****

**Profil zwycięzcy GFIA**

Kontakt dla mediów:

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

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

12 stycznia 2023 r.

 **Pionierska droga firmy Cromograf do zrównoważonej produkcji opakowań prowadzi do nagrody Gold Innovation Award**

***14-letnia przygoda ECG z Kodak FLEXCEL NX System stawia firmę Cromograf na pozycji technologicznego lidera w Ameryce Łacińskiej***

Przez ostatnie półtorej dekady urugwajska przygotowalnia do druku opakowań fleksograficznych Cromograf wyszła poza swoją bazę w Montevideo, stając się wzorem dla podobnych firm w Ameryce Łacińskiej. Dyrektor generalna Alejandra Acosta Salati przypisuje to temu, co nazywa „niespokojnym DNA firmy, które zawsze motywuje nas do lepszej pracy. W rezultacie staliśmy się czymś w rodzaju laboratorium innowacji, które napędza zmiany w innych zakładach”.

Przywiązanie firmy Cromograf do zrównoważonej produkcji jest dobrym przykładem jej pionierskiego ducha. Podczas gdy przemyślane, zaplanowane wykorzystanie zasobów może być teraz mantrą dla wszystkich uczestników łańcucha dostaw opakowań, firma Cromograf wkroczyła na tę ścieżkę już w 2008 roku. Alejandra może niemal precyzyjnie wskazać dokładną datę: „W pewnym sensie zaczęło się to w dniu, w którym mój ojciec, Miguel Angel Acosta, zobaczył FLEXCEL NX System. Natychmiast dostrzegł potencjał technologii, która eliminowała zmienne i wprowadzała nowy poziom spójności do procesu fleksograficznego”.

„Wierzymy w jak największe usprawnienie i standaryzację procesów, a FLEXCEL NX System zapewnił najlepszą platformę do znormalizowanej, powtarzalnej produkcji. Tak było wtedy i tak jest teraz”.

**Lider technologii w ECG**

Cromograf zainstalował pierwszy FLEXCEL NX Mid System w Ameryce Łacińskiej w 2008 roku i już po kilku miesiącach zaczął eksperymentować z drukowaniem w rozszerzonej gamie kolorów (ECG) – procesem, w którym 14 lat później Cromograf jest uważany za technologicznego lidera w Ameryce Łacińskiej i poza nią.

ECG jest podstawą polityki zrównoważonego rozwoju firmy Cromograf – wyjaśnia Alejandra – ze względu na oszczędności i wydajność, które są nieodłącznie związane z podstawową ideą drukowania w jak największym stopniu przy użyciu stałego zestawu atramentów CMYK. „ECG zużywa mniej płyt, mniej atramentów specjalnych i ogranicza straty podłoża podczas przygotowywania zadania. Ponadto – co jest bardzo ważne dla właścicieli marek – standardowy zestaw atramentów umożliwia jednoczesne drukowanie wielu zadań. Ułatwia to realizację zamówień przetwórców zlecających minimalną liczbę wydruków pomimo zamawiania mniejszych ilości, co pomaga w marketingu testowym nowych pomysłów na opakowania”.

Nic z tego – kontynuuje Alejandra – nie byłoby możliwe bez technologii FLEXCEL NX. „Cała koncepcja ECG polega na usunięciu zmiennych, które mogą wpływać na produktywność i ograniczać zrównoważony rozwój. Technologia FLEXCEL NX umożliwia standaryzację produkcji w celu osiągnięcia przewidywalnych, spójnych wyników. To wyjątkowa technologia płyt, która zapewnia wysoką produktywność i stabilność procesu. Reprodukcja punktów pozostaje stabilna wydruk po wydruku, zapewniając spójność, dłuższy okres eksploatacji płyt i mniej nieplanowanych przestojów maszyny w celu czyszczenia”.

**Wyróżnienie Gold Award**

Osiągnięcia firmy zostały teraz wyróżnione nagrodą Gold Award w sponsorowanym przez Miraclon konkursie Global Flexo Innovation Awards (GFIA), przyznawaną za doskonałość w procesie produkcyjnym druku, dbałość o aspekt zrównoważenia druku i kreatywne zastosowanie szaty graficznej.

Dla Alejandry nagroda Global Flexo Innovation Award jest mile widzianym wyrazem uznania dla strategii zapoczątkowanej przez jej ojca i kontynuowanej pod jej kierownictwem. „Drukujemy w CMYK i ECG od 2008 roku i jesteśmy dumni z jakości tego, co produkujemy. Dziś różnica polega na tym, że ludzie zwracają na to uwagę”.

Wspólnie z firmą Strong SA, przetwórcą od ponad 30 lat będącym również klientem, firma Cromograf przedstawiła serię projektów opakowań o takim poziomie szczegółowości, który zrobił wrażenie na jury, wyraźnie pokazując oszczędności i korzyści zapewniane przez ECG. Na przykład zwycięska praca – opakowanie giętkie dla serii aromatyzowanych ryżów – przyniosła znaczne oszczędności dzięki zastosowaniu ECG zamiast poprzedniego procesu produkcyjnego:

* 0 atramentów specjalnych (w porównaniu do 15 przy użyciu CMYK i atramentów specjalnych)
* 28 płyt (w porównaniu do 49)
* 28 taśm montażowych (w porównaniu do 49)
* 28 preparatów wymywających (w porównaniu do 49)

Podobne oszczędności osiągnięto w przypadku każdego zgłoszenia firmy Cromograf, w tym jednego zadania, w którym firma zaoszczędziła 10,8 kg czerwonego atramentu. Dodając zmniejszone zużycie taśm montażowych i rozpuszczalników czyszczących, mniej czasu spędzonego na konfigurowaniu zadań oraz mniej miejsca potrzebnego do przechowywania atramentów i płyt, oszczędności szybko się sumują.

**Podejście do nowych projektów zachwyca jurorów**

Jurorzy GFIA byli również pod wrażeniem podejścia firmy Cromograf do każdego nowego projektu opakowania, aby zdecydować, jak najlepiej zastosować ECG. Dr Chip Tonkin z Sonoco Institute of Packaging Design and Graphics zauważył: „Przeprowadzają wiele analiz planowanego zadania, aby określić, czy wymaga ono czegoś poza CMYK, i w przypadku zdecydowanej większości zadań podejmują ekstremalne środki, aby wykonać je w CMYK. Większość kolorów można osiągnąć za pomocą CMYK, szczególnie po optymalizacji”.

Alejandra: „Łańcuch wartości opakowania zaczyna się od pomysłu, a kończy, gdy opakowanie trafia w ręce konsumenta. Po drodze rozważamy wykorzystanie każdego zasobu, kontrolując proces na każdym etapie w celu wytworzenia stabilnego produktu o minimalnym śladzie węglowym”.

Analiza rozpoczyna się od wstępnej rozmowy z zespołem projektowym, gdzie natychmiast zostaje wykorzystane bogate doświadczenie firmy Cromograf. Alejandra wyjaśnia: „Sposób, w jaki zarządzamy kolorami, nośnikami i atramentami, oznacza, że od razu wiemy, które kolory najlepiej współpracują z ECG i możemy doradzić, w jaki sposób niewielkie modyfikacje projektu mogą przynieść znaczne korzyści w zakresie wydajności i zrównoważonego rozwoju”. (Jako przykład takiej dbałości o szczegóły, w przypadku jednego ze zleceń zgłoszonych do GFIA Cromograf umieścił znaczniki cięcia i kontroli procesu *wewnątrz zadania*, co doprowadziło do 1% oszczędności na nośniku oraz, jak zauważyli jurorzy, dało łącznie znaczące liczby w całym cyklu produkcyjnym).

Kończąc naszą rozmowę, docenia również wkład wniesiony przez zespoły Miraclon. „Wspaniale jest móc współpracować z doskonałym zespołem przez wiele lat. Uważamy zarówno firmę Miraclon, jak i naszego lokalnego dystrybutora Lumila, za istotną część naszej działalności”.

**KONIEC**

**Informacje o firmie Miraclon**

Miraclon jest twórcą rozwiązania KODAK FLEXCEL Solutions, które od ponad dekady pomaga przekształcać druk fleksograficzny. Technologia ta, obejmująca czołowe w branży systemy FLEXCEL NX i FLEXCEL NX Ultra System oraz pakiet FLEXCEL NX Print Suite umożliwiający drukowanie w technologii PureFlexo™ Printing, maksymalizuje wydajność druku, zapewnia wyższą jakość i najlepsze w swojej klasie rezultaty. Koncentrując się na rozwijaniu nauk związanych z obrazowaniem, innowacji oraz współpracy z partnerami przemysłowymi i klientami, firma Miraclon angażuje się w przyszłość fleksografii i nieustannie zajmuje pozycję lidera. Dowiedz się więcej na stronie [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com) i obserwuj nas na [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/) i [YouTube](https://www.youtube.com/channel/UCAZGpziB6Lq_Kx8ROgoMdCA/featured).