



JURMET
WINDER

PROFESJONALNY DRUK FLEKSOGRAFICZNY

Jakość, terminowość, doświadczenie

1. Strona tytułowa
2. O Pro-Flex S.A.
3. Firma na szóstkę, czyli 6 ważnych informacji o nas
4. Profil produkcji
5. Specjalizacja
6. Współpraca z najlepszymi
7. Współpraca z wiodącymi dostawcami
8. Certyfikaty
9. Doświadczona kadra
10. Co nas wyróżnia?
11. Podział działów technologicznych
12. Dział przygotowania form drukowych i studio pre-press
13. Dział przygotowania farb
14. Color Management (Zarządzanie kolorem)
15. Dział druku fleksograficznego
16. Dział laminowania
17. Dział cięcia i konfekcji
18. Technologia druku
19. Możliwości technologiczne druku
20. Laboratorium kontroli jakości
21. Specyfikacja techniczna produktów
22. Dbamy o środowisko naturalne
23. Dotacje
24. Dotacje
25. Kontakt

- Rok założenia – **2007**
- Siedziba – **Ożarów Mazowiecki**
- zatrudnienie: **ponad 100 osób**
- Ostatnie inwestycje: ok. **4 mln złotych** pozyskanych z funduszy europejskich z przeznaczeniem na unowocześnienie parku maszynowego



- Indywidualny dobór najbardziej odpowiednich rozwiązań
- Krótkie terminy realizacji
- Najwyższa jakość oferowanych usług
(kontrola po każdym etapie prac)
- Miła i fachowa obsługa
- Wysoki poziom etyczny
- Dotrzymanie zobowiązań



Oferujemy usługi produkcji opakowań giętkich: etykiet, monofolii, laminatów typu duplex i triplex metodą druku fleksograficznego w połączeniu z laminacją bezrozpuszczalnikową oraz rozpuszczalnikową.



Pro-Flex S.A. zajmuje się produkcją opakowań przeznaczonych dla takich segmentów rynku jak:

- Przemysł napojowy – etykiety do napojów bezalkoholowych, opakowania zbiorcze do napojów
- Przemysł pieczywa cukierniczego – opakowania do ciastek, chipsów, chrupek, snacków
- Przemysł dodatków spożywczych – bakalie, przyprawy
- Przemysł mięsny
- Przemysł gospodarczy – opakowania do artykułów gospodarstwa domowego
- Przemysł przetwórczy – opakowania do mrozonek
- Przemysł przetwórstwa kawy i dodatków do kawy
- Przemysł cukierniczy – opakowania do cukierków, przetworów czekoladowych



Klienci Pro-Flex S.A. to czołówka najlepszych polskich i międzynarodowych producentów z branży kosmetycznej, napojowej, przetwórczej, cukierniczej i dodatków spożywczych.



WSPÓŁPRACA Z WIODĄCYMI DOSTAWCAMI



Nasi dostawcy to firmy z ugruntowaną pozycją na rynku i wieloletnim doświadczeniem.



Regularnie poddajemy się ocenie niezależnych jednostek certyfikujących i z dumą prezentujemy posiadane przez nas certyfikaty zgodności.

- ISO 9001:2015 „Systemy zarządzania jakością. Wymagania”
- ISO 22000:2018 „Systemy zarządzania bezpieczeństwem żywności - wymagania dla wszystkich organizacji w łańcuchu żywnościowym
- BRC Global Standard for Packaging Materials Issue 6 - gwarantuje bezpieczeństwo wytwarzanych opakowań oraz spełnienie wszelkich wymagań prawnych i higienicznych.



Nasi specjaliści dysponują ponad 20-letnim doświadczeniem w produkcji opakowań flexograficznych. Niezawodne kompetencje, bogaty park maszynowy i najnowsze technologie to gwarancja niezawodnej współpracy.



CO NAS WYRÓŻNIA?



PEŁEN ZAKRES DRUKU - Druk zarówno wewnętrzny jak i zewnętrzny, w wyższej liniaturze oraz zarządzanie kolorem.

CAŁY PROCES W JEDNYCH RĘKACH - Pełna obsługa od A do Z. Własne studio Pre-press i Dział przygotowania form drukowych aż po transport gotowych wyrobów. Na życzenie również dodatkowe usługi jak np. laminowanie i badania laboratoryjne materiałów opakowaniowych.

INNOWACJE - Duży nacisk na opracowywanie i wdrożenie do produkcji nowych wyrobów. Rozwiązania standardowe, nowości na rynku a także nowe struktury opakowaniowe.



Firma Pro-Flex S. A. podzielona jest na następujące działy technologiczne:

- Studio pre-press i Dział przygotowania form drukowych
- Dział przygotowania farb - Color Management (Zarządzanie kolorem)
- Dział druku
- Dział laminowania
- Dział cięcia i konfekcji
- Laboratorium kontroli jakości



Własne studio graficzne, nowoczesne rozwiązania technologiczne w zakresie obróbki grafiki rastrowej oraz proofingu, przygotowywania form drukowych, (technologia CTP, nowoczesne urządzenia do obróbki płyt fotopolimerowych).



System mieszania farb wykorzystujący urządzenie InkMaker Dispensing System P32, tworzenie receptur farbowych za pomocą programu InkFormulation, pomiar barwy za pomocą spektrofotometru, wysoka jakość i pełna powtarzalność barw przygotowywanych farb drukarskich.



Czynności podejmowane w ramach Color Management, obejmują cały proces produkcyjny, od projektu graficznego do wydruku końcowego.

Na procedury zarządzania kolorem składają się takie elementy jak:

- stworzenie profili kolorystycznych maszyn drukujących
- proofing
- ocena koloru:
 - tworzenie receptur farbowych – InkFormulation
 - kontrola zgodności koloru –Color Quality

Color Quality to wykorzystanie zaawansowanego oprogramowania do kontroli barwy. Analiza kolorów w oparciu o zapisany wzorzec – automatyczna informacja o zgodności z wzorcem i spełnieniu wymagań jakościowych Klienta - gwarancja powtarzalności i jednolitej kolorystyki w całej partii produkcyjnej.

Posiadamy nowoczesny system doboru kolorystyki W&H Easy Col, który jest zintegrowany z maszyną drukującą. Pozwala on na skrócenie czasu i odpadu przy narządzaniu maszyny.



Korzystamy z materiałów wysokiej jakości i posiadamy trzy maszyny niemieckiej firmy Windmüller&Höllscher. Dwa nowoczesne Miraflexy 8AM i Soloflex 8L sprawiają, że nasze usługi spełniają wymagania najbardziej wymagających Klientów i gwarantują najwyższą jakość nadruku.

W dziale druku fleksograficznego wykorzystujemy również precyzyjne urządzenie do montażu form drukowych firmy JM Heaford, Flexologic oraz nowoczesną myjkę do wałków ceramicznych anilox firmy Flexo Wash.

Jako jedni z pierwszych w Polsce w 2011 roku zaczęliśmy druk HD z liniaturą 150lpi na technologii Kodak NX.



Nasza firma w standardzie stosuje technologię druku HD. Od 2018 roku jako jedna z pierwszych drukarni w Polsce wdrożyliśmy produkcję form drukowych w technice Kodak NX. Wyróżnia nas to na rynku drukarni fleksograficznych.

Dzięki wyeliminowaniu z procesu inhibicji tlenowej, wykonujemy formy drukowe z liniaturą do 175 l/cm włącznie. Umożliwia to reprodukcję szerszego zakresu wartości tonalnej oraz rozszerzenie przestrzeni barwnej odbitki. Ponadto dzięki możliwości zastosowania struktur rastrowych gęstość optyczna kolorów procesowych i nasycenie kolorów specjalnych jest u nas unikatowo wysokie. Sprawia to, że nasze wydruki są nasycone intensywnością barw.

Korzystamy w procesie produkcyjnym z surowców najwyższej jakości.



Dział druku stanowią trzy maszyny drukujące niemieckiej firmy Windmüller & Höllscher co sprawia, że nasze usługi spełniają oczekiwania najbardziej wymagających Klientów i gwarantują najwyższą jakość nadruku.

Park maszynowy działu druku, uzupełniają precyzyjne urządzenia do montażu form drukowych firm JM Heaford oraz AV Flexologic oraz nowoczesne myjki do wałków ceramicznych anilox firmy Flexo Wash i form drukowych. Takie wyposażenie, zapewnia powtarzalność parametrów druku, a tym samym gwarantuje jakość finalnego produktu.

Firma Pro-flex S.A. we własnym zakresie produkuje farby drukarskie. Jesteśmy w stanie odtworzyć każdy, wskazany przez Klienta kolor dzięki wdrożonemu systemowi Colour Management.



Jako jedni z pierwszych w Polsce w 2011 roku zaczęliśmy druk HD z liniaturą 150lpi na technologii Kodak NX.

Maszyny laminujące firmy Nordmeccanica -lidera rynku w tym zakresie : Super Combi 4000 oraz Super Simplex. Sezonowanie dostosowane do pakowanego produktu, struktury opakowania oraz mieszanki klejowej

Maszyna laminująca Rotomec:

Laminacja klejami bezrozpuszczalnikowymi.
Sezonowanie w odpowiednich warunkach.

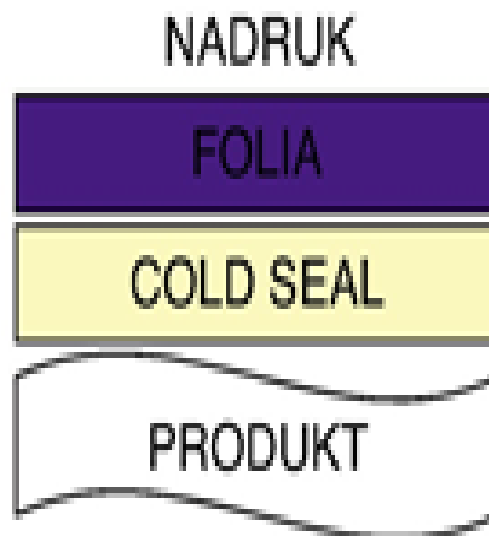


Cold seal to specjalny klej na bazie naturalnej gumy lateksowej. Wysuszona warstwa kleju cold seal ma takie właściwości, że przylega tylko sama do siebie pod wpływem określonej siły docisku.

Firma Pro-flex może produkować tego typu opakowania, dzięki up grade-owi maszyny laminującej do systemu pracy w rejestrze z pierwotnym nadrukiem.

Opakowania z cold sealem:

Lakier antyblokingowy (RELEASE) ←



Lakier antyblokingowy zabezpiecza przed sklejeniem się wstęgi wskutek nałożenia w rewersie kleju cold seal (Głównie oparty na żywicach poliamidowych).

OPAKOWANIA Z APLIKACJĄ COLD SEAL



Zastosowanie: do pakowania produktów wrażliwych na ciepło, gdzie zgrzew na gorąco w destruktywny sposób wpływa na pakowany produkt (rozpuszcza go). Przykłady produktów: czekolada, lody, wafelki w czekoladzie. Aplikacja umożliwia przeprowadzenie procesu pakowania z wysoką prędkością. Duża wydajność procesu.

Opakowania z aplikacją cold seal mogą być produkowane również w wersji laminatów – wierzchnia folia posiada wtedy specjalną warstwę antyadhezyjną, która zapobiega przyklejaniu się cold sealu.



Nowoczesne maszyny tnące pozwalają na bardzo szybkie ciecie zadrukowanych, laminowanych materiałów opakowaniowych przy zabezpieczeniu wysokiego standardu nawoju.

Dwie maszyny bobinujące Jurmet

Max średnica roli 600mm

Max prędkość bobinowania 500m/min



Duże doświadczenie w druku projektów z jakością High Definition. Dzięki zastosowaniu specjalistycznych wałków ceramicznych aniloks, o bardzo wysokiej liniaturze, oraz cyfrowej przygotowalni wykonanej najnowszą technologią Flexcel NX firmy KODAK oferujemy druk z liniaturą 175 LPI (rozpiętość tonalna $\Delta D > 1,70$, najmniejszy punkt reprodukowalny na wydruku 8%).

Posiadamy nowoczesny maszyny tnące, na których możemy nawijać na gilzy o średnicy: 70mm, 76mm, 152mm, rolka o max. Średnicy 800mm. Mamy także możliwość krojenia papieru dzięki zastosowaniu noży krążkowych i urządzeniu do spychania oraz odbioru ciężkich rolek.



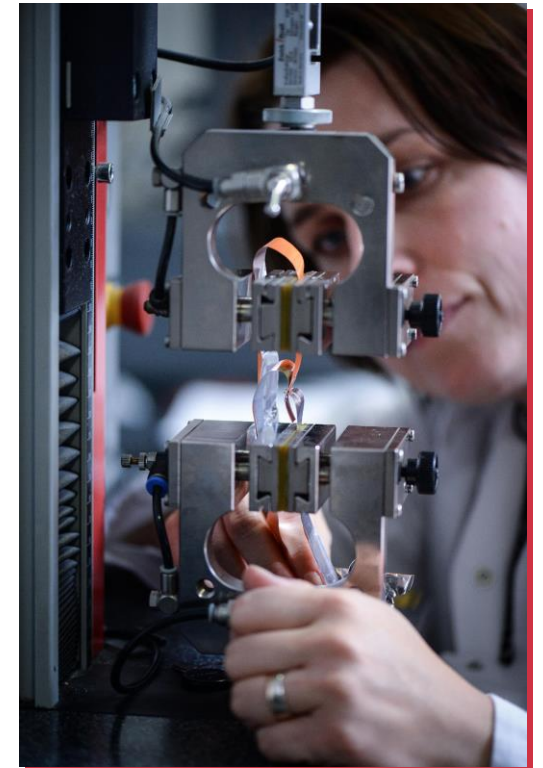
Posiadamy następujące możliwości technologiczne druku:

- uzyskanie na zadruku wybiórczego efektu błysk/matt
- uzyskanie na zadruku wybiórczego efektu imitującego papier, który jest trudny do odróżnienia od samego papieru
- uzyskanie na zadruku wybiórczego efektu lustrzanego złota i srebra, który uzyskujemy przez zadrukowanie farby super silver.



Własne, rozbudowane, wyposażone w najnowocześniejsze urządzenia i pracujące całą dobę laboratorium kontroli jakości. Kontrola parametrów jakościowych surowców, półproduktów i wyrobów gotowych odbywa się przy pomocy:

- chromatografu gazowego firmy Perkin Elmer – Clarus 580– wykorzystywanego głównie do kontroli rozpuszczalników po procesie druku (zbyt duża ilość rozcieńczalników wpływa przede wszystkim na barierowość opakowania, co wiąże się z przenikaniem substancji do produktu oraz zmianą sensoryczną pakowanego produktu).
- maszyny wytrzymałościowej firmy Zwick–używanej w celu kontroli siły delaminacji produkowanych laminatów wykrojników do próbek – urządzeń wspomagających zarówno wycinanie próbek do badań gramatury jak i siły delaminacji
- weryfikatora kodów kreskowych Integra- pozwala na zweryfikowanie wydrukowanych kodów kreskowych na zgodność z obowiązującymi normami oraz określonymi przez Klientów wymaganiami
- mikrometru elektronicznego – pozwalającego na bardzo dokładny pomiar grubości surowców i wyrobów
- komory cieplnej
- wagi laboratoryjnej
- zgrzewarki laboratoryjnej



Specyfikacja techniczna produktów:

1. Monofolie z nadrukiem powierzchniowym, w zależności od wymagań Klienta pokrywane są lakierem zabezpieczającym.
 - Folie polipropylenowe BOPP z nadrukiem – transparentne, perlsto białe, białe, metalizowane oraz transparentne w powierzchnią matową,
 - Folie polietylenowe LDPE z nadrukiem – transparentne, białe
 - Folie poliestrowe PET z nadrukiem – transparentne, metalizowane
 - Papier powlekany polietylenem
 - Papier
 - Materiały skrętne typu: Hicor, Twist lyte, PVC (transparentny, biały i metalizowany)
2. Laminaty (duplex)
 - Folie BOPPP + BOPP (transparentne, perlsto białe, metalizowane lub białe)
 - Folie BOPP + CAST
 - Folie BOPP + LDPE (transparentne, białe, metalizowane)
 - Folie PET + LDPE
 - Folie LDPE + LDPE
3. Laminaty (triplex)
 - Folie BOPP + PET + LDPE
 - Folie BOPP + PET metalizowany + LDPE
 - Folie PET + AL + LDPE
 - Folie PET + PET metalizowany + LDPE
 - Folie BOPP + PET metalizowany + BOPP
 - Folie BOPP +ORH (perlsto biała, jednostronnie matowa)+BOPP



- Segregacja odpadów, energooszczędne oświetlenie, racjonalne gospodarowanie surowcami, energią elektryczną, wodą i surowcami.
- Proaktywne działania związane z ograniczeniem hałasu i emisji lotnych związków organicznych.
- W naszej pracy istotnym punktem odniesienia są również oczekiwania naszych sąsiadów i takie prowadzenie działalności, by relacje z najbliższym otoczeniem przebiegały w sposób jak najbardziej harmonijny. Te aspekty sprawiają, że szczególny nacisk kładziemy na ograniczenie emisji lotnych związków organicznych i hałasu.



- spalanie w temperaturze od 800 do 1000°C – produkt końcowy dwutlenek węgla i para wodna
- bardzo niskie stężenie gazów na wylocie - dopuszczalna emisja 100 mg/m³
- system odzyskiwania ciepła – wykorzystanie ogrzanego czystego powietrza z regeneracyjnego dopalacza do ogrzewania powietrza w hali produkcyjnej - znaczne ograniczenie zużycia gazu, a tym samym emisji CO₂.



- Obudowy akustyczne wentylatorów przy regeneracyjnym dopalaczu termicznym - gwarancja poziomu hałasu <math><45\text{dB}</math> (A) w odległości 10m od instalacji w nocy.
- Dodatkowo ekran akustyczny o wysokości 7 m - panele akustyczne o wskaźniku pochłaniania dźwięku 13 dB oraz wskaźniku izolacyjności od dźwięków powietrznych 26 dB.



W 2009 roku uzyskaliśmy dofinansowanie z REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO 2007 - 2013 w ramach priorytetu I, działania 1.5.

Realizowany projekt „Wzrost konkurencyjności firmy Pro-Flex S.A. poprzez wprowadzenie zmian technologicznych i rozszerzenie oferty o nowe produkty” obejmuje następujące inwestycje:

- zakup maszyny drukującej Miraflex
- zakup urządzenia RTO z wymiennikiem ciepła
- zakup maszyny do cięcia
- doposażenie laboratorium kontroli jakości

Wartość projektu: 6 465 750 PLN

Kwota dofinansowania: 3 879 450 PLN

Firma PRO-FLEX S.A. realizuje projekt pt. "Nowa jakość grafiki w opakowaniach giętkich – wdrożenie do produkcji wyników B +R" (numer projektu POIR.03.02.01-14- 0020/15).

Projekt współfinansowany jest ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020, oś priorytetowa 3. Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach, działanie 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, poddziałanie 3.2.1 Badania na rynek.

Całkowita wartość projektu wynosi: 11 588 718,00 zł

Dofinansowanie projektu wyniesie: 3 473 440,00 zł



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



PRO-FLEX S. A.

ul. A. Mickiewicza 17
05-850 Ożarów Mazowiecki
NIP: 118-186-33-36
www.pro-flex.pl
tel. 22 721 70 50
fax 22 721 70 40



Zapraszamy do zapoznania się z naszą ofertą i kontaktu z pracownikami działu sprzedaży. Chętnie odpowiedzą na Państwa pytania i przygotują szczegółową ofertę odpowiadającą na Państwa potrzeby.

Firma położona w centralnej części Ożarowa Mazowieckiego, w odległości zaledwie 15 km od centrum Warszawy. Dogodny dojazd samochodem z Warszawy, Poznania, Katowic i innych dużych aglomeracji Szybki i wygodny dojazd PKP dla klientów korzystających z komunikacji zbiorowej.