facteurs à l’œuvre dans le secteur du carton ondulé qui modifient le rôle de l’emballage secondaire. Les marques et les détaillants ont opté il y a quelque temps déjà pour le conditionnement prêt pour la mise en rayon, mais avec la croissance explosive du commerce électronique, encore accélérée par la pandémie de Covid-19, l’emballage secondaire doit transmettre des messages clairs jusque dans les foyers. Associés à la pression constante pour produire toujours plus rapidement et à moindre coût, les arguments en faveur de la post-impression flexo deviennent encore plus convaincants. Le juré des GFIA Stefano d’Andrea l’a bien compris lorsqu’il a déclaré que cette proposition « a démontré les bénéfices attendus d’un coût de production plus faible et d’une mise sur le marché plus rapide. Et si vous ajoutez à cela la qualité exceptionnelle et reproductible assurée par le KODAK FLEXCEL NX System, vous offrez un avantage précieux aux donneurs d’ordre. »

Tadam et Sada travaillent ensemble depuis 2015, conjuguant leurs savoir-faire respectifs en matière de prépresse et d’impression à travers de nombreux projets dans le domaine du carton ondulé. Tadam se consacre aux emballages en carton ondulé, principalement pour le secteur alimentaire qui représente 80 % de son activité. Sada produit du carton ondulé et du carton plat en flexo et offset, et se concentre également sur le conditionnement alimentaire qui englobe 80 % de sa production. La société compte sept sites en Italie, ainsi que des partenariats commerciaux avec d’autres entreprises, en Italie et en Europe.

**Barilla place la barre très haut**

Mulino Bianco étant l’une des marques haut de gamme de Barilla, la barre de la qualité est placée très haut. Jusqu’à récemment, la pré-impression lithographique traditionnelle et le laminage étaient réalisés par un autre producteur d’emballages, mais cette méthode devenait de plus en plus difficile à mettre en œuvre en raison des coûts élevés et du processus plus long et complexe. La production de 20 000 cartons prenait 20 jours, sur deux sites et trois lignes de production. Cela a conduit à la décision d’explorer la post-impression flexo à l’aide de la presse flexo Goepfert de Sada, avec découpage à la forme intégré, et les plaques KODAK FLEXCEL NXC Plates fournies par Tadam.

Sada connaissait déjà la technologie FLEXCEL NX de Miraclon, qu’elle avait découverte en 2015 lorsque Tadam avait mis en service son FLEXCEL NX System. Bruno Amadio explique la démarche de l’investissement : « nous cherchions un moyen de surmonter ce que nous considérions, à l’époque, comme des problèmes critiques entravant l’impression flexo de qualité sur carton ondulé, en particulier, la mauvaise couverture de l’encre, notamment lors de l’impression avec des encres à base d’eau, et la difficulté d’obtenir des couleurs nettes dans les hautes lumières. Il m’est apparu immédiatement que les plaques FLEXCEL NX Plates offraient la solution, et nous avons donc entrepris d’explorer leur potentiel en travaillant avec certains de nos clients de longue date. »

« L’un de ces clients était Sada, où Gerardo Budetti et son équipe de R&D avaient pour mission d’identifier de nouvelles technologies innovantes. Lui aussi a rapidement vu le potentiel de la technologie FLEXCEL NX pour faire passer notre production flexo à un niveau supérieur. Les résultats réguliers délivrés par les FLEXCEL NX Plates sur presse nous ont permis de remettre en question l’approche établie du laminage litho en toute confiance et d’obtenir une grande qualité dans l’impression à linéature plus élevée sur carton couché. »

**Des économies considérables**

Pour M. Budetti, responsable de la recherche et du développement chez Sada, « le passage de l’offset à la flexo a permis de réaliser des économies de temps et de coûts exceptionnelles : au lieu de 20 jours, il n’a fallu que six heures pour imprimer et découper 20 000 boîtes, réduisant ainsi les coûts de 35 % et accélérant les délais de livraison. Des avantages en termes de durabilité sont également à noter, car il est désormais possible d’utiliser des supports plus fins et plus recyclables. » Il ajoute que « les conditions post-pandémie ont entraîné une augmentation vertigineuse et disproportionnée du prix des matières premières, qui souffrent également de pénurie. Il est donc difficile de faire des prévisions... Il faut s’accrocher, mais le fait d’avoir accès au savoir-faire de Tadam et au FLEXCEL NX System facilite grandement les choses. »

**Une « stabilité de point absolue », un avantage majeur**

Une série de quatre prix consécutifs « Best In Flexo » décernés par l’ATIF, l’Association technique italienne de la flexographie, témoigne de ce que Tadam a accompli avec les solutions FLEXCEL NX. Interrogé sur les caractéristiques de la technologie qu’il considère comme majeures, M. Amadio a retenu « la stabilité de point absolue qui permet les diverses options avancées de texturisation de la surface des plaques ». « Elle nous permet de personnaliser les motifs des plaques pour répondre aux exigences spécifiques de chaque travail. » Il souligne toutefois que ce processus implique une collaboration étroite entre Tadam et ses clients. « La personnalisation ne coule pas de source, elle exige des deux partenaires qu’ils investissent dans des travaux préliminaires tels que l’étude et l’analyse de l’état de la presse ciblée. Mais une fois que les clients et les marques voient les résultats, ils sont ravis de consacrer des machines et des ressources à ce processus. »

Le flux de production qui sous-tend l’emballage de Mulino Bianco est un bon exemple d’adaptation des plaques FLEXCEL NX Plates aux spécificités du travail, selon M. Amadio. « Après avoir traité les fichiers à l’aide du standard Fogra 39 pour l’impression offset, nous avons mis en œuvre la conversion vers la flexo en modifiant à nouveau les images, cette fois en tenant compte des caractéristiques de la presse de Sada. Nous avons ensuite imagé la FLEXCEL NX Plate en utilisant l’une des options avancées de texturisation de surface de la plaque. Le résultat : des couleurs éclatantes, une taille de point minimale de 1 % et une correspondance parfaite avec la qualité des boîtes laminées par lithographie. »

**« Une approche de la qualité maîtrisée et standardisée »**

Le juré des GFIA Stefano d’Andrea a ajouté le mot de la fin : « l’approche adoptée par les équipes de Tadam et de Sada montre que l’on n’obtient pas des résultats de qualité en luttant ou en modifiant sans cesse les réglages de la presse, mais que c’est la conséquence naturelle d’un processus bien maîtrisé et standardisé. Voilà pourquoi je félicite vraiment l’équipe de Tadam et de Gruppo Sada pour leur réussite. »

**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. Pour en savoir plus, visitez [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).