**COMMUNIQUÉ DE PRESSE**

**Mex, Suisse, le 13 février 2020**

**BOBST et ses partenaires présentent un processus d’impression flexo complet à la journée portes ouvertes dans le nouveau Centre d’Excellence Flexo**

Le 13 février 2020, BOBST a organisé une journée portes ouvertes au nouveau Centre d’Excellence Flexo de Bobst Bielefeld, permettant aux visiteurs de découvrir le processus d’impression flexographique dans son intégralité. Le Centre de Compétences de Bobst Bielefeld a été agrandi pour accueillir une salle de prépresse, ce qui en fait aujourd'hui un Centre d’Excellence entièrement dédié au processus flexo, et plus spécifiquement à la gamme chromatique étendue (ECG) pour les imprimeuses flexo à tambour central à grande laize. Le centre fonctionne sur la base d'un « partenariat ouvert », ce qui signifie que les principaux partenaires industriels de BOBST sont tous présents, assurant ainsi l’intégration de tous les éléments nécessaires au développement d’un procédé complet performant.

« Bobst Bielefeld est désormais LE Centre d’Excellence de référence dans ce domaine, » explique Mark McInulty, le directeur général de Bobst Bielefeld. « Il se veut une structure centrale d’essai et de développement continu du processus ECG pour BOBST et les fournisseurs du secteur, dans un esprit de collaboration ouverte. Le Centre aide nos clients qui travaillent dans l’impression flexo CI à optimiser les avantages découlant de la mise en œuvre du processus ECG. »

L’utilisation de l’ECG est en pleine progression. Ce procédé utilise trois couleurs d’encre supplémentaires, orange, vert et violet (OGV), qui s’ajoutent aux couleurs conventionnelles, cyan, magenta, jaune et noir (CMJN), ce qui permet un appariement avec plus de 90 % du nuancier Pantone, contre 60 % environ dans le passé. Pour un transformateur, son adoption permet d’importantes économies de temps et d’argent : plus de changements d’encres et donc plus de lavage des encriers, plus besoin de conserver d’énormes stocks d’encres, plus de temps perdu à mélanger les encres, mais aussi une garantie d'homogénéité des couleurs pour les travaux réalisés sur un laps de temps assez long ou dans différentes régions du monde.

Parmi les équipements BOBST présentés lors de la journée portes ouvertes, les visiteurs ont pu découvrir :

* **La VISION CI :** commercialisée en octobre 2019, elle offre les meilleures performances dans son domaine. Avec un temps de réglage et de changement de travaux très court, cette imprimeuse est un concentré d’innovations techniques et d’automatisation qui offre des performances uniformes et reproductibles, réduit considérablement la gâche et simplifie le processus de production, quelles que soient les longueurs de tirage et sur de multiples supports.
* **L’EXPERT CI :** une machine flexo dotée de fonctionnalités innovantes, qui optimise l’uniformité du procédé flexo à tambour central, ce qui en fait une solution idéale pour répondre aux exigences de l’impression ECG 7 couleurs. Elle offre des résultats d'impression stables et contrôlés et une productivité exceptionnelle avec des encres à base de solvant et d'eau. Les visiteurs ont pu assister à l’impression de sachets souples durables sur l’EXPERT CI à partir de nouvelles solutions monomatériau haute barrière, qui avaient été dévoilées pour la première fois à la K 2019.
* **La table d’inspection numérique :** une nouvelle technologie de contrôle qualité qui intègre une fonction de projection numérique pour le contrôle de l’impression, tout en fournissant en temps réel des représentations visuelles permettant de faire correspondre les produits aux fichiers.
* **Les E-services :** des machines exceptionnelles méritent des services exceptionnels ! Les visiteurs ont découvert plusieurs solutions développées par l’équipe services de BOBST, qui aident les imprimeurs à optimiser la productivité et la qualité tout en réduisant les temps d’arrêt et leur empreinte environnementale.

**Des partenariats pour aboutir au procédé parfaitement intégré**

Les visiteurs ont pu observer l’intégralité du processus flexo, du fichier à la bobine imprimée, et échanger avec les partenaires de BOBST sur divers sujets, en commençant par la salle de prépresse qui abrite des équipements de dernière génération qui ont fait l’objet de démonstrations en direct lors de cette journée.

* **U. Günther Prepress** a montré ses capacités en matière de procédés d’emballages « de la conception à l'impression » avec ses services connectés, ses solutions de réduction des coûts et ses méthodes d'optimisation des performances pour rendre le procédé d’impression ECG encore plus efficace.
* **Miraclon** : La salle de prépresse du centre abrite un système KODAK FLEXCEL NX Wide 4260 pour la production de plaques KODAK FLEXCEL NXH. Miraclon permet de relever les défis propres à l'impression ECG grâce à des technologies brevetées qui permettent de contrôler et d’optimiser le transfert d’encre, pour un processus d’impression plus fiable et mieux maîtrisé. L’entreprise contribue au projet ECG en apportant plus d’une décennie d’expérience de collaboration à l’échelle mondiale avec des imprimeurs et des experts du prépresse pour encourager l’adoption des technologies d'impression flexo.
* **Glunz & Jensen :** La salle de prépresse abrite une machine de découpe de plaques Flex-i-Pro 470, un sécheur à air chaud Concept 401D et l’unité d’exposition 401 ECLF pour les plaques flexo grand format (1 200 x 1 530 mm). Glunz & Jensen apporte au projet ses 45 ans d’expérience dans la production de solutions de fabrication de plaques innovantes et de haute qualité répondant à toutes les exigences de ce procédé.
* **Esko :** La salle de prépresse abrite une unité d’exposition Esko XPS Crystal 4835, une table de découpe Kongsberg X20 et tous les logiciels de prépresse nécessaires pour produire des fichiers ECG prêts à imprimer. En collaboration avec BOBST, Esko a mis l’accent sur la valeur ajoutée de leur partenariat, en montrant aux visiteurs comment ils peuvent faire avancer leur propre démarche de transformation digitale de leur entreprise, que ce soit en termes de relation client, de travaux de prépresse, d’automatisation des flux de travail, de gestion des couleurs ou d'intégration opérationnelle.

D’autres partenaires ont démontré leurs technologies et leurs connaissances, soulignant l’harmonieuse intégration de tous les éléments qui permettent d’obtenir les résultats les plus fiables et les plus spectaculaires en matière d’impression ECG.

* **Rossini** a contribué au projet ECG en fournissant les manchons Starcoat Light, qui offrent une excellente stabilité dimensionnelle et une précision dans le temps exceptionnelle, et les adaptateurs Fastbridge, qui permettent une absorption optimale des vibrations et accélèrent considérablement la vitesse d'impression.
* **Lohmann** a présenté la gamme d’adhésifs DuploFLEX5 en soulignant le rôle majeur de la technologie complexe dissimulée dans l’outil « le plus fin » du processus d’impression flexographique pour rendre l’impression ECG possible.
* **Zecher** a expliqué que fabriquer de l’anilox de haute qualité n’était pas suffisant, mais qu’optimiser et maximiser l'uniformité et la qualité d'impression grâce à des anilox est un excellent moyen de différenciation.
* **Daetwyler** a présenté la MDC-Gamutstar, la racle spécifiquement conçue pour le procédé ECG, qui offre une précision optimale et une plus longue durée de vie pour les tirages longs et les travaux multiples.
* **Le groupe Flint** a évoqué le gigantesque potentiel de l’impression ECG, un procédé qui est en train de révolutionner la production d’emballages souples grâce à une plus grande adaptabilité, des délais de production raccourcis, une meilleure qualité et une meilleure définition. Le groupe Flint contribue au projet ECG en fournissant les encres à base de solvants FlexiPrint, qui ont été utilisées pour la démonstration d’impression sur l’imprimeuse flexo EXPERT CI.
* **Follmann** a évoqué le rapport coût-efficacité de l’impression avec encre à base d’eau et sa contribution la réduction des émissions de CO2. La solution mono-composant de son excellent système, le temps de préparation rapide et la stabilité des couleurs, la durée de vie plus longue des plaques et un procédé d’impression stable contribuent également à la rentabilité de ce procédé. Des encres Follmann ont été utilisées pour la démonstration d'impression sur l’imprimeuse flexo VISION CI.
* La présentation de **X-Rite Pantone** portait sur le contrôle de l’uniformité des couleurs dans l’impression ECG et la manière dont ses solutions de pointe, conçues pour simplifier le flux de travail de la gestion numérique de la couleur, aident les transformateurs d'emballages à paramétrer leurs machines de manière à obtenir les données dactyloscopiques les plus précises.

Ces exposés ont été suivis de démonstrations d'impression sur les imprimeuses flexo VISION CI et EXPERT CI, dotées des toutes dernières technologies, qui ont été présentées par les différents partenaires du projet. Le contrôle de la qualité des échantillons a été effectué sur la Table d’inspection numérique, tandis que les E-services faisaient l’objet d'une démonstration en direct dans les locaux du Centre de formation dédié de Bobst Bielefeld.

« Chacun des partenaires avec lesquels nous travaillons nous apporte une expérience très précieuse en termes d’innovation et d'optimisation du procédé flexo », souligne Mark McInulty. « La journée portes ouvertes est un exemple parfait de cette collaboration continue : des entreprises qui unissent leurs efforts pour partager leur expertise et leurs ressources afin d’optimiser l’expérience de nos clients. Nous sommes ravis de travailler avec tous nos partenaires, et de les accueillir au Centre d’Excellence. »

**A propos de BOBST**

Nous sommes l’un des premiers fournisseurs mondiaux d’équipements et de services destinés au traitement de substrats, à l’impression et au façonnage pour les industries de l’étiquette, de l’emballage flexible, de la boîte pliante et du carton ondulé.

Fondée en 1890 à Lausanne (Suisse) par Joseph Bobst, la société BOBST est présente dans plus de 50 pays, possède 14 sites de production dans 8 pays et emploie plus de 5 600 personnes dans le monde. Elle a enregistré un chiffre d’affaires consolidé de CHF 1 635 millions sur l’exercice 2018.

**Contact presse:**

Gudrun Alex  
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

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

Silvana Ilari  
Communication Manager

Strategic Product Marketing

Business Unit Web-fed

Tel.: +39 0523 493 236

Mobile: +39 335 562 28 62

Email: [silvana.ilari@bobst.com](mailto:silvana.ilari@bobst.com)

**Follow us:**

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)