

HIGH LIGHT



Editorial	2
Willkommen zur Messe interpack in Düsseldorf	3
Hochleistungs-Becherfüller für Arla in Upahl	4 - 5
Johma: Nur das Beste für Feinkostsalate	6 - 7
HITPAC AKH-059: 1 Maschine - 1.000 Möglichkeiten	8 - 9
GRUNWALD news: Ideen für die Zukunft	10 - 11
Ergebnisse unserer Spende für Uganda	12



EDITORIAL



Manchmal ergeben sich auf wundersame Weise dieselben Situationen, ohne sie je geplant zu haben. Auch das Zusammentreffen der folgenden Ereignisse ist ein solch purer Zufall:

Es war im Jahr 2014 – ein interpack-Messejahr stand bevor. Zeitgleich waren die Bauarbeiten für die neue, 1.000 Quadratmeter große Montagehalle in vollem Gange.

Drei Jahre später steht erneut ein interpack-Messejahr bevor. Gleichzeitig kann sich wieder eine Abteilung auf die räumliche Erweiterung freuen. Diesmal ist es unsere Teilefertigung, die einen Hallenanbau von insgesamt 1.050 Quadratmetern bekommt.

Es könnte einem so vorkommen, als wäre Grunwald ein Bauunternehmen. Ein Unternehmen, das nur nebenbei Maschinen baut, um die neuen, großen Hallen mit Leben zu füllen. Nein, das ist natürlich Spaß! Selbstverständlich sind wir mit Leib und Seele Maschinenbauer! Dass wir unsere Betriebsfläche tatsächlich nebenbei, also bei laufendem Produktionsbetrieb vergrößern, ist unabdingbar. Dies ist der guten Auftragslage und unseren Erfolgen auf dem Weltmarkt geschuldet. In erster Linie aber sind wir unseren Kunden und deren Vertrauen, das sie in uns setzen, verpflichtet.

In dieser HIGHLIGHT-Ausgabe haben wir auf den Seiten 10 und 11 für Sie Zahlen und Bilder zu den jüngsten Betriebserweiterungen zusammengestellt.

Unsere Vorbereitungen zur **Messe interpack** haben längst begonnen. Wir sind selbstverständlich wieder mit dabei, wenn im Mai in Düsseldorf sieben Tage lang Trends aus der internationalen Verpackungsbranche gezeigt werden. In **Halle 6, Stand 6D02** stellen wir anhand von drei hochinteressanten Rund- und Längsläuferanlagen unsere Neuentwicklungen und technischen Highlights vor. Ich versichere Ihnen: wir haben wieder einige Ideen dabei, die Sie überraschen werden!

Kommen Sie nach Düsseldorf! Sie haben das Produkt – wir haben die technischen Lösungen und die passenden Ideen zur Realisierung Ihrer Abfüllaufgabe! Denn – geht nicht, gibt's nicht!

Wir freuen uns auf die Begegnung mit Ihnen und auf anregende, interessante Gespräche in Düsseldorf!

Ihr
Ralf Müller
und das GRUNWALD-Team

TITELBILD

Im Allgäu kommt der Frühling später, dafür aber intensiver als anderswo. Es ist die Zeit, wenn der Löwenzahn blüht und seine kräftig gelben Blüten die Wiesen bedecken. Ein Anblick, den auch wir „Einheimische“ nach jedem Winter auf's Neue genießen.

Impressum
HIGHLIGHT ist eine aktuelle Information für Kunden, Interessenten und Partner der GRUNWALD GMBH und erscheint drei mal jährlich.
Redaktion und Layout: Marlies Hodrius

GRUNWALD GMBH
Pettermandstr. 9
88239 Wangen im Allgäu/Germany
Phone +49 7522 9705-0
Fax +49 7522 9705-999
info@grunwald-wangen.de
www.grunwald-wangen.de



Ideen, die überraschen!

Herzlich willkommen auf der GRUNWALD-ALM in Düsseldorf Halle 6, Stand 6D02!

Sie haben das Produkt – wir haben die Technik!

Fragen Sie uns nach den vielfältigen Möglichkeiten und aktuellen Neuentwicklungen! Unsere Mitarbeiter zeigen Ihnen gerne die technischen Raffinessen und die zahlreichen Optionen unserer Abfüll-, Dosier- und Verpackungsanlagen am Beispiel der diesjährigen Ausstellungsmaschinen:

- **GRUNWALD-FOODLINER UC, 8-bahnig**
Längsläufer-Becherfüller mit **neuem Ultraclean-Hygiene-konzept**
- **GRUNWALD-ROTARY XL, 1-bahnig**
Hochleistungs-Eimerfüller – ein formatunabhängiger Rundläufer, der nahezu ohne Wechselteile auskommt
- **GRUNWALD-HITPAC AKH-019SE, 2-bahnig**
Rundläufer-Becherfüller mit **integriertem Inline-Fruchtmischer**

Kommen Sie zu unserem Messestand in **Halle 6, Stand 6D02**. Profitieren Sie von informativen Gesprächen in unserem urigen Biergarten und genießen Sie die angenehme Atmosphäre unserer GRUNWALD-ALM. Wir ziehen wieder alle Register – für Ihren erfolgreichen Messebesuch bei GRUNWALD!

Wir freuen uns auf Ihr Kommen!

interpack
Halle 6, Stand 6D02
04. – 10. Mai 2017, Düsseldorf/Germany



Hochleistungs-Becherfüller für das Arla Kompetenzzentrum in Upahl

GRUNWALD-FOODLINER 3.000 – zur Abfüllung neuer Sorten und noch mehr Genuss

INFO

Arla ist es wichtig zu betonen, dass sie eine Genossenschaft sind, deren Eigentümer nicht nur Zulieferer, sondern sogar Eigentümer von Arla Foods sind. Derzeit betreiben rund 12.000 Landwirte im Auftrag von Arla nachhaltige Milchlandwirtschaft und geben die Grundsätze von Arla an 19.025 Mitarbeiter in 133 Molkereien weiter. Alle Arla Landwirte sind somit gleichzeitig Eigentümer von Arla Foods, eine der größten Molkereigenossenschaften der Welt.

Arla in Europa

In Dänemark gibt es die erste Molkereigenossenschaft seit 1882. Im Jahr 2000 fusionierte die größte Molkereigenossenschaft Dänemarks MD Foods mit dem schwedischen Pendant Arla Mejeriförening. 2011 schlossen sich erstmals Molkereien aus Deutschland und Großbritannien an. Es erfolgte die Fusion mit der Hansa Milch eG. Das Produktfolio in Deutschland wurde damit um viele Frischeprodukte wie z.B. Joghurt und Quark erweitert.

Arla am Standort Upahl

Im nordwestlichen Teil von Mecklenburg-Vorpommern, in der Gemeinde Upahl, arbeiten etwa 500 der weltweit 19.025 Mitarbeiter/innen. Arla Foods in Upahl ist das Kompetenzzentrum für Bio-Produkte und Quark. Dort werden fermentierte Frischeprodukte hergestellt. Eines dieser Frischeprodukte, nämlich Skyr, wird am Standort Upahl sogar exklusiv für Europa hergestellt. www.arlafoods.de



Auf dem Foto unten sieht es so aus, als ob an einem Spielzeugkran gekurbelt wird. Kaum zu glauben, dass hier tatsächlich eine Maschine mit annähernd 11 Meter Länge und einem Gewicht von acht Tonnen am Haken hängt!

Genauso spannend wie die Einbringung der Maschine am Betriebsstandort Upahl war, so hochinteressant war die Aufgabenstellung von Arla für dieses Projekt. Aber – der Reihe nach.

Die Lieferung dieser Längsläuferanlage hatte es wirklich in sich! Mit den Versand-Abmessungen von fast 11 Meter Länge, einer Breite von 2,60 Meter und einer Höhe von 3,60 m war diese Maschine für ein herkömmliches Planenfahrzeug schlichtweg zu hoch, zu breit und zu lang. Auch wenn hier schon viel abgebaut wurde – der FOODLINER konnte nur auf einem teleskopierbaren Planen-Tieflader – also einem Sonderfahrzeug – verladen werden. Sämtliche Abbauten und alle weiteren Maschinenteile füllten ein zweites Planenfahrzeug.

Die Beladung des LKW erfolgte direkt am Aufbauort der Maschine. Der vier Meter hohe Planen-Tieflader fuhr so weit in die Halle ein, bis er parallel zur Maschine stand. Dann war Millimeter-Arbeit und gute Kommunikation zwischen allen an der Verladung Beteiligten gefragt, um die Maschine auf dem Tieflader punktgenau zu platzieren.

Die Entladung des Foodliners in Upahl konnte nur per Kran erfolgen. In der Produktionshalle waren bereits zwei Dachelemente entfernt worden, um die Anlage in das Gebäude einzulassen. Für das Anheben der ca. 8 Tonnen schweren Maschine wurde ein 500 Tonnen-Schwerlastkran mit einer Kranauslegung von 58 Metern eingesetzt.

Was hier auf dem Foto fast spielerisch anmutet war für alle Beteiligten eine richtige Zitterpartie. Am geplanten Entladetermin melde-

te der Deutsche Wetterdienst für die Region eine Unwetterwarnung. Stürmische Winde und Sturmböen bis 88 km/h (das entspricht der Windstärke 8 bis 9) wurden angekündigt – und trafen auch ein! Unter diesen Bedingungen war an Abladen nicht zu denken! Bei solchen Windgeschwindigkeiten werden sogar Gewichte von acht Tonnen zum schwingenden Pendel!

Nach vier Tagen Standzeit konnten dann endlich alle aufatmen: der Sturm hatte sich gelegt und das Entladen konnte beginnen!

Gemeinsam geht's besser!

Dieser FOODLINER-Becherfüller ist die dritte



Abfüllanlage, die Grunwald innerhalb von nur zwei Jahren an Arla für den Standort Upahl geliefert und in Betrieb genommen hat. In diesem Zeitraum entwickelte sich zwischen den beteiligten Mitarbeitern eine sehr enge Zusammenarbeit. Es ergaben sich Kooperationen und viele, für Arla paßgenaue Optimierungen.

Diese gute Zusammenarbeit war auch beim Erstellen des HACCP-Konzeptes (Hazard Analysis and Critical Control Points) bzw. des für die Hygiene erforderlichen Eigenkontroll-Systems sehr wichtig. Schließlich muss garantiert werden, dass alle abgefüllten Produkte unbedenklich verzehrt werden können. Hierzu sind Gefahren, die mit dem Verarbeitungsprozess von Lebensmitteln zusammenhängen, zu betrachten und die Risiken abzuschätzen. Negative Faktoren müssen erkannt und mit entsprechenden Maßnahmen ausgeschaltet werden. Dies war nur eine der Maßnahmen, für eine erfolgreiche Produktion, die gemeinsam umgesetzt wurden.

Die begleitende Unterstützung unserer jungen Abteilung „Projektleitung“ hat sich erneut sehr

bewährt. Markus Berte hat dieses Projekt von Anbeginn begleitet. Von der Konzeption bis zur vollkommenen Abnahme war er immer der zuständige Ansprechpartner. Ein Ansprechpartner für alle Belange. Das war für alle, ob bei Arla oder bei Grunwald, ein großer Pluspunkt.

Wir bedanken uns bei allen Zuständigen und am Projekt Beteiligten von Arla für das entgegengebrachte Vertrauen. Danke für die konstruktive und immer angenehme Zusammenarbeit. Wir freuen uns bereits heute auf die nächste Herausforderung und das nächste, gemeinsame Projekt.

Fotos linke Seite: SKYR – eines der neuen Produkte von Arla, abgefüllt auf dem gelieferten FOODLINER-Becherfüller

Höchst spannende Entladesituation in Upahl, fotografisch festgehalten von unserem Mitarbeiter Stefan Natterer

Foto unten: Gesamtansicht des gelieferten GRUNWALD-FOODLINER 3.000/2-bahnig



MASCHINENDetails

Details des gelieferten, 2-bahnigen Becherfüllers GRUNWALD-FOODLINER 3.000, ausgelegt zur Abfüllung von Fettquark, Skyr und Quark in 1-kg-Henkeimer mit Stülpedeckel-Originalitätsverschluss:

- bedienerfreundliche, 2-bahnige Bevorratung mit Verfahrenheit; Bevorratungszeit bis zu 12 Minuten
- Becherbevorratung in schräger Bauweise für einen wesentlich höheren Eimerstapel
- für zukünftige Erweiterungen des Produktportfolios ist der Becherfüller mit einer Siegel-/Stanzstation nachrüstbar
- platzsparende Stülpedeckelnachdruckstation mit integrierter Dichtigkeitskontrolle
- servoangetriebene Dosierkolben für eine optimale Einstellung der Dosiergenauigkeit
- Inline-Verwiegung für ein garantiert exaktes Füllgewicht eines jeden Bechers
- integriertes Ink-Jet-Druckgerät
- Henkel-Ausrichtstation garantiert die störungsfreie Weiterverarbeitung der Eimer in der Kartonsteige
- Packstoffentkeimung mittels gepulstem UV(C)-Hochleistungsstrahler für maximale Abtötung von Keimen und Bakterien
- garantierte Entkeimungsrate mind. LOG 4 für alle gängigen Becherformate der Molkerei-Industrie, teilweise ≥ LOG 5, bei maximaler Taktleistung (Prüfinstitut SGS Institut Fresenius GmbH mit Referenzkeim bacillus atrophaeus ATCC9372)
- integrierter Kartonpacker

KONTAKT

Wenn Sie hierzu mehr Informationen wünschen oder nach einer Lösung für Ihre Abfüllaufgabe suchen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Markus Berte
Phone +49 (0) 7522 9705-350
markus.berthe@grunwald-wangen.de



Nur das Beste für Feinkostsalate

„Wir sind stolz, mit den feinsten Zutaten zu arbeiten“

INFO

Bei Johma werden von Anfang an nur die besten Zutaten verwendet. Und von Anfang an gab es bei der Herstellung der Salate nur ein Ziel: Die Salate sollen sehr lecker sein!

Die Firmengeschichte beginnt im Jahr 1968, als die Gründer Johan und Martin mit ihrem Salat-Unternehmen in einer Garage in Glanerbrug (eine Stadt in der Nähe von Enschede Twente) starteten. Der Firmenname wurde schnell durch die Kombination beider Namen gefunden. Die ersten Kunden waren Metzger und kleine Supermärkte im Osten der Niederlande.

Das Wachstum war von Anfang an gut. Mitte der 70er Jahre war Johma so stark gewachsen, dass größere Gebäude benötigt wurden. Diese fand man ein paar Kilometer entfernt in Losser. Die Gemeinde Losser hat heute etwas über 22.000 Einwohner und liegt im Osten der Region Twente.

Mit "Twente" - übersetzt heißt dies "sympathisch, fleißig, ehrlich" - wurden sehr verbraucherorientierte Innovationen ins Leben gerufen. In den Jahren 2010 und 2011 überarbeitete Johma seine Rezepturen, die Verpackungen und damit auch sein Corporate Identity. Unter dem Namen "Johma oet Twente" präsentiert das Unternehmen stolz seine Wurzeln. www.johma.nl



Wenn in den Niederlanden über Feinkostsalate gesprochen wird, dann kommt man an dem Namen Johma nicht vorbei. Seit 1968 werden in Losser, das direkt an der deutschen Grenze liegt, leckere Feinkostsalate vom größten und bekanntesten Hersteller der Niederlande produziert – von Johma.

Seit fast 50 Jahren wird bei Johma in Losser Produktionsgeschichte geschrieben! Auch die Zusammenarbeit zwischen Grunwald und Johma hat eine lange und sehr erfolgreiche Geschichte. Es war bereits im Jahr 1990, als Grunwald die erste 4-bahnige GRUNWALD-ROTARY 10.000 an Johma geliefert hat.

Von Anfang an bestand eine sehr enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen beiden Firmen, die durch die Lieferung von weiteren 10 Maschinen untermauert wurde. So war es auch nur logisch, dass Johma vor ungefähr 1 ½ Jahren mit dem Wunsch nach einer sehr flexiblen Anlage zur Abfüllung von Feinkostsalaten in drei verschiedene Kunststoffbecher auf uns zugekommen ist. Man legte Wert auf eine schnelle Formatumstellung, da teilweise die gleichen Salate in unterschiedliche Packungen abgefüllt werden. Dadurch konnte der Produktwechsel mitsamt der aufwändigen Reinigung entfallen.

Technik, die paßt!

Die von Grunwald aufgezeigte Lösung dieser Abfüllaufgabe auf Basis unserer Rundläufer-Becherfüllanlagen hat die Verantwortlichen bei Johma sofort überzeugt.

Die vor kurzem gelieferte, **4-bahnige ROTARY 20.000** ist bestens für die gewünschte Flexibilität im Produktionsprozess ausgestattet. Sie verfügt über einen Doppelvorgang des Drehtellers, d. h. die Formatleisten für zwei verschiedene Becherformate sind jeweils im Wechsel auf dem Drehteller angeordnet. Durch den Servoantrieb für den Bechervorgang wird somit automatisch immer das am Panel angewählte Format unter den Stationen exakt positioniert. Da zwei Becher sehr ähnliche Außenabmessungen aufweisen, können

diese durch die spezielle Ausführung der Becherzellen gemeinsam mit einer Aufnahme gefahren werden. Somit ist ein Austausch der Formatleisten bei Formatwechsel nicht erforderlich.

Weiterhin sind auf der Maschine zwei Becher-setzer und zwei Heißsiegelstationen aufgebaut. Auch hier erfolgt der **Formatwechsel auf Knopfdruck**. Die nicht benötigten Becher können sogar im Magazin verbleiben, während das andere Format verarbeitet wird. Ähnlich ist die Vorgehensweise bei den Deckeln. Hier werden die beiden fest aufgebauten Magazine komplett mit dem Entstapelmechanismus automatisch in Position gefahren. Somit entfällt auch hier ein Formatwechsel.

Es handelt sich um technisch anspruchsvolle Lösungen, die es dem Bediener sehr einfach machen: Ohne Verwendung von Werkzeugen kann er den Formatwechsel innerhalb von 2 bis 3 Minuten durchführen. Zeitaufwändiges Justieren und Einstellen entfällt. Für jedes Format ist die komplette Einheit aufgebaut und bereits exakt justiert.

Dieser Rundläufer bietet eine hohe Flexibilität – wohlgernekt bei einer Produktionsleistung von bis zu **11.000 Bechern pro Stunde**.

Auch bei diesem Auftrag haben unsere Spezialisten sehr eng mit den verantwortlichen Mitarbeitern von Johma zusammengearbeitet. Dies gewährleistet ein optimales Ergebnis für die tägliche Praxis und eine größtmögliche Kundenzufriedenheit.

Wir bedanken uns bei Johma sehr herzlich für das entgegengebrachte Vertrauen und die sehr gute und freundschaftliche Zusammenarbeit.



MASCHINENDETAILS

GRUNWALD-ROTARY 20.000

Maße: 2.300 x 2.300 mm

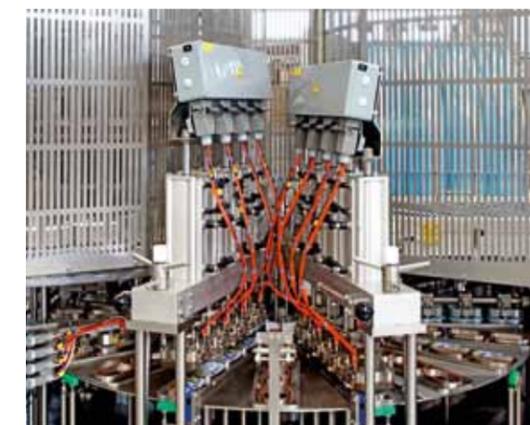
4- bis 6-bahnig

ca. 12.000 – 18.000 Becher pro Stunde
je nach Produkt und Packstoff

2 x 3-bahnig bis 2 x 4-bahnig

ca. 15.000 – 20.000 Becher pro Stunde
je nach Produkt und Packstoff

Dosierbereich: 10 – 1.000 ml



Für hohe Flexibilität und schnellen Formatwechsel:
zwei gegenüberliegend aufgebaute
Heißsiegelstationen.
Die Auswahl erfolgt sehr einfach per Knopfdruck.

KONTAKT

Wenn Sie an diesem Becherfüller interessiert sind und hierzu mehr Informationen wünschen oder nach einer Lösung für Ihre Abfüllaufgabe suchen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Martin Rädler

Phone +49 7522 9705-220

martin.raedler@grunwald-wangen.de



1 Maschine – 1.000 Möglichkeiten

Ein Rundläufer für maximale Flexibilität

An Rund- oder Längsläuferanlagen werden immer höhere Ansprüche gestellt. Um die gewünschten Varianten der zahlreichen Abfüllaufgaben realisieren zu können, müssen Ideen her. Da muss die Technik stimmen.

Innovative Ideen und die richtige Technik waren einmal mehr gefragt, als wir ein sehr interessantes Projekt aus Russland über unsere Vertretung Matimex erhielten. Es wurde nach einer Abfüllanlage gefragt, die dem Anwender alle denkbaren Möglichkeiten für die Abfüllung seiner Produkte erlaubt.

Vielseitigkeit ist unsere Stärke

Wir entwickelten das Maschinenkonzept eines höchst formatflexiblen, 2-bahnigen Rundläufers auf Basis einer GRUNWALD-HITPAC AKH-059, der alle gewünschten Abfüllvarianten realisiert.

- Abfüllung unterschiedlicher Milchprodukte wie z.B.
 - Smetana,
 - Buttermilch und
 - Joghurt mit Fruchtunterlage

- Abfüllung in unterschiedliche Rundbecher mit
 - Ø 75 mm und
 - Ø 95 mm sowie
 - 2-Kammer-Becher mit Ø 95 mm
- siegeln mit vorgestanzten Alu-Siegelplatinen
- je nach Bedarf Verarbeitung eines mit Cerealien befüllten Top Cap-Rundbechers (Ø 95 mm), ansonsten
- Verwendung von Stülpedeckeln.

Der Rundläufer erlaubt eine Vielzahl von Produktbildern, da zusätzlich zur CIP-reinigungsfähigen Hauptfüllstation die Anlage mit zwei mobilen Dosiergeräten ausgestattet ist.

Zunächst ein SEMIDOS VT, wahlweise einsetzbar als Vor- oder Nachdoseur für die Abfüllung von

- unterlegter Frucht und
- zur Befüllung eines 2-Kammer-Bechers, aber auch für das
- Nachdosieren von Frucht oder Topping.

Der Cerealiodoseur kommt dann zum Einsatz, wenn anstelle der vorher genannten Produkte

- ein 2-Kammer-Becher oder
- Top Caps befüllt werden sollen, oder
- der Doseur als Nachdoseur für das Garnieren bereits befüllter Becher benötigt wird.

Höchster Hygienestandard

Die Becherfüllanlage erfüllt mit ihren Ausstattungsmerkmalen alle Hygiene-Anforderungen einer modernen Molkerei:

- Packstoffentkeimung mittels gepulstem UV(C)-Hochleistungsstrahler
- Abdeckung der Rundläuferanlage mit einer Laminarhaube Reinkaumklasse 5
- CIP-reinigungsfähiger Hauptdoseur.

Die unterschiedlichen Dosierungen ermöglichen dem Kunden eine breite Auswahl von Dosiervarianten und Produktpräsentationen bei gleicher Maschinengröße.

Ein sehr interessanter und wichtiger Aspekt war außerdem, dass mit dem neuen Becherfüller zum einen verschiedene Milchprodukte in unterschiedlichen Varianten abgefüllt und zum anderen auch Top Caps selbst produziert werden können. Dies erlaubt eine sehr eigenständige Produktion unterschiedlicher Produkte.

Top Caps unabhängig und variabel befüllen

Für jede Aufgabenstellung gibt es eine Lösung! Hier gelang der Kniff durch die Idee der eigenständigen Top Cap-Produktion. Mit dem von Grunwald entwickelten Schnellwechselsystem ist der Austausch der Formateile beim Wechsel von „normalem Becher“ zu Top Cap sehr einfach, schnell und zeitsparend vollzogen. Die leeren Top Cap-Deckel werden ebenso wie die Stülpedeckel über das Bechermagazin zugeführt, dann mit Cerealien befüllt und anschließend bis zur weiteren Verarbeitung aufbewahrt. Soll der Becher einen Top Cap erhalten, werden die befüllten Top Cap-Deckel automatisch zugeführt und auf die befüllten Joghurtbecher aufgestülpt.

Dieses einzigartige Maschinenkonzept bietet dem Anwender die größtmögliche Format- und Produktionsflexibilität – bei höchster Maschinenverfügbarkeit und auf kleinstem Raum. Zudem ist man mit der Befüllung der Top Caps und mit der Auswahl der dafür verwendeten Zutaten vollkommen unabhängig.

Alles in allem garantiert dieser Rundläufer aufgrund seines technischen Know-hows eine enorme Flexibilität. Im Zusammenspiel mit seinen mobilen Zusatzausstattungen steht unserem Kunden nun eine breite Palette von Möglichkeiten zur Verfügung, um die tägliche Produktion in idealer Weise schnell, flexibel und verlässlich planen zu können.

Foto links:

Ein einzigartiges Maschinenkonzept für die Molkerei-Industrie: 2-bahnige Becherfüllanlage GRUNWALD-HITPAC AKH-059 mit zwei mobilen Dosiersystemen SEMIDOS VT in horizontaler Bauweise, einem Cerealiodoseur sowie einem externen Fördersystem mit Sortiertrommel für die Zuführung befüllter Top Caps (rechts im Bild)

MASCHINENDETAILS

GRUNWALD-HITPAC AKH-059

Maße: 1.750 x 1.750 mm

1- bis 4-bahnig

ca. 2.500 – 10.000 Becher pro Stunde,

je nach Produkt, Packstoffe und Füllgewicht

Dosierbereich: 10 – 2.000 ml



Mobile GRUNWALD-Dosiersysteme eignen sich für pump- und rieselfähige Produkte.

Das Bild zeigt den Einsatz von zwei mobilen Doseuren als Garnierstationen an einer 4-bahnigen Rundläufer-Becherfüllanlage GRUNWALD-ROTARY 20.000

KONTAKT

Wenn Sie an dieser Rundläufer-Abfüllanlage interessiert sind und hierzu weitere Informationen wünschen oder nach einer Lösung für Ihre Abfüllaufgabe suchen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Stefan Sacher

Phone +49 7522 9705-260

stefan.sacher@grunwald-wangen.de



Ideen für die Zukunft

Die achte Gebäudeerweiterung seit Firmengründung ist abgeschlossen

GRUNWALD NEWS

In den vergangenen zehn Jahren haben wir in immer kürzeren Abständen unsere Betriebsfläche vergrößert.

2007: Fertigstellung einer 1.000 Quadratmeter großen Halle für die Teilefertigung.

2008: 600 Quadratmeter großer Anbau an die Montagehalle für den Aufbau der Maschinen.

2011 ging es dann richtig los! Im Laufe von zwei Jahren entstand bei laufendem Betrieb und ununterbrochener Bautätigkeit der bisher größte Bau – der Neubau. Er vergrößerte die Betriebsfläche um ca. 60 % auf insgesamt 6.800 Quadratmeter. Der hauptsächliche Nutzen dieses Neubaus liegt bei den Unternehmensbereichen Konstruktion, Lager, Verwaltung und Montage.

Eigentlich dachten wir im Sommer 2013, als die Bauarbeiten abgeschlossen waren, dass die jetzt verfügbare 6.800 Quadratmeter Betriebsfläche eine Weile ausreichen. Aber, es kommt ja meist anders, als man denkt!

2014 hieß es deshalb „weiterbauen“! Der Grund lag darin, dass die Aufträge für Längsläufermaschinen erfreulicherweise stark zugenommen hatten. Klar war: unsere Kunden müssen auch in Zukunft verlässlich beliefert werden! Es galt, sich den steigenden Anforderungen anzupassen, der notwendige Platz für den Aufbau der Längsläuferanlagen musste geschaffen werden. Und so wurde ein Teil des Parkplatzes in eine 600 Quadratmeter große Montagehalle verwandelt – unsere Montagehalle 3 wurde gebaut.

Bauen für jetzt und für die Zukunft

Bis dahin hatten wir wirklich viel gebaut – und trotzdem wird weiterhin Platz benötigt! Es war vor allem in unserer Fertigungsabteilung eng

Das Bild rechts zeigt die bisherige Größe der Halle für die Teilefertigung.

Durch den Hallenanbau existiert die Außenwand rechts im Bild nicht mehr. Heute sind an dieser Stelle schiebbare Feuertüren eingebaut, die nach Bedarf die Hallen trennen.

geworden.

Unsere flexiblen, technisch anspruchsvollen und hochwertigen Becher- und Eimerfüllanlagen erfordern hochwertige Produktions- und Fertigungstechnik. Deshalb werden 70 % bis 80 % aller qualitätsrelevanten Teile selber gefertigt. Um hier immer auf dem neuesten Stand der Fertigungstechnik zu sein, investieren wir fortlaufend in hochmoderne, leistungsfähige Maschinen.

Mit einer Investitionssumme von über 400.000 Euro wurde im Sommer 2016 in eine der weltweit größten Fräsmaschinen investiert. Eine Langbettfräsmaschine mit integriertem NC-Rundtisch, einem X-Verfahrweg bis 1.800 mm und 60 Werkzeugplätzen – um nur einige Daten dieses „Zerspanungswunders“ zu nennen (sh. Bericht in unserem Highlight-Heft Nr. 33).

Zum Jahresanfang wurde die nächste Zerspanungsmaschine zugekauft. Die Lieferung einer weiteren Fräsmaschine erfolgte Ende März.

Sie ahnen es schon! Die Vergrößerung des Maschinenparks in solch einem Umfang benötigt Platz! Deshalb erhielt die vor zehn Jahren gebaute Fertigungshalle jetzt einen 30 m x 35 m

großen Anbau.

Mit dem Zukauf der Fertigungsmaschinen wurde die Kapazität der Teilefertigung um 30 % erhöht. Mit dieser Erweiterung stellen wir sicher, dass die benötigten Maschinenteile zu jeder Zeit flexibel, zuverlässig und zeitnah gefertigt werden. Die in Auftrag gegebenen Rund- und Längsläufermaschinen können zügig aufgebaut werden. Von den kurzen Lieferzeiten profitieren unsere Kunden.

Die eine Hälfte der 1.050 Quadratmeter großen Halle steht zunächst der zerspanenden Fertigung zur Verfügung. Die jetzt noch als Großteilelager genutzte Hallenhälfte soll zukünftig ebenfalls der zerspanenden Teilefertigung zur Verfügung stehen. Das wäre letztendlich eine Verdoppelung der Abteilungsfläche.

Vom Umzug der Zerspanungsmaschinen in die neue Halle profitieren Schweißerei und Blechbearbeitung. Die Fläche verdreifacht sich nun und bietet den Mitarbeitern ausreichend Platz.

Installationen wie bei „Plug and Play“

Die neue Fertigungshalle hat aber nicht nur Platz geschaffen. Sie wurde auch so gebaut, dass sie für zukünftige Veränderungen jeder-

zeit optimal genutzt werden kann. Es wurde ein hochmodernes, rundumlaufendes Stromschienensystem eingebaut, das die sonst üblichen elektrischen Zuleitungen ersetzt. Dieses umlaufende System ermöglicht es, Fertigungsmaschinen an jedem Standort der Halle schnell, zeitsparend und kostengünstig nach der „Plug and Play“-Technik zu installieren. Das heißt: kein Kabelziehen, keine langen Zuleitungen und kein aufwändiges Installieren von Sicherungskästen.

Die neue Fertigungshalle hat es wirklich in sich, denn hier laufen täglich Maschinen mit höchster Leistung! Die Zuleitung zum Schaltschrank der neuen Halle beträgt stattliche 630 Ampere. Bei unserem 400 Volt-Stromnetz ergibt dies eine Leistung von 250.000 Watt! Damit wird ungefähr der fünffache Stromverbrauch eines üblichen Haushaltes verbraucht!

Auch dort, wo viel Strom benötigt wird, gibt es Möglichkeiten, den Stromverbrauch zu reduzieren. Deshalb wurde bei Grunwald die Beleuchtung der Produktionshallen, der Betriebsräume sowie der Büros komplett auf LED-Technik umgerüstet. Im Ergebnis bedeu-

tet dies eine Stromersparnis um 2/3 des früheren Verbrauchs. Ein wirklich eindrucksvolles Ergebnis!

Pläne für die Zukunft

Grunwald ist ein gesundes Unternehmen. Umsichtiges Planen und das Nutzen von Gelegenheiten zum Zukauf umliegender Grundstücke hat dazu beigetragen, dass Grunwald am Standort Atzenberg in all den Jahren wachsen konnte. So konnten wir in den vergangenen zehn Jahren die Betriebsfläche um das Vierfache auf aktuell 8.450 Quadratmeter erweitern. Diese überbaute Fläche befindet sich auf einer Grundstücksfläche von 20.000 Quadratmetern.

Dem aufmerksamen Leser unserer Highlight-Hefte verraten wir bereits jetzt: Die nächste Bebauung steht bald an! Die Pläne liegen bereit und kommen in Kürze in das Genehmigungsverfahren. Vorgesehen ist eine Bebauung auf 1.400 Quadratmetern. Da in zwei- und dreistöckiger Bauweise gebaut werden soll, ergibt sich daraus eine Nutzfläche von 3.500 Quadratmeter. Über die Fortschritte dieser Bauplanung halten wir Sie weiterhin informiert!



Auch die im Oktober 2016 gelieferte, 6 m lange und 15 Tonnen schwere Fahrständerfräsmaschine Typ DMF 180 ist in die neue Halle umgezogen. Rechts von ihr die dreiaxige Universalfräsmaschine DMU 60 monoBLOCK®. An den Maschinen arbeiten unsere Mitarbeiter Markus Rehm (links im Bild) und Frank Hofmann.



Gelungener Schnappschuss von Bernd Martin, Leiter der Fertigungsabteilung. Er ist froh über die neue große Halle, in der nun für die inzwischen 15 Mitarbeiter (davon 1 Auszubildener) und für alle Fertigungs- und Zerspanungsmaschinen wieder ausreichend Platz vorhanden ist.



Das Bild links zeigt die neu angebaute Halle. Momentan wird sie von der zerspanenden Fertigung zur Hälfte genutzt. Die jetzt noch als Großteilelager genutzte andere Hallenhälfte ist optisch durch drei großformatige Meshplanenbespannungen abgeteilt.

GRUNWALD NEWS

**GRUNWALD spendete 5.000 Euro für Uganda –
 und das ist daraus geworden!**

Es war im Herbst letzten Jahres, als uns der Brief der Wangener Initiative „awamu – Zusammen für Uganda e.V.“ erreichte. Margareta Riese, Leiterin dieser Wangener Initiative, bat ihre Leserinnen und Leser um „ein offenes Ohr und Herz“. Sie informierte, dass die vorbildlich geführte Kranken- und Entbindungsstation in Bukomansimbi/Uganda insgesamt 5.000 Euro benötigt. Dieses Geld wurde benötigt, um ein kleines Labor und die Laboreinrichtung zu kaufen. Außerdem sollten damit die Lohnkosten für eine Labor- und eine

digen Untersuchungen - vor allem die Diagnose von Malaria - selbst vorgenommen und die Fieberkranken entsprechend behandelt werden. Eine große Zahl der Patienten muss nun nicht mehr zur Abklärung in weit entfernte Kliniken geschickt werden. Mit dem Bau dieses Labors ist ein weiterer, großer Schritt für die Bevölkerung in Bukomansimbi getan.



Es ist ihnen aber auch wichtig, für die Unterstützung einmal persönlich „danke“ sagen zu können und die Menschen kennen zu lernen, die mit ihren Spendengeldern geholfen haben.

Besuch aus Uganda

Wie froh man über das neue Labor und wie wichtig die finanzielle Unterstützung aus Wangen ist, darüber berichtete das Ehepaar Maria Goretti und Emmanuel Musoke aus Masaka/Uganda, als es im Februar im Rahmen ihres Deutschlandbesuchs bei uns zu Gast war. Die beiden sind ganz wichtige und zuverlässige Partner für „awamu – Zusammen für Uganda e.V.“. Sie sind Ansprechpartner vor Ort und Bindeglied zwischen den Kulturen. Vor allem aber sind sie die Garanten dafür, dass die Spendengelder dort ankommen, wofür sie gespendet wurden - in den Projekten und bei den Menschen!

Wir haben uns gefreut, dass Emmanuel und Maria Goretti trotz ihres vollen Terminkalenders bei uns vorbeigeschaut haben. Wir wünschen ihnen alles Gute und weiterhin gutes Gelingen für die vielen Vorhaben und Projekte in Uganda.



Verwaltungskraft für die Dauer eines Jahres finanziert werden.

Wir hatten uns spontan entschlossen, diese Kosten in Form unserer jährlichen Spende für einen sozialen Zweck zu übernehmen. Wir berichteten hierüber in der Dezemberausgabe unseres HIGHLIGHT-Heftes.

Was ist daraus geworden?

Wo im Oktober noch Bäume gefällt wurden, verwandelte sich der Platz schon bald in eine Baustelle. Über den Jahreswechsel hinweg wurde fleißig gearbeitet, sodass bereits Anfang Januar das Labor fertig gestellt und eingerichtet werden konnte.

Zwischenzeitlich ist das Labor längst in Betrieb genommen worden! Endlich können in der Krankenstation in Bukomansimbi die notwen-

Emmanuel und Maria Goretti Musoke werden nicht müde, bei ihren Besuchen und im Rahmen der vielen Abendveranstaltungen über die aktuelle Situation in Uganda zu berichten. Sie erzählten über das Leben in einem Land, dessen Bevölkerung eine Lebenserwartung von 53 Jahren hat und dessen Durchschnittsalter 15 Jahre beträgt. Sie informierten über das Leben der Menschen und die Zukunftsperspektiven von Kinder und Jugendlichen, wenn das Brutto-Jahreseinkommen durchschnittlich 340 US-Dollar beträgt.

Fotos oben links: noch ist das Labor eine Baustelle.

Foto oben: das neue Labor ist fertig gestellt, eingerichtet und in Betrieb genommen.

Foto unten: Erinnerungsfoto in der Montagehalle beim Betriebsrundgang; von links nach rechts:

Eberhard und Margareta Riese (awamu), Emmanuel Musoke (Uganda), Edwin Müller (Grunwald) Maria Goretti Musoke (Uganda) Marlies Hodrius (Grunwald)

