

打造綠色製程與環保包材 台灣積層 成立品牌包裝職人好 in 網

資訊提供：綜合企劃組 1070104

文章來源：<http://www.chinatimes.com/newspapers/20180103000468-260210>

文章發佈日：2018 年 01 月 03 日 工商時報 李水蓮



台灣積層公司董事長陳永順表示，該公司重視綠色製程、並開發出生物可分解及兼具阻隔性包材，期許引領創造符合市場的新潮流價值。圖／業者提供

擁有 40 年歷史，長期致力於軟性包材與包裝技術創新，在綠色環保與節能減碳趨勢下，台灣積層公司引進柔版、無溶劑貼合設備及 HP Indigo 20000 大型的數位印刷設備等綠色製程。並成立「品牌包裝職人—好 in 網」，專為品牌客戶製作少量的客製化包裝袋，提供一條龍整合性服務，為國內軟性包材創舉，期許台灣積層成為「綠鑽企業」。

台灣積層公司董事長陳永順表示，該公司在製程上設置綠色印刷產線及無溶劑貼合產線，並發展七色色彩疊印技術，以滿足客戶對於少油墨、多廣色域的颜色訴求。在包裝材料上，從使用環保型水墨印刷及製程節能著手，減少製程污染、及利用再生與可分解材料當作研究發展基礎，整體的材質結構用料均經過嚴選測試。

2015 年，該公司在製程上投資了 HP 數位印機、W&H 柔版印刷機及無溶劑貼合機。由於 HP 數位印刷使用雷射暫存影像版的電子供墨技術，減少了傳統凹版製版時鍍銅、鍍鉻等化學程序，亦減去電鍍時動力浪費及電鍍液廢水污染，並即時提供印刷打樣的服務。

陳永順進一步表示，W&H 柔版印刷機，配合高濃度、低黏度的水墨，及雷射感光樹脂版技術提升，已發展出 Full HD 高清及平頭式網點等相關技術，其製版過程相較於傳統凹版快速又兼具環保節能。而無溶劑貼合機具有更高的複合速度，大幅提升了加工效率；由於無溶劑膠加工時無任何溶劑揮發亦無需使用烘箱乾燥，生產時更可節能減碳。

有鑑於七色印刷技術是潮流的發展，台灣積層亦著眼發展「數位化」柔版印刷工藝，利用數位柔版印刷來滿足包裝印刷市場。此外，近來對於循環經濟的投入不遺餘力，利用該公司廢棄物，研製成功「組合式步道」，賦予廢棄物新生命，奠定企業永續經營願景。

(工商時報)