

GILLENKIRCH

YOUR PARTNER FOR COMPLETE SOLUTIONS



NEWS

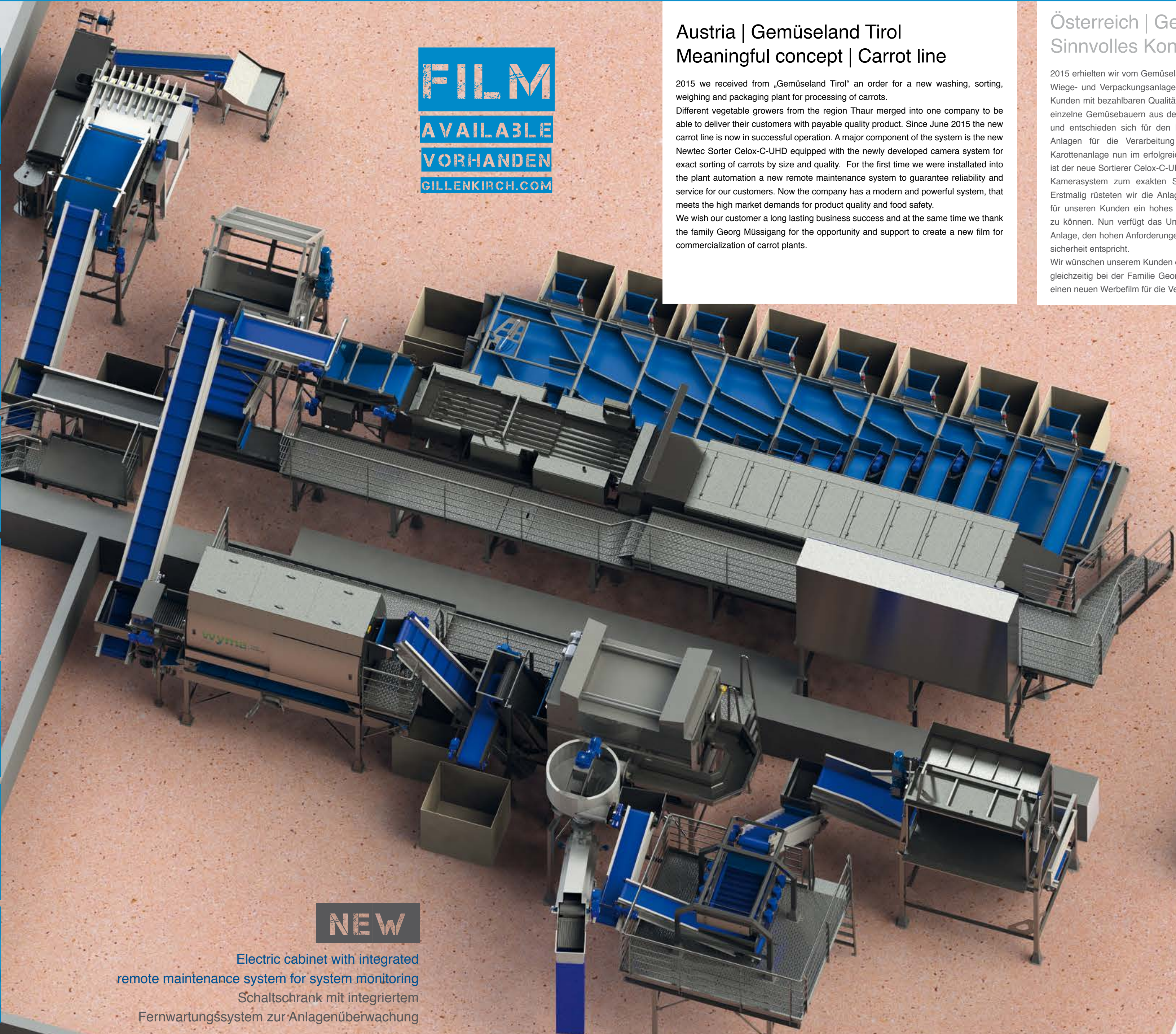
Germany | Rainer Bausch GmbH Completion | Potato line

In November 2015, after a few conceptual changes and construction delays, we successfully commissioned the new washing and grading line inklusive bunker colling system for the company Rainer Bausch GmbH. Now the company has a modern, powerful and feature a safe investment. In particular the requirements of the food trade in terms of product quality, food safety and traceability have been developed and implemented together with Christian Bausch. The entire system was built from stainless steel and other high quality materials. In addition to the performance of the system, we paid special attention to safe and hygienic overall design. We thank Christian Bausch for successful cooperation and we wish the company Bausch the intended success deserves to this investment.

Deutschland | Rainer Bausch GmbH Fertigstellung | Kartoffelanlage

Nach einigen konzeptionellen Änderungen und baulichen Verzögerungen haben wir im November 2015 die neue Wasch-, Sortier- und Kühlbunkeranlage für die Firma Rainer Bausch GmbH erfolgreich in Betrieb genommen. Nun verfügt das Unternehmen über eine moderne, leistungsstarke und funktionssichere Anlage. Insbesondere die Anforderungen des Lebensmittelhandels in Bezug auf die Produktqualität, Lebensmittelsicherheit und Rückverfolgbarkeit wurden zusammen mit Christian Bausch entwickelt und umgesetzt. Die gesamte Anlage wurde aus rostfreiem Stahl und anderen hochwertigen Materialien gebaut. Neben der Leistungsfähigkeit der Anlage, achteten wir besonders auf sichere und hygienische Gesamtkonstruktion. Wir danken Christian Bausch für die erfolgreich Zusammenarbeit und wünschen der Firma Bausch für die Zukunft den angestrebten Erfolg den Ihre Investition verdient.





FILM
AVAILABLE
VORHANDEN
GILLENKIRCH.COM

Austria | Gemüseland Tirol Meaningful concept | Carrot line

2015 we received from „Gemüseland Tirol“ an order for a new washing, sorting, weighing and packaging plant for processing of carrots.

Different vegetable growers from the region Thaur merged into one company to be able to deliver their customers with payable quality product. Since June 2015 the new carrot line is now in successful operation. A major component of the system is the new Newtec Sorter Celox-C-UHD equipped with the newly developed camera system for exact sorting of carrots by size and quality. For the first time we were installed into the plant automation a new remote maintenance system to guarantee reliability and service for our customers. Now the company has a modern and powerful system, that meets the high market demands for product quality and food safety.

We wish our customer a long lasting business success and at the same time we thank the family Georg Müssigang for the opportunity and support to create a new film for commercialization of carrot plants.

Österreich | Gemüseland Tirol Sinnvolles Konzept | Karottenanlage

2015 erhielten wir vom Gemüseland Tirol den Auftrag für eine neue Wasch-, Sortier-, Wiege- und Verpackungsanlage zum Verarbeiten von Karotten. Um langfristig Ihre Kunden mit bezahlbaren Qualitätsprodukten beliefern zu können, schlossen sich die einzelne Gemüsebauern aus der Region Thaur zu einem Unternehmen zusammen und entschieden sich für den Kauf eines Geländes und neuen Maschinen bzw. Anlagen für die Verarbeitung Ihrer Produkte. Seit Juni 2015 ist die neue Karottenanlage nun im erfolgreich Betrieb. Ein wesentlicher Bestandteil der Anlage ist der neue Sortierer Celox-C-UHD von der Firma Newtec, mit dem neu entwickelten Kamerasystem zum exakten Sortieren nach Qualität und Größe der Karotten. Erstmals rüsteten wir die Anlage mit einem neuen Fernwartungssystem aus, um für unseren Kunden ein hohes Maß Funktionssicherheit und Pflege gewährleisten zu können. Nun verfügt das Unternehmen über eine moderne und leistungsstarke Anlage, den hohen Anforderungen des Marktes an Produktqualität und Lebensmittelsicherheit entspricht.

Wir wünschen unserem Kunden dauerhaften geschäftlichen Erfolg und bedanken uns gleichzeitig bei der Familie Georg Müssigang für die Möglichkeit und Unterstützung einen neuen Werbefilm für die Vermarktung von Karottenanlagen drehen zu können.



NEW

Electric cabinet with integrated
remote maintenance system for system monitoring
Schaltschrank mit integriertem
Fernwartungssystem zur Anlagenüberwachung

FILM
AVAILABLE
VORHANDEN
GILLENKIRCH.COM

NEW

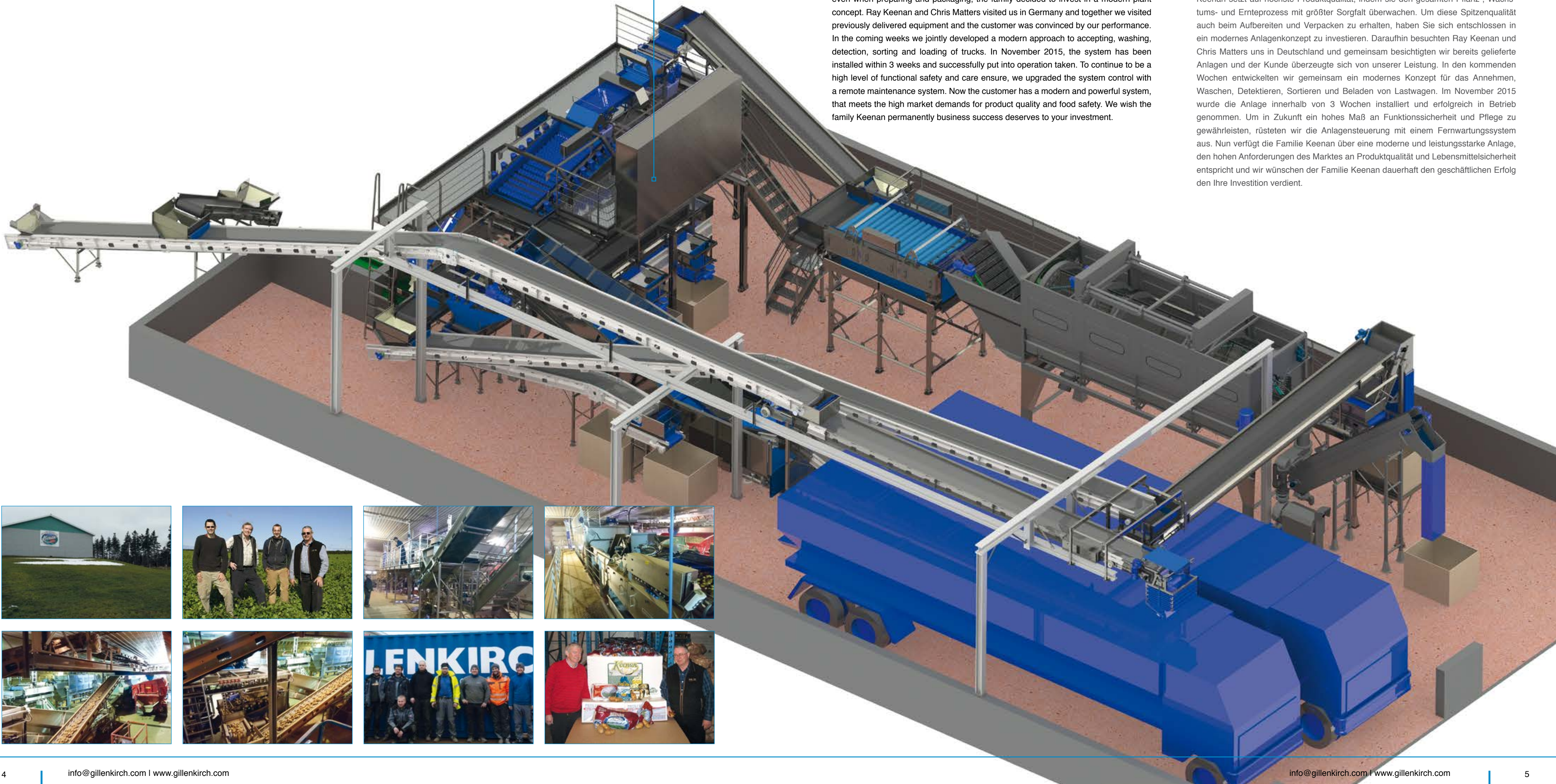
Electric cabinet with integrated
remote maintenance system for system monitoring
Schaltschrank mit integriertem
Fernwartungssystem zur Anlagenüberwachung

Canada | PEI | Rollo Bay Holdings
Chris Matters | Potato plant

Due to the alarming situation in Prince Edward Iceland by having needles contaminated potatoes, the company Rollo Bay Holdings Ltd. contacted us. Some days before we had installed at RWL Holdings Ltd. successfully the new developed metal detector conveyor for detecting contaminated potatoes and we presented our solution on site different interest persons. Even Ray Keenan one of the owners of Rollo Bay Holdings Ltd. was present and was impressed by the good performance of the machine. After a short time he contacted us in Germany and we mediated the contact between Ray Chris Matters, our partner for the sale of our machines and systems on PEI. Chris agreed a site visit to be convinced of the production. His visit showed that the system of Keenan family was getting on in years and a new investment is urgently needed, to be able to supply the customers with high-quality potatoes. Keenan family is focused on highest product quality by monitoring the entire planting, growing and harvesting process with the utmost care. In order to obtain these high quality even when preparing and packaging, the family decided to invest in a modern plant concept. Ray Keenan and Chris Matters visited us in Germany and together we visited previously delivered equipment and the customer was convinced by our performance. In the coming weeks we jointly developed a modern approach to accepting, washing, detection, sorting and loading of trucks. In November 2015, the system has been installed within 3 weeks and successfully put into operation taken. To continue to be a high level of functional safety and care ensure, we upgraded the system control with a remote maintenance system. Now the customer has a modern and powerful system, that meets the high market demands for product quality and food safety. We wish the family Keenan permanently business success deserves to your investment.

Kanada | PEI | Rollo Bay Holding Ltd.
Chris Matters | Kartoffelanlage

Aufgrund der besorgniserregenden Situation auf Prince Edward Island, durch mit Nadeln verunreinigte Kartoffeln, wurde das Unternehmen Rollo Bay Holdings Ltd. auf uns aufmerksam. Wir hatten bereits bei RWL Holdings Ltd. das neu entwickelte MDC Metalldetektorband, zum Detektieren von verunreinigten Kartoffeln, erfolgreich installiert und wir präsentierten unsere Lösung vor Ort verschiedenen Interessenten. Auch Ray Keenan, einer der Inhaber von Rollo Bay Holdings Ltd. war anwesend und konnte sich von der guten Leistung der Maschine überzeugen. Nach kurzer Zeit kontaktierte er uns in Deutschland und wir vermittelten den Kontakt zwischen Ray und Chris Matters, unserem Partner für den Verkauf unserer Maschinen und Anlagen auf PEI. Chris vereinbarte einen Ortstermin, um sich von der Produktion zu überzeugen. Bei der Begehung zeigte sich, dass die Anlage der Familie Keenan in die Jahre gekommen war und eine Neuinvestition dringend notwendig war, um langfristig Kunden mit hochwertigen Kartoffeln beliefern zu können. Familie Keenan setzt auf höchste Produktqualität, indem sie den gesamten Pflanz-, Wachs- tums- und Ernteprozess mit größter Sorgfalt überwachen. Um diese Spitzenqualität auch beim Aufbereiten und Verpacken zu erhalten, haben Sie sich entschlossen in ein modernes Anlagenkonzept zu investieren. Daraufhin besuchten Ray Keenan und Chris Matters uns in Deutschland und gemeinsam besichtigten wir bereits gelieferte Anlagen und der Kunde überzeugte sich von unserer Leistung. In den kommenden Wochen entwickelten wir gemeinsam ein modernes Konzept für das Annehmen, Waschen, Detektieren, Sortieren und Beladen von Lastwagen. Im November 2015 wurde die Anlage innerhalb von 3 Wochen installiert und erfolgreich in Betrieb genommen. Um in Zukunft ein hohes Maß an Funktionssicherheit und Pflege zu gewährleisten, rüsteten wir die Anlagensteuerung mit einem Fernwartungssystem aus. Nun verfügt die Familie Keenan über eine moderne und leistungsstarke Anlage, den hohen Anforderungen des Marktes an Produktqualität und Lebensmittelsicherheit entspricht und wir wünschen der Familie Keenan dauerhaft den geschäftlichen Erfolg den Ihre Investition verdient.



MDC | Metal Detector Conveyor

We find everything

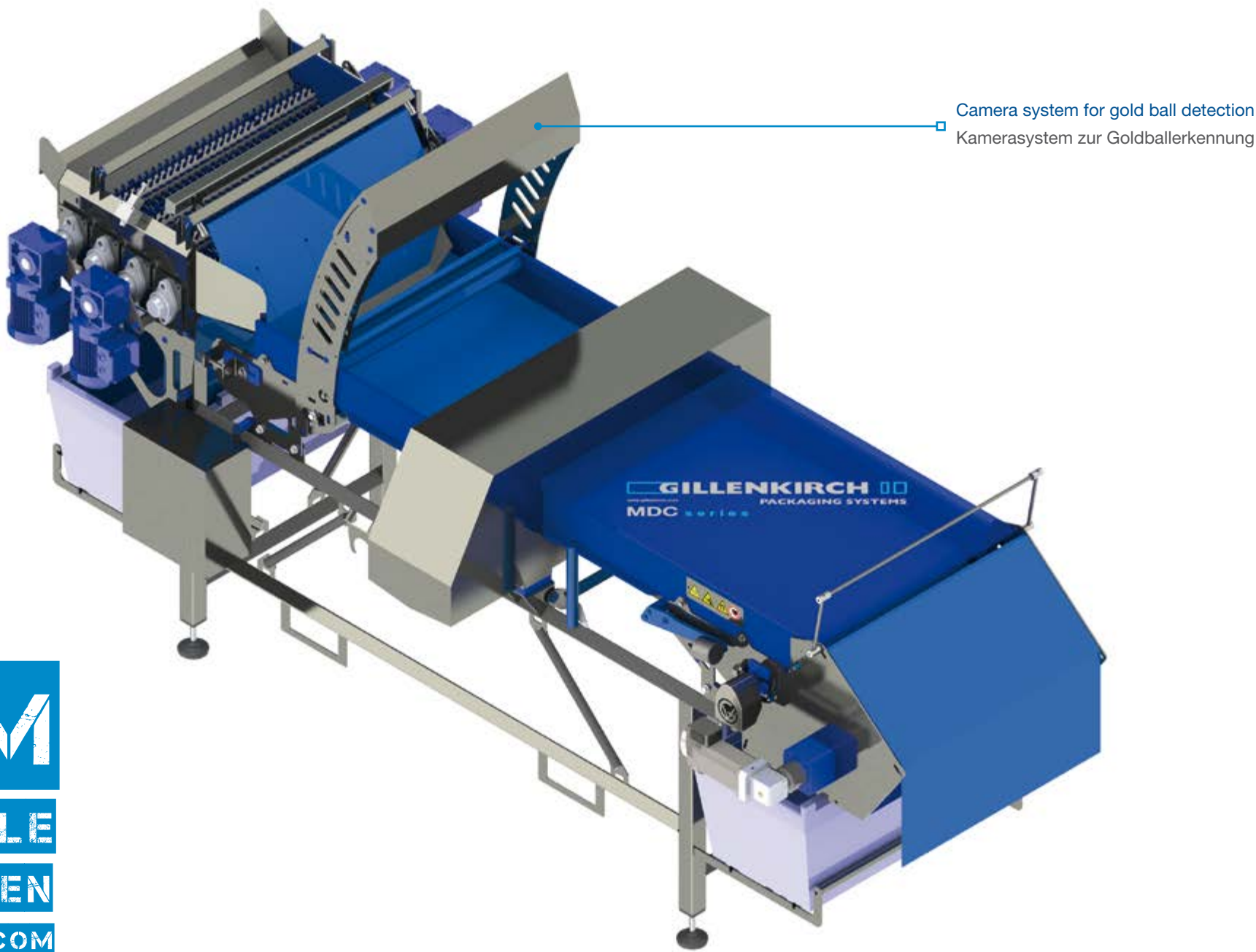
On September 1st, 2015 we visit our customer RWL Holdings (PEI, Canada) to convince ourselves of the result of the two installed metal detector conveyors. The reception was absolutely positively, because the customer was delighted with the results of the machine. In recent weeks, many with metal contaminated potatoes were found and removed from the flow of goods. The customer is sure, that even the smallest metal parts are detected and thus no contaminated product leaves the factory. This not only ensures peace of mind for clients, but primarily protects the consumer. In addition, the metal detector conveyors are used to refer to a regular sample from the product stream. In November we upgraded the machine with a new optical camera system for golf ball detection. We thank our customers for their trust placed in us. Only in cooperation with courageous and trusting customers, it is possible to develop new machines and bring them to technical maturity. We are delighted that the developed machine ensured (after a short development time) the highest level of consumer safety in the market, and that the investment is a good decision for all concerned People.

Austin Roberts | RWL Holdings Ltd.: *„We are reaching out to you today to tell you what a great experience we have had with our new metal detection system. We have been dealing with some serious food tampering issues in Atlantic Canada as a whole and PEI has been hit hard. To date our metal detection system has found 25 potatoes with embedded needles or nails and none have gone to market. We are delighted with its performance and wished to thank you. What could have been a catastrophic issue had been made manageable due to your equipment. We have also had very high industry interest in the equipment and have had many people in the potato industry come by for demonstrations and to see it live in action.“*

MDC | Metalldetektorband

Wir finden alles

Am 1. September 2015 waren wir zu Besuch bei RWL Holding (PEI, Kanada), um uns persönlich von dem Ergebnis der verkauften Metalldetektorbänder zu überzeugen. Der Empfang war absolut positiv, denn der Kunde war begeistert vom Ergebnis der Maschine. In den letzten Wochen wurden viele mit Metall verunreinigte Kartoffeln gefunden und aus dem Warenstrom entnommen. Der Kunde ist sich sicher, dass selbst die aller kleinsten Metallteile aufgespürt werden und somit kein verunreinigtes Produkt die Fabrik verlässt. Das sorgt nicht nur für ein beruhigendes Gefühl beim Kunden, sondern schützt in erster Linie den Verbraucher. Zusätzlich werden die Metalldetektorbänder genutzt, um eine regelmäßige Probe aus dem Produktstrom zu entnehmen. Im November haben wir zusätzlich ein neues optisches Kamerasystem zur Golfbalkerennung nachgerüstet. Wir danken RWL für das in uns gesetzte Vertrauen. Nur mit mutigen und vertrauensvollen Kunden, ist es möglich neue Maschinen zu entwickeln und zur technischen Reife zu bringen. Wir freuen uns, dass die entwickelte Maschine bereits nach kurzer Entwicklungszeit das höchste Maß an Verbrauchersicherheit im Markt gewährleistet, und das die Investition eine richtige Entscheidung für alle Beteiligten ist. Austin Roberts | RWL Holdings Ltd.: *„Heute teilen wir Ihnen mit, welche tollen Erfahrungen wir mit dem neuen Metalldetektor-system gemacht haben. Wir haben mit einigen schweren Nahrungsmittelmanipulationen zu tun und Atlantik Kanada und PEI wurden hart getroffen. Das Metalldetektorband hat bislang 25 Kartoffeln mit eingebetteten Nadeln oder Nägel gefunden und kein kontaminiertes Produkt hat unser Gebäude verlassen und ist in den Markt gelangt. Wir sind absolut begeistert von der Maschinenleistung und bedanken uns, das Gillenkirch das katastrophale Problem mit der neuen Maschine überschaubar gemacht hat. Die Industrie hat ein sehr großes Interesse an diesem Detektiersystem. Um die Maschine in Aktion zu erleben, haben wir bereits vielen Interessenten aus der Kartoffelindustrie Ihre optimale Lösung vorgeführt,“*



FILM
AVAILABLE
VORHANDEN
GILLENKIRCH.COM



HCS | Hygienic Conveyor

Plant for packing salad

To meet the increasing demands of food safety requirements, we developed 2015 new hygiene conveyors. This new belt types make it possible, that the customer has the option to fold the side guides with a simple hand movement downwards. the new belt types allows the customer to clean ideal all the interstices of dirt and product deposits and the replacement of the conveyor belt is easy. In this particular case, we integrated the new conveyors to a weighing and packaging system for the salad manufacturer „Kugler Feinkost“, from southern Germany.

HCS | Hygieneförderband

Anlage zum Verpacken von Salat

Die steigenden Anforderungen der Lebensmittelsicherheit gerecht zu werden, entwickelten wir 2015 innovative Hygieneförderbänder. Bei diesem neuen Bandtypen hat der Kunde die Möglichkeit die Seitenführungen mit einer einfachen Handbewegung nach unten zu klappen. Dadurch können alle Zwischenräume ideal von und Schmutz- und Produktablagerungen gereinigt werden und der Austausch des Fördergurtes ist kinderleicht. In diesem speziellen Fall integrierten wir die neuen Förderbänder in ein Wiege- und Verpackungssystem für den Salathersteller „Feinkost Kugler“ aus Süddeutschland.

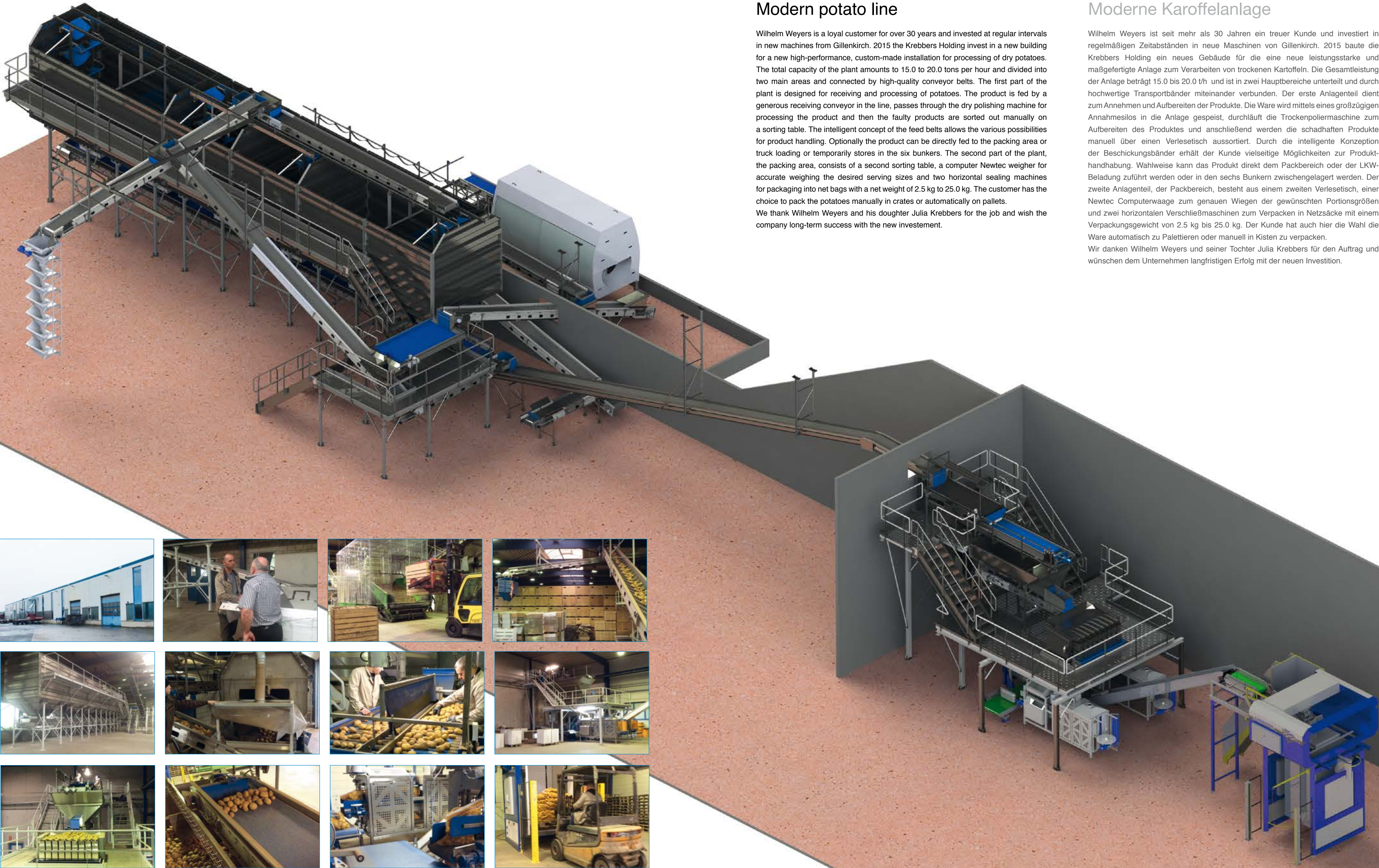


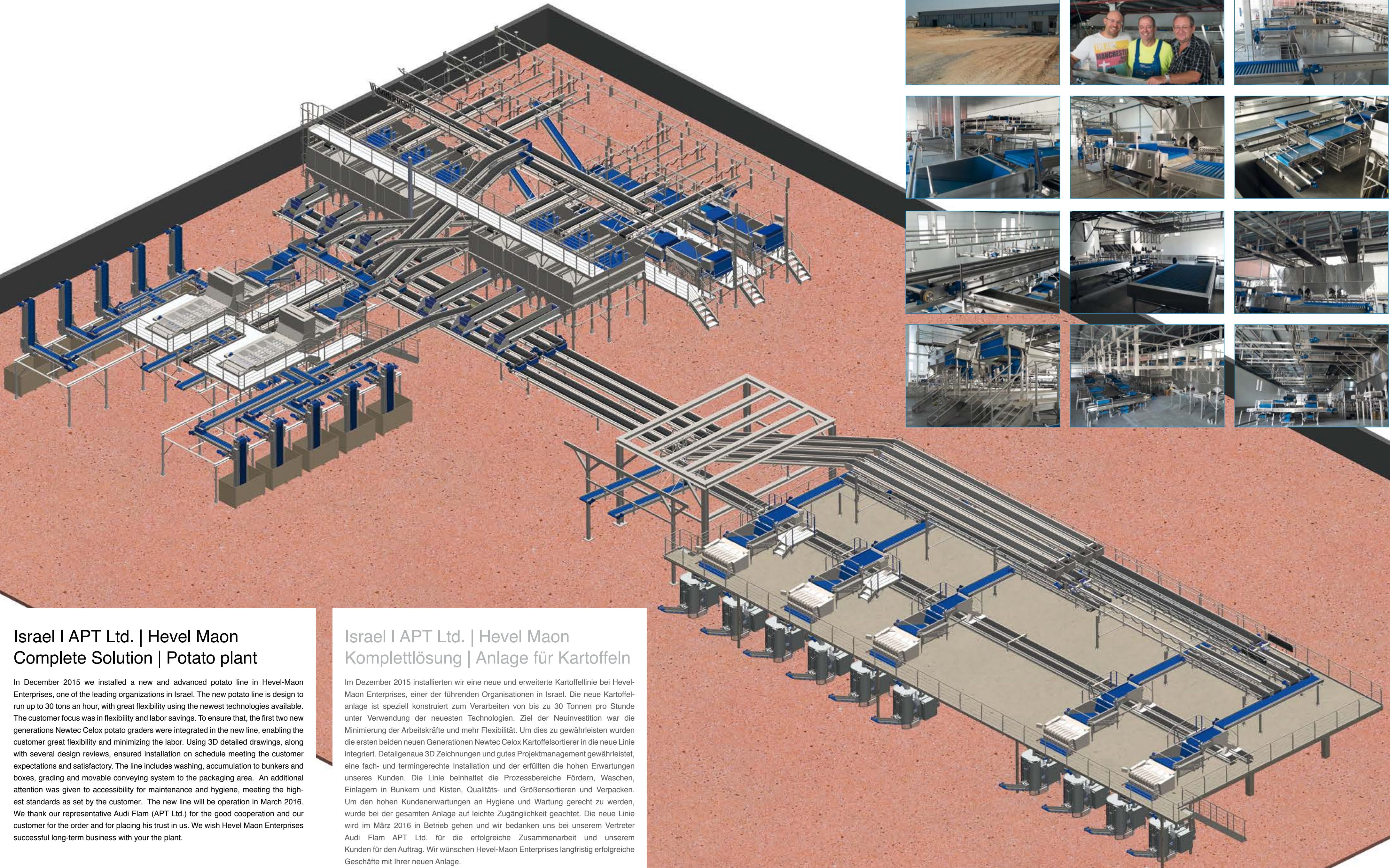
Germany | Wilhelm Weyers
Modern potato line

Wilhelm Weyers is a loyal customer for over 30 years and invested at regular intervals in new machines from Gillenkirch. 2015 the Krebbers Holding invest in a new building for a new high-performance, custom-made installation for processing of dry potatoes. The total capacity of the plant amounts to 15.0 to 20.0 tons per hour and divided into two main areas and connected by high-quality conveyor belts. The first part of the plant is designed for receiving and processing of potatoes. The product is fed by a generous receiving conveyor in the line, passes through the dry polishing machine for processing the product and then the faulty products are sorted out manually on a sorting table. The intelligent concept of the feed belts allows the various possibilities for product handling. Optionally the product can be directly fed to the packing area or truck loading or temporarily stores in the six bunkers. The second part of the plant, the packing area, consists of a second sorting table, a computer Newtec weigher for accurate weighing the desired serving sizes and two horizontal sealing machines for packaging into net bags with a net weight of 2.5 kg to 25.0 kg. The customer has the choice to pack the potatoes manually in crates or automatically on pallets. We thank Wilhelm Weyers and his daughter Julia Krebbers for the job and wish the company long-term success with the new investement.

Deutschland | Wilhelm Weyers
Moderne Karoffelanlage

Wilhelm Weyers ist seit mehr als 30 Jahren ein treuer Kunde und investiert in regelmäßigen Zeitabständen in neue Maschinen von Gillenkirch. 2015 baute die Krebbers Holding ein neues Gebäude für die eine neue leistungsstarke und maßgefertigte Anlage zum Verarbeiten von trockenen Kartoffeln. Die Gesamtleistung der Anlage beträgt 15.0 bis 20.0 t/h und ist in zwei Hauptbereiche unterteilt und durch hochwertige Transportbänder miteinander verbunden. Der erste Anlagenteil dient zum Annehmen und Aufbereiten der Produkte. Die Ware wird mittels eines großzügigen Annahmesilos in die Anlage gespeist, durchläuft die Trockenpoliermaschine zum Aufbereiten des Produktes und anschließend werden die schadhaften Produkte manuell über einen Verlesetisch aussortiert. Durch die intelligente Konzeption der Beschickungsbänder erhält der Kunde vielseitige Möglichkeiten zur Produkt-handhabung. Wahlweise kann das Produkt direkt dem Packbereich oder der LKW-Beladung zuegeführt werden oder in den sechs Bunkern zwischengelagert werden. Der zweite Anlagenteil, der Packbereich, besteht aus einem zweiten Verlesetisch, einer Newtec Computerwaage zum genauen Wiegen der gewünschten Portionsgrößen und zwei horizontalen Verschleißmaschinen zum Verpacken in Netzsäcke mit einem Verpackungsgewicht von 2.5 kg bis 25.0 kg. Der Kunde hat auch hier die Wahl die Ware automatisch zu Palettieren oder manuell in Kisten zu verpacken. Wir danken Wilhelm Weyers und seiner Tochter Julia Krebbers für den Auftrag und wünschen dem Unternehmen langfristigen Erfolg mit der neuen Investition.





Israel | APT Ltd. | Hevel Maon
Complete Solution | Potato plant

In December 2015 we installed a new and advanced potato line in Hevel-Maon Enterprises, one of the leading organizations in Israel. The new potato line is design to run up to 30 tons an hour, with great flexibility using the newest technologies available. The customer focus was in flexibility and labor savings. To ensure that, the first two new generations Newtec Celox potato graders were integrated in the new line, enabling the customer great flexibility and minimizing the labor. Using 3D detailed drawings, along with several design reviews, ensured installation on schedule meeting the customer expectations and satisfactory. The line includes washing, accumulation to bunkers and boxes, grading and movable conveying system to the packaging area. An additional attention was given to accessibility for maintenance and hygiene, meeting the high-est standards as set by the customer. The new line will be operation in March 2016. We thank our representative Audi Flam (APT Ltd.) for the good cooperation and our customer for the order and for placing his trust in us. We wish Hevel Maon Enterprises successful long-term business with your the plant.

Israel | APT Ltd. | Hevel Maon
Komplettlösung | Anlage für Kartoffeln

Im Dezember 2015 installierten wir eine neue und erweiterte Kartoffellinie bei Hevel-Maon Enterprises, einer der führenden Organisationen in Israel. Die neue Kartoffel-anlage ist speziell konstruiert zum Verarbeiten von bis zu 30 Tonnen pro Stunde unter Verwendung der neuesten Technologien. Ziel der Neuinvestition war die Minimierung der Arbeitskräfte und mehr Flexibilität. Um dies zu gewährleisten wurden die ersten beiden neuen Generationen Newtec Celox Kartoffelsortierer in die neue Linie integriert. Detailgenaue 3D Zeichnungen und gutes Projektmanagement gewährleistet, eine fach- und termingerechte Installation und der erfüllten die hohen Erwartungen unseres Kunden. Die Linie beinhaltet die Prozessbereiche Fördern, Waschen, Einlagern in Bunkern und Kisten, Qualitäts- und Größensortieren und Verpacken. Um den hohen Kundenerwartungen an Hygiene und Wartung gerecht zu werden, wurde bei der gesamten Anlage auf leichte Zugänglichkeit geachtet. Die neue Linie wird im März 2016 in Betrieb gehen und wir bedanken uns bei unserem Vertreter Audi Flam APT Ltd. für die erfolgreiche Zusammenarbeit und unserem Kunden für den Auftrag. Wir wünschen Hevel-Maon Enterprises langfristig erfolgreiche Geschäfte mit Ihrer neuen Anlage.

High Performance Plant Continous paperfilm

Leading supermarkets set since a short time on paper packaging for potatoes and the suppliers are thereby put in a position to change the production. So far, the packaging of the paper bag was only possible with a low capacity because each paper bag was removed individually a magazine. For this reason we developed together with the company Jasa from Holland a new vertical machine 350 cm for the continuous filling and sealing of paper bags. The current machine capacity is up to 26 packs per minute with a tare weight of 2.5 kg. In addition, we integrated two Jasa 350 cm in a powerful plant concept with a total capacity of up to 52 packs per minute. The system can be synchronized with various filling and sealing machines. Furthermore the line is designed for gentle product transfer through special padding and handovers without case levels. Maximum capacity of the weighing machine and an automatically controlled sequence cycle. Fully automatic monitored and constant machine processes. Preset programs guarantee easy operation.

Hochleistungsanlage Kontinuierliche Papierverpackung

Führende Supermärkte setzten seit kurzer Zeit auf Papierverpackungen für Kartoffeln und die Zulieferer werden dadurch in die Lage versetzt Ihre Maschinenproduktion zu verändern. Bisher war die Produktion der Papierbeutel nur mit einer geringen Leistung möglich, da jeder Papierbeutel einzeln einem Magazin entnommen wurde. Aus diesem Grunde entwickelten wir zusammen mit der Firma Jasa aus Holland eine neue vertikale Maschine 350 CM für das kontinuierliche Füllen und Verschweißen von Papiertüten. Die aktuelle Maschinenleistung liegt bei bis zu 26 Packungen pro Minute mit einem Verpackungsgewicht von 2.5 kg. Darüber hinaus integrierten wir zwei Jasa 350 CM in ein leistungsstarkes Anlagenkonzept mit einer Gesamtleistung von bis zu 52 Packungen pro Minute. Die Anlage ist synchronisierbar mit verschiedenen Füll- und Verschließmaschinen. Schonende Übergabe des Produktes durch Spezialpolsterungen und Übergaben ohne Fallstufen. Maximale Leistung der Wiegemaschine und ein automatisch gesteuerter Ablaufzyklus. Vollautomatisch überwachte und konstante Maschinenabläufe. Voreingestellte Programme garantieren einfachste Bedienung.



Capacity: up to 52 packs per minute by 2.5 kg

Leistung: bis zu 52 Packungen pro Minute bei 2.5 kg

FILM

AVAILABLE

VORHANDEN

GILLENKIRCH.COM

