**COMUNICATO STAMPA**

**Mex, Svizzera, 1 settembre 2022**

**Revere estende le capacità di produzione dell’imballaggio flessibile con la nuova BOBST MASTER M6**

**Con due macchine da stampa BOBST MASTER M5 già efficientemente funzionanti per l'imballaggio flessibile e le etichette, il Gruppo Revere accelera la produzione della sua divisione Flexpak con l'aggiunta di un'ulteriore soluzione flessografica in linea BOBST. La nuova macchina altamente automatizzata MASTER M6, con più rapide configurazioni e meno sprechi, consentirà all’azienda con sede a Seattle di trarre ancora più vantaggi dalla domanda crescente di soluzioni di imballaggio sostenibile.**

Azienda di proprietà e a conduzione familiare, il Gruppo Revere produce imballaggi alimentari per impiego a contatto diretto con gli alimenti, fra cui pellicole, sacchetti, buste ed etichette, per clienti appartenenti per lo più ai settori pasticceria, della nutrizione e degli alimenti gourmet. Fondata nel 1938, l’azienda alla quarta generazione è diretta dai coproprietari e copresidenti Mark e Sally Revere. La fornitura costante di imballaggi di grado alimentare di alta qualità e la capacità di soddisfare tempistiche molto brevi per prodotti nuovi o di produzione ripetitiva sono due dei fattori più importanti per il successo dell’azienda.

Nel corso degli ultimi anni, Revere ha avviato la produzione interna di buste combinando le funzionalità di una macchina per stampa flessografica BOBST MASTER M5 con una laminatrice senza solventi in linea e una linea di confezionamento di buste Karlville. Man mano che l’azienda amplierà la produzione di imballaggi flessibili, la nuova macchina top di gamma MASTER M6 migliorerà i livelli di efficienza, consentendo a Revere disoddisfare la domanda dei clienti riguardo a consegne più rapide, riduzione degli sprechi e imballaggi prodotti con nuovi materiali ecologici.

Mark Revere ha spiegato: “Abbiamo di recente iniziato a produrre buste internamente e stiamo riscontrando una richiesta di tirature più brevi, maggiori varianti, accelerazione dei tempi di evasione degli ordini, nonché soluzioni compostabili. La nostra soluzione consente ai clienti di acquistare tirature brevi, medie e più lunghe con coerenza del marchio grazie a tempi di configurazione leader del settore e velocità di stampa fino a 200 m/min”.

**Meno complessità grazie all’automazione**

Le tre macchine per stampa flessografica in linea BOBST attualmente in uso nello stambilimento di Revere, impiegano tutte inchiostri a bassa migrazione UV LED per la stampa di imballaggi a contatto diretto con gli alimenti. Una delle MASTER M5, entrambe acquistate nel 2015, è una macchina da 630 mm di larghezza per la produzione di imballaggi flessibili, mentre l’altra da 370 mm è dedicata alla produzione di etichette. La MASTER M6, aggiunta di recente, è una macchina multiprocesso, e multi-materiale dedicata alla stampa di imballaggio flessibile.

“Siamo stati fortunati ad avere un’incredibile richiesta per la stampa prodotta sulla MASTER M5”, ha affermato il Sig. Revere. “Così, quando abbiamo avuto l'opportunità di acquistare un’altra macchina da stampa, ci siamo orientati senza indugio sulla M6, che sfrutta la tecnologia del modello M5 espandendone l’efficienza con cambi di lavoro immediati, riduzione degli sprechi e configurazioni sorprendentemente veloci”.

Il modello MASTER M6 a dieci colori di Revere dispone di svolgitori e avvolgitori a torretta e funziona con laminazione senza solventi in linea. L’automazione digitale della macchina da stampa garantisce produttività e ripetibilità del processo e ne facilita l'utilizzo da parte degli operatori meno esperti in quanto richiede solo interventi minimi e senza attrezzi. “Aumentando la produzione sulla M6, ci aspettiamo che i vantaggi principali risultino in tempi di cambio lavoro ridotti e la possibilità di consentire agli operatori meno esperti di produrre in modo efficiente e più velocemente”, ha affermato.

L’azienda di Seattle sfrutta la tecnologia oneECG di BOBST per la stampa a gamma cromatica estesa a sette colori con un'elevata affidabilità di ripetibilità dei colori per coprire oltre il 93% dei colori Pantone e la tecnologia di automazione DigiFlexo per impostazione delle pressioni, controllo del registro e regolazioni mentre la macchina da stampa è in funzione. Tutto ciò, su tre macchine da stampa.

“La tecnologia DigiFlexo consente alla macchina da stampa di monitorare l’impostazione delle pressioni e il controllo del registro, nonché di effettuare regolazioni quando è necessario. È essenziale con oneECG, perché consente di monitorare, misurare e regolare in tempo reale la coerenza dei colori dalla macchina da stampa stessa”, ha affermato il Sig. Revere. “Stiamo stampando con oneECG da oltre quattro anni per la coerenza dei colori altamente affidabile, ed è nostra intenzione utilizzare costantemente tale tecnologia. I nostri clienti solitamente non la richiedono, ma quando spieghiamo loro i principali vantaggi e vedono gli eccellenti risultati, si dimostrano molto entusiasti”.

**Il passo verso applicazioni più ecologiche**

Le buste stand-up, fra cui quelle a soffietto, rappresentano circa il 6,7% del mercato dell’imballaggio flessibile, con un tasso di crescita annuale composto previsto (CAGR) del 5,1% per il 2025. Molti proprietari di marchio stanno passando dai formati rigidi ai sacchetti e alle buste a seguito dei costi più bassi, della maggiore sostenibilità e della maggiore attrattiva sullo scaffale. Con minore utilizzo di plastica per ciascuno, le buste hanno un costo di produzione da tre a sei volte più basso rispetto all’equivalente imballaggio rigido.

Occupano inoltre meno spazio durante il trasporto, lo stoccaggio e sullo scaffale e il formato offre un’area più grande per il marchio perché può essere stampata l’intera superficie.

L’aspetto della sostenibilità della produzione di buste è importante per Revere, i cui clienti sono interessati a portare avanti un programma più ecologico in risposta alla preoccupazione dei consumatori riguardo all’impatto degli imballaggi di plastica sull’ambiente. L’azienda offre buste stampate su pellicole più ecologiche di maggiore riciclabilità grazie alla composizione del materiale stesso o alla struttura laminata mono-materiale.

Con la potente combinazione della stampa oneECG e dell’automazione di DigiFlexo, Revere supporta inoltre gli obiettivi di sostenibilità sprecando meno materiali in fase di produzione grazie a configurazioni e cambi di lavoro ultra veloci. Inoltre, nel processo vengono impiegati inchiostri CMYK+OGV che rimangono nella macchina da stampa tra un lavoro e l’altro, consentendo un enorme risparmio di tempo e accelerando il time to market per i clienti, in quanto un numero maggiore di lavori può essere eseguito in minore tempo.

“Negli Stati Uniti, specialmente con le soluzioni compostabili, sacchetti e buste offrono un ingombro ridotto e un’alternativa alla plastica per il packaging destinato ai prodotti alimentari. Grazie a produzione interna di cliché senza solventi, laminazione in linea senza solventi e cambi di lavoro immediati, possiamo rifilare il materiale stampato ed entro 24 iniziare la produzione di buste, soddisfacendo così più rapidamente le esigenze dei clienti, in modo sostenibile”, ha spiegato il Sig. Revere.

“Il mondo è in rapida evoluzione e tutti sappiamo che esiste un problema con la quantità di plastica prodotta, quindi per noi è incredibilmente importante poter fornire soluzioni di packaging sostenibile, come imballaggio flessibile compostabile o pronto per il riciclo. La tecnologia di BOBST ci consente di realizzare quei tipi di prodotti sulle macchine per stampa flessografica MASTER M5 e MASTER M6”.

**Nuove opportunità con il supporto di BOBST**

L’elevato livello di automazione, digitalizzazione e innovazione della tecnologia di stampa flessografica in linea di BOBST segna una svolta per i converter che operano nelle fasce di stampa strette e medie.  L’alta qualità con riduzione di sprechi e fermi macchina, così come la maggiore produttività, portano ad una maggiore redditività e sostenibilità. Ciò si traduce in ulteriori opportunità di crescita in un mercato in precedenza domainato dalla stampa litografica e dalla flessografia a fascia larga, poiché le tirature e i tempi di consegna continuano a ridursi.

“Le macchine da stampa BOBST ci consentono decisamente di conquistare clienti che diversamente potrebbero averci scartati, soprattutto perché siamo in grado di produrre una tale qualità ripetutamente ed efficientemente”, “Un cliente ci ha persino detto che la nostra stampa su imballaggio flessibile era la migliore mai vista ed equivalente alla qualità della litografia offset che ottenevano su cartone. Ciò la dice lunga su questa tecnologia”.

Oltre a migliorare la qualità grazie alle molte innovazioni integrate nelle piattaforme, il Gruppo Revere è anche supportato dagli esperti BOBST per la tecnologia relativa al packaging con un partenariato di condivisione della conoscenza che consente di operare ai massimi livelli di produttività, soprattutto quando si stampa su nuovi materiali ecologici.

Il Sig. Revere ha concluso, “BOBST è un ottimo partner per noi, dato che il team dispone di un’incredibile conoscenza e competenza in tutti gli aspetti del processo, ovviamente sia quello di stampa che la metallizzazione e il rivestimento barriera. Hanno inoltre rapporti diretti con i fornitori dei materiali. Tutto questo rende BOBST la risorsa perfetta a cui attingere e con cui accelerare le nostre iniziative di Ricerca e sviluppo. Così possiamo crescere insieme in questo percorso verso il packaging sostenibile”.

**A proposito di BOBST**

Siamo uno dei principali fornitori a livello mondiale di macchinari e servizi destinati al trattamento dei substrati, alla stampa e alla trasformazione per le industrie produttrici di etichette, imballaggi flessibili, scatole pieghevoli e cartone ondulato.

Fondata nel 1890 da Joseph Bobst a Losanna (Svizzera), BOBST è presente in oltre 50 paesi, possiede 19 stabilimenti produttivi in 11 paesi e impiega oltre 5 800 persone in tutto il mondo. Il fatturato consolidato al 31 dicembre 2021 si è attestato a CHF 1,563 miliardi.

**Contatto stampa:**

Gudrun Alex  
Rappresentante PR BOBST

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Cell.: +49 160 48 41 439

Email: [gudrun.alex@bobst.com](mailto:gudrun.alex@bobst.com)

**Seguiteci su:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)   
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)   
Twitter: @BOBSTglobal [www.bobst.com/twitter](http://www.bobst.com/twitter)   
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)