A black and orange logo

Description automatically generated with low confidence**Opinia klienta**

Kontakt dla mediów:

Elni Van Rensburg – +1 830 317 0950 – [elni.vanrensburg@miraclon.com](mailto:elni.vanrensburg@miraclon.com)

Aimee Parsons - +44 (0)1372 464470 – [aparsons@adcomms.co.uk](mailto:jfellows@adcomms.co.uk)

25 czerwca 2025 r.

**Innowacyjna włoska firma Netpack SpA z branży opakowań czerpie korzyści z technologii FLEXCEL NX**

„Po raz pierwszy usłyszeliśmy o technologii FLEXCEL NX od naszej siostrzanej firmy w Hiszpanii, więc nasz dyrektor generalny i kierownik ds. grafiki pojechali zobaczyć na własne oczy oferowaną przez nią jakość druku. To, a także typ stosowanego polimeru i wyjątkowy patterning, natychmiast przekonało nas do zainwestowania w system FLEXCEL NX, który szybko zastąpił nasz poprzedni system wytwarzania płyt w siedzibie Netpack”.

Gian Luca Zangheri, kierownik ds. grafiki włoskiego producenta opakowań Netpack SpA, wspomina wydarzenia z 2016 roku i inwestycję firmy w system FLEXCEL NX. „Od tego czasu”, kontynuuje, „wyprodukowaliśmy ponad 26 000 metrów kwadratowych płyt i przenieśliśmy każde zadanie do technologii FLEXCEL NX. Średnio produkujemy około 1500 nowych zestawów płyt rocznie i modyfikujemy do 1000 zestawów. Teraz 100% naszych prac drukujemy przy użyciu płyt FLEXCEL NX”.

System FLEXCEL NX znajduje się w zakładzie produkcyjnym Netpack o powierzchni 15 000 m2 w Cesenie, w regionie Emilia-Romania w północnych Włoszech. Firma należy do Sorma Group, która szczególnie koncentruje się na innowacjach. Założona w 1973 roku przez Nevio Lottiego, Sorma była pionierem nowego podejścia do automatyzacji i mechanizacji w przemyśle owocowo-warzywnym, z którego słynie Emilia-Romania. Obecnie grupa projektuje i wytwarza w swoich zakładach produkcyjnych w Hiszpanii, Turcji i USA całe linie zautomatyzowanych maszyn wykorzystywanych po zbiorach, w połączeniu z technicznymi maszynami pakującymi.

**Strategiczna decyzja**

Netpack SpA powstał w 1984 roku w odpowiedzi na zapotrzebowanie firmy Sorma, która podjęła strategiczną decyzję, aby oprócz maszyn rozszerzyć swoją działalność o materiały do druku i składania opakowań owoców i warzyw, początkowo dla klientów Sorma, ale ostatecznie także dla klientów konkurentów oferowanych maszyn. Przez lata Netpack stworzył wiele innowacyjnych metod pakowania owoców i warzyw. Godnym uwagi przykładem jest „vertbag”, który łączy zadrukowaną wstęgę, oferującą dużo miejsca na prezentację marki, z siatką, która eksponuje produkt i zapewnia jego świeżość.

Kolejną strategiczną decyzją, która odróżnia Netpack od konkurencji, jest całkowita realizacja cyklu produkcji opakowań we własnym zakresie, od projektu graficznego po gotowe produkty. „Daje nam to tak potrzebną pełną kontrolę, aby zagwarantować wysoki poziom obsługi klienta, z którego jesteśmy znani”.

Jego komentarz staje się jasny, gdy Gian Luca wyjaśnia zalety posiadania technologii FLEXCEL NX: „Możemy wytwarzać płyty, które dokładnie pasują do charakterystyki każdego zadania, biorąc pod uwagę maszynę, podłoże, atramenty itd. Ponadto, możliwość bezpośredniego monitorowania wydajności na maszynie podczas rozruchu pozwala nam zoptymalizować i zlinearyzować produkcję. I oczywiście nie jesteśmy zależni od harmonogramów zewnętrznych dostawców – co ma duże znaczenie, jeśli musimy poprawić płytę. Zazwyczaj mamy gotowe płyty w ciągu 48 godzin od potwierdzenia zamówienia przez klienta”.

**Główne korzyści na maszynie**

Zapytany o główne korzyści, jakie Netpack odnosi po niemal dekadzie korzystania z technologii FLEXCEL NX, Gian Luca mówi: „Choć w pierwszej kolejności zainteresowała nas wyjątkowa jakość płyt, to naprawdę niezwykła jest ogólna efektywność i wydajność na maszynie, które idą w parze z jakością. Narzędzia i cele wbudowane w płyty upraszczają linearyzację procesu, a powtarzalność jest doskonała – możemy ponownie wykonać płyty do powtórnego zadania sześć miesięcy później, mając całkowitą pewność, że uzyskamy dokładnie taki sam wynik”.

Dodaje, że wielopostaciowy patterning powierzchni od Miraclon zapewnia szereg korzyści: „Szybkość drukowania jest większa, przenoszenie farby i pokrycie są lepsze, a minimalny przyrost punktu rastrowego zapewnia wyższą rozdzielczość półtonów, drobnego tekstu i szczegółowej grafiki. A ponieważ przenoszenie farby jest bardziej jednolite w aplach, znacznie łatwiej jest osiągnąć wymaganą gęstość”.

**Rozwiązywanie problemów ze świetlówkami**

Niedawna inwestycja firmy w zestaw lamp Shine LED, opracowanych przez Miraclon, rozwiązała rosnące problemy Netpack związane z naświetlaniem za pomocą lamp fluorescencyjnych. Gian Luca tłumaczy: „Doskonale znamy główne problemy związane z żarówkami fluorescencyjnymi: ograniczona żywotność świetlówek, zmienna moc w zależności od świetlówki i w obrębie tej samej świetlówki, dłuższy czas naświetlania i wysokie zużycie energii. Co więcej, ogólna jakość lamp stopniowo spada i coraz trudniej jest kupić akceptowalne zamienniki”.

„Aby poradzić sobie z tymi kwestiami, potrzebowaliśmy ścisłej kontroli i ciągłego dostosowywania czasów ekspozycji i innych parametrów. Jeśli wymienialiśmy świetlówkę, często pół dnia zajmowało nam ustawienie lamp w taki sposób, aby uzyskać jak najlepszą jednorodność – która wciąż nie była optymalna, ponieważ mniej światła docierało do krawędzi. Powodowało to różnice w grubości podłoża polimerowego i niespójności w gęstości półtonów”.

Zestaw lamp Shine LED, zdobywca dwóch nagród FTA (za innowacyjność i zrównoważony rozwój) oraz nagrody DFTA za zrównoważony rozwój, składa się z nowych lamp LED UVA, dostarczanych na wstępnie okablowanym wsporniku, który można łatwo zamontować w posiadanych, wyposażonych w świetlówki oprawach do naświetlania. Lampy Shine LED są kompatybilne z szeroką gamą opraw do naświetlania innych firm.

Gian Luca mówi, że zamontowanie zestawu w posiadanej oprawie do naświetlania „rozwiązało wszystkie problemy, jakie mieliśmy z lampami fluorescencyjnymi. Montaż był tak szybki i prosty, jak zapewniała firma Miraclon – technik zaczął rano, a po południu już produkowaliśmy płyty, łącznie z kalibracją. Teraz mamy doskonale jednorodne naświetlanie, niższe zużycie energii, niezwykle długą żywotność lamp, krótsze czasy naświetlania dzięki natychmiastowemu nagrzewaniu i stałą moc w miarę upływu czasu. Płyty są spójne pod względem grubości podłoża i naświetlania – co wcześniej nie miało miejsca – i mamy 100% zaufanie do linearyzacji procesu produkcji płyt”.

„Zespół zajmujący się przygotowaniem do druku również zwiększył wydajność” – podsumowuje Gian Luca. „Kontrole jakości są prostsze, szybsze i rzadsze – wcześniejsze czasochłonne kontrole należą już do przeszłości. Wykonujemy jedną kontrolę rano, jedną po południu i comiesięczną kontrolę zasilania. Nasi operatorzy mają teraz więcej czasu, który mogą poświęcić innym, ważniejszym rzeczom, co pozwala nam się rozwijać jako firma!”.

**KONIEC**

**Informacje o firmie Miraclon**

W firmie Miraclon mamy jedną klarowną misję- przekształcać druk fleksograficzny we współpracy z naszymi klientami poprzez zapewnianie wiodącej technologii i fachowej wiedzy, które umożliwią im osiąganie celów dotyczących wydajności, zrównoważonego rozwoju i jakości. Nasze wyjątkowe, w pełni zintegrowane płyty FLEXCEL eliminują zmienne w produkcji płyt i zapewniają 100% precyzję, jakiej wymaga zoptymalizowane przenoszenie farby – podstawa nowoczesnego [fleksodruku](https://www.miraclon.com/about/modern-flexo/). Nasz dedykowany zespół pomaga klientom osiągnąć sukces biznesowy, wykorzystując pełny potencjał ich inwestycji w technologię Miraclon. Dowiedz się więcej, odwiedzając stronę [www.miraclon.com](http://www.miraclon.com/), i obserwuj nas na [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/miraclon-corporation/) oraz [YouTube](https://www.youtube.com/channel/UCAZGpziB6Lq_Kx8ROgoMdCA/featured).