

Doskonałość w poligrafii



print partner
ISSN 1734-5987



Nowa inwestycja Formiki w Parzniewie to jeden z najnowocześniejszych zakładów w Europie dedykowanych do produkcji opakowań dla przemysłu spożywczego, farmaceutycznego i kosmetycznego

Blue Ocean w praktyce

Specjalizująca się m.in. w produkcji wieczek aluminiowych dla przemysłu spożywczego oraz saszetek kosmetycznych Formika jest jedną z niewielu polskich firm, które skutecznie konkurują na europejskich i światowych rynkach.

Formika, będąc w gronie kilku największych firm na rynku europejskim, potwierdza, że receptą na sukces jest otwartość na nowe pomysły i postawienie na wysoką jakość wyrobów, która – jak udowadniają rezultaty – może być również podstawą do uzyskania rentowności. Pełna zaskakujących na pozór zwrotów historia firmy pokazuje, że idee Blue Ocean choć nie widnieją w zadeklarowanej misji, to są jej drogowskazem.

Pełna zaskakujących na pozór zwrotów historia firmy pokazuje, że idee Blue Ocean choć nie widnieją w zadeklarowanej misji, to są jej drogowskazem.

Historia pewnego biznesu

1978 – Obchodząca w 2015 r. 37-lecie Formika jest do dziś firmą rodzinną, co jest ewenementem wśród firm tej skali na rynku opakowaniowym. Założycielem był Jerzy Przywuski, który pod wpływem doświadczeń i obserwacji zebranych w trakcie wakacyjnych wyjazdów na Zachód postanowił w 1978 r. rozpocząć produkcję drobnych akcesoriów motoryzacyjnych z tworzyw sztucznych. Przedsiębiorstwo rozwijało się przez 12 lat aż do 1990 roku.

1990 – W tym roku po wstępnym rozpoznaniu rynku zapadła decyzja o zmianie profilu przedsiębiorstwa i uruchomieniu nowej działalności. W 1991 r. ruszyła produkcja polipropylenowych i polistyrenowych kubków przeznaczonych na rynek mleczarski – do śmietan, jogurtów i kefirów. Zatrudniająca po pewnym czasie ponad 200 osób firma szybko stała się potentatem na polskim rynku.

1997 – I znów decyzja o zmianie i kolejny kamień milowy na drodze Formiki. Wszystkie udziały zostają sprzedane austriackiej firmie Greiner, a Wojciech Zasadziński, który od 1983 r. był współnikiem Jerzego Przywuskiego, zostaje prezesem Greiner Polska i jest nim do dziś. Greiner Polska, będąca oddziałem szybko rozwijającego się międzynarodowego koncernu, zatrudnia dziś ponad

250 opakowania z folii i z tworzyw

www.viart.com.pl



Na niemal 6000 m² znajduje się jedyny w Europie Centralnej i Wschodniej clean room klasy D (ISO 8), w którym produkowane są aluminiowe opakowania na leki

500 osób i zajmuje czołową pozycję na rynku opakowań z tworzyw sztucznych dla przemysłu spożywczego.

1998 – W 1998 roku powstaje nowa firma, także o nazwie Formika, która rozpoczyna produkcję wieczek do kubków. Uzyskany ze sprzedaży starej firmy kapitał zostaje przeznaczony na siedzibę w podwarszawskim Raszynie oraz zakup wyposażenia.

– Było to idealne posunięcie strategiczne – mówi Piotr Dębicki (zięć Jerzego Przywuskiego), prowadzący dziś Formikę wspólnie z żoną i jednocześnie córką założyciela firmy, Joanną Dębicką. – Ci sami klienci, ten sam rynek i tylko inny produkt.

Nie mniej ważną decyzją był wybór technologii. Zdecydowano się na zakup urządzenia drukującego flekso UV. Technologia ta była w tym czasie słabo znana. Na rynku dominowała rotograviura, a flekso było jedynie solwentowe. – O ile się nie mylę – wyjaśnia Piotr Dębicki – to było pierwsze urządzenie tego typu w Europie, a już na pewno w Polsce. Technologia flekso UV zyskiwała w tym czasie popularność jedynie na rynku amerykańskim.

2006 – Pojawienie się Joanny i Piotra Dębickich wiąże się z kolejną ważną, choć smutną datą w historii Formiki. 6 sierpnia 2006 r. niespodziewanie umiera pomysłodawca, założyciel i pre-

zes firmy Jerzy Przywuski. Przybyło z koncernu amerykańskiego młode małżeństwo, nie mając amprawdnie doświadczenia poligraficznego, ale z dużym kapitałem wiedzy ekonomicznej, decyduje się poprowadzić rodzinny biznes.

2009 – Nowy styl zarządzania wymagał nowej organizacji. W 2009 r. zostały zakończone prace nad wprowadzeniem zintegrowanego systemu informatycznego do zarządzania firmą i produkcją. – Wcześniej firma była zarządzana silną ręką – wspomina Piotr Dębicki. – Gdy przyszliśmy w roku 2006, wchodziła właśnie w etap wzrostu wykładowca. To był bardzo dobry moment na zmiany. Firma zaczęła się szybko rozwijać i nie-możliwe stało się zarządzanie na tzw. ręcznym sterowaniu. Zatrudnienie było na poziomie 44 osób, a obroty rzędu 23 mln zł rocznie. W ciągu



W nowej siedzibie nie zabrakło również inwestycji w maszyny. Stała się nowa linia drukująca

www.viart.com.pl

opakowania z folii i z tworzyw

251

Do podstawowych produktów Formiki należą wieczka aluminiowe. Odbiorcami są klienci z przemysłu mlecznego i mięsnego.

Wieczka aluminiowe służące do zamykania kubków na produkty mleczne wymagające wysokiej barierowości i dobrego zabezpieczenia przed czynnikami zewnętrznymi – śmietany, jogurty, serki, desery itp. Posiadają powłokę lakieru zgrzewalnego, w zależności od wymagań klienta przystosowaną do zgrzewu z kubkami wykonanymi z PP lub PS.

Do zadruku wieczek aluminiowych dla przemysłu mięsnego zastosowana jest bardzo trudna technologia umożliwiająca doskonałą przyczepność farby do podłoża w procesie sterylizacji. Formika jako jedna z niewielu w Europie posiada możliwość wykonania wieczek z tłoczeniami.

Jednym z mocniejszych punktów oferty Formiki są saszetki dla przemysłu kosmetycznego i spożywczego spełniające funkcję promocyjne i coraz częściej stosowane jako małe, jednorazowe opakowania sprzedawane.

– Nowoczesne maszyny drukarskie, najnowsze oprogramowanie w procesie przygotowania oraz wykorzystywanie do produkcji tylko folii wiodących światowych firm sprawiło, że w krótkim czasie staliśmy się liderem na polskim rynku w tej specyficznej i trudnej dyscyplinie – podkreśla Piotr Dębicki. – W naszej ofercie znajdują się m.in. saszetki takie, jak tzw. wkłady do gazet oraz saszetki laminowane PET-em (druk międzywarstwowy).

Nasza technologia pozwala wyprodukować w przystępnej cenie nawet stosunkowo niewielkie nakłady. Laminaty dostarczamy do większości liczących się firm kosmetycznych w Polsce. Współpracujemy również z czołowymi firmami konfekcjonującymi.

Niedawno w ofercie firmy pojawiły się opakowania typu doypack. Doypack to nowoczesne i uniwersalne opakowanie dla przemysłu chemicznego, kosmetycznego oraz spożywczego. Może być stosowany zarówno jako opakowanie standardowe, jak i uzupełniające. Możliwość ekspozycji produktu w pozycji stojącej, duża powierzchnia zadruku, niskie koszty magazynowania oraz transportu, a także wygoda w użytkowaniu czyni doypack bardzo atrakcyjnym opakowaniem.

Przy czym doypack wykonany w technologii nadruku flekso UV umożliwia osiągnięcie

trzech lat nastąpiło podwojenie obrotów. Sterowanie ręczne bez komputerowego systemu zarządzania albo z trzema rozproszonymi systemami stało się praktycznie niemożliwe. To był ostatni moment, żeby wprowadzić takie rozwiązanie.

2014 – Szybko rozwijająca się firma nie mieściła się w naszym zakładzie. – W ciągu ostatnich lat obroty wzrosły ponad czterokrotnie, poszczególne działy były ulokowane w innych lokalizacjach i stało się jasne, że musimy pomyśleć o budowie nowej siedziby – wyjaśnia Piotr Dębicki. 1 stycznia 2014 r. jest kolejną ważną datą w historii Formiki. Nastąpiła przeprowadzka do nowego zakładu w Parzniewie i uruchomienie produkcji.

Produkcyjny start nowego zakładu

Inwestycja w Parzniewie to jeden z najnowocześniejszych zakładów w Europie dedykowanych do produkcji opakowań dla przemysłu spożywczego, farmaceutycznego i kosmetycznego.

Na niemal 6000 m² znajduje się jedyny w Europie Centralnej i Wschodniej clean room klasy D (ISO 8), w którym produkowane są aluminiowe opakowania na leki. Zakład jest również wyposażony w szatnię potoków, które zobowiązują wszystkich pracowników do wzięcia prysznica przed wejściem na produkcję, a odpowiednio wyznaczone strefy regulują przepływ surowców i pracowników. W strefie najwyższego ryzyka oraz w strefie wysokiej dbałości nie używa się palet drewnianych. – Jedną z podstawowych zalet nowego zakładu jest możliwość utrzymania sterylności produkcji, która w poprzedniej siedzibie była bardzo trudna – podkreśla Piotr Dębicki.

Prezes Formiki tłumaczy również, że pomimo iż clean room i aż tak wyśrubowane normy sterylnej produkcji nie są wymagane przez klientów, to są one doskonałym argumentem przetargowym w negocjacjach z klientami, którym można za tę samą cenę oferować coś dodatkowego.

W nowej siedzibie nie zabrakło również inwestycji w maszyny. Stała się nowa linia drukująca, nowa bardzo wydajna maszyna wycinająca, pojawił się centralny odkład złomu, nowa w pełni zautomatyzowana kuchnia fabryczna, jak również specjalne pomieszczenie do destylacji solwentu. W planach jest kolejna linia. Nowy zakład ma możliwość produkcyjnie około 100 000 000 mb, jednak już na etapie planowania inwestycji został tak zaprojektowany, aby w łatwy sposób można go było rozbudować. Nowa siedziba jest typowym projektem „greenfield”, znajduje się w odległości nieco ponad 1 km od terenów zabudowanych, jednak dzięki lokalizacji (tylko 3 km od zjazdu z Autostrady A2) dojazd do lotniska zajmuje 20 minut, do centrum Warszawy 30 minut, a do Berlina tylko 4,5 godziny.

Technologia flekso UV

Postawienie w 1998 r. na technologię flekso UV okazało się bardzo trafioną inwestycją. W tym czasie na rynku dominowała technologia rotograviury, a technologia flekso solwentowego nie była w stanie zapewnić odpowiedniej jakości.

– Technologia flekso UV dała nam przede wszystkim elastyczność – uzasadnia Piotr Dębicki. – Przygotowanie produkcji jest dużo tańsze od rotograviury i wymaga znacznie mniej czasu.

Pozwala nam to na znaczne obniżenie nakładów, co na dzisiejszym rynku, jest bardzo ważne. Jesteśmy także w stanie zaoferować terminy nieosiągalne dla rotograviury i wykonać zlecenie nawet w ciągu dwóch dni. Przy czym jakość w niczym nie ustępuje rotograviurze. Jesteśmy w stanie osiągnąć wartość 200 lpi, podczas gdy rotograviura osiąga 200 lpi. Jest to różnica nieodróżnialna gołym okiem. Oczywiście, że technologia ta nie jest łatwa i wymaga ogromnego doświadczenia, które jednak w ciągu tych kilkunastu lat zdobyliśmy.

Zaletą technologii flekso, która stała się w ostatnich latach niezwykle popularna na wymagającym rynku opakowań, są dużo niższe niż we wkładodruku koszty wykonania małych i średnich nakładów. Jest to ogromna zaleta dla klientów sprzedających swoje produkty w krótkich seriach, na przykład poprzez sieci dyskontowe. A ponieważ umożliwia także bardzo szybkie zmiany w projekcie, ma zastosowanie we wszelkiego rodzaju promocjach, jak i w przypadku zmian dokonywanych bezpośrednio przed wypuszczeniem produktu na rynek.

Załuga

Osiągnięcie wysokiej jakości nie jest możliwe bez zaangażowania ludzi. Trzonem załogi Formiki stanowią wysokiej klasy fachowcy pracujący w tej rodzinnej firmie od wielu lat, jednak rozbudowując się przedsiębiorstwo potrzebuje sporego wzmocnienia kadry. Złaski przy tak wymagającej technologii jak flekso UV, gdzie nawet doświadczony drukarz musi przejść szkolenie trwające od półtora roku do dwóch lat, zanim będzie samodzielnie pracować. Zdając sobie sprawę z problemów kadrowych, jakie mogą stać przed rozwijającą się Formiką, i ograniczeń, jakie ma szkolnictwo poligraficzne, Piotr Dębicki przyznaje się do planów powołania Akademii Flekso pod auspicjami Formiki. Zapewniłoby to firmie fachowców najwyższej klasy.

opracował Andrzej Tuła

znacznie wyższej jakości niż przy standardowym solwentowym flekso.

Ostatnim z wybranych produktów spośród oferty Formiki są opakowania do blisterów farmaceutycznych. Opakowanie do blisterów farmaceutycznych to folia termozgrzewalna twarda lub miękka 20 lub 30 µm, która używana jest głównie w przemyśle farmaceutycznym do zamykania suchych form leków (drażetek, tabletek). Dzięki swoim właściwościom folia zapewnia szczelne zamknięcie produktu, chroniąc go przed takimi czynnikami jak wilgoć czy światło, opóźniając tym samym jego stępienie się.

Folia farmaceutyczna oraz proces jej zadruku spełnia najsurowsze wymagania dotyczące opakowań przeznaczonych do kontaktu z lekami i suplementami diety. Produkt dostępny jest w postaci czystej bądź zadrutowanej (do dziewięciu kolorów) folii nawiniętej na rolkach w zakresie szerokości dostosowanej do potrzeb klienta. Przy czym Formika posiada również wszystkie certyfikaty niezbędne do produkcji opakowań na leki.

Magazyny wysokiego składowania

Magazyny wysokiego składowania

www.viart.com.pl

opakowania z folii i z tworzyw

253