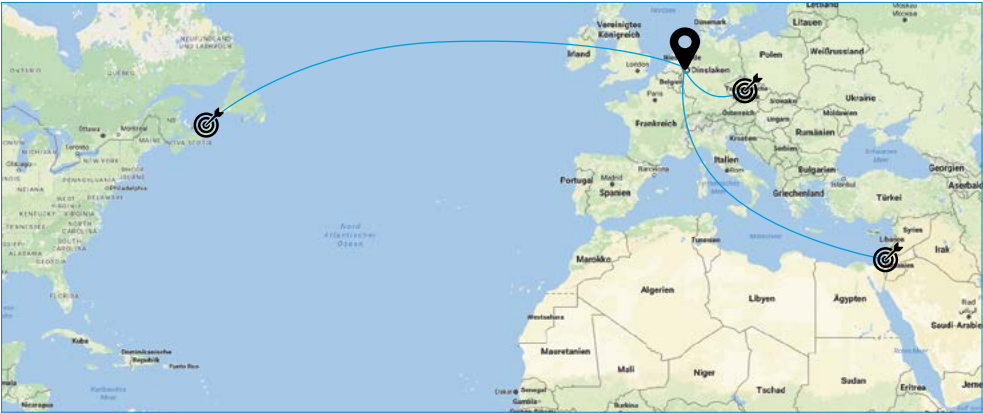


GILLENKIRCH

YOUR PARTNER FOR COMPLETE SOLUTIONS



NEWS

Canada | Rollobay Holdings Ltd. Highest Standard | Food safety



In 2015 we successfully installed a new incoming goods system, washing system, size sorting machine and metal detector at Rollo Bay Holdings Ltd. This was therefore the first step towards a modern plant for more product quality and product safety. The Keenan family then took the next purposeful step, i.e. the expansion of the fully automatic sorting plant, in order to consistently fulfil the strict requirements of the market in terms of product quality and food safety. At the beginning of December we began the installation of the plant, which has been working successfully with the product since December 12, 2016. In addition to the metal detector conveyor, an X-ray machine was installed to detect hollow potatoes, glass, golf balls, rubber residues and various other foreign bodies. After the potato producers on Prince Edward Island had come under huge pressure in 2014 and 2015 due to the fact that potatoes contaminated with pins had been discovered, the reaction of the Keenan family was consistent and the subject of product safety and quality successfully pushed forward and implemented together with us. Rollo Bay Holdings Ltd. was the first processor of fresh potatoes in the world to simultaneously introduce an automated foreign body sorting process and hollow potato removal system. Ray and Alvin Keenan produced the best potato quality on Prince Edward Island in 2016. The highly developed Newtec quality grader is used to separate the potatoes into 8 different sizes and qualities overall, thereby ensuring the highest product quality of the packaged goods while simultaneously reducing personnel costs significantly. The modern control system has been extended and coupled with the existing remote maintenance system. As a result, the customer can have important program optimisations carried out online at any time by the manufacturers Newtec and Gillenkirch so that it can always work with the optimum settings. The overall plant has a capacity of 12 to 15 tonnes per hour and is the most modern system on the North American market in terms of food safety and product quality. We would like to thank the Keenan family for the trust they have placed in us and the consistently good cooperation, and we are convinced that the new system will ensure the envisaged long-term success of their business.



Kanada | Rollo Bay Holding Ltd. Höchster Standard | Lebensmittelsicherheit



2015 haben wir bei Rollo Bay Holdings Ltd. bereits eine neue Warenannahme, Wasch-anlage und Größensortiermaschine und Metaldetektor erfolgreich installiert. Damit war der erste Schritt für eine moderne Anlage für mehr Qualität und Produktsicherheit getan. Zielgerichtet ging die Familie Keenan den nächsten Schritt, der Ausbau der vollautomatischen Sortieranlage, um die hohen Anforderungen des Marktes in Bezug auf Produktqualität und Lebensmittelsicherheit auch durchgängig zu erfüllen. Anfang Dezember haben wir mit der Installation der Anlage begonnen und seit dem 12. Dezember 2016 arbeitet die Anlage erfolgreich mit Produkt. Zusätzlich zu einem Metaldetektor wurde eine X-Ray Maschine zum Auffinden von hohlen Kartoffeln, Glas, Golfbällen, Gummiresten und diversen anderen Fremdkörpern installiert. Nachdem 2014 und 2015 die Kartoffelproduzenten auf PEI massiv unter Druck geraten waren, aufgrund von mit Stecknadeln verunreinigten Kartoffeln, hat die Familie Keenan konsequent reagiert und das Thema Produktsicherheit und Qualität vorangetrieben und gemeinsam mit uns erfolgreich umgesetzt. Als erster Frischkartoffelverarbeiter weltweit hat Rollo Bay Holdings Ltd. die elektronische Fremdkörpersortierung und gleichzeitig das Aussortieren der hohlen Kartoffeln automatisiert. Ray und Alvin Keenan produzierten in 2016 die beste Kartoffelqualität auf Prince Edward Island. Der Einsatz des hochentwickelten Newtec Qualitätssortierer separiert die Kartoffeln in insgesamt 8 verschiedenen Größen und Qualitäten und sichert höchste Produktqualität der verpackten Ware bei gleichzeitig erheblicher Reduzierung der Personalkosten. Die moderne Steuerungsanlage wurde erweitert und mit dem vorhandenen Fernwartungssystem gekoppelt. Dadurch hat der Kunde die Möglichkeit jederzeit wichtige Programmoptimierungen durch die Hersteller Newtec und Gillenkirch online durchzuführen zu lassen, um stets mit den optimalsten Einstellungen zu arbeiten. Die gesamte Anlage verfügt über eine Leistung von 12 bis 15 Tonnen pro Stunde und ist die modernste Anlage im Nordamerikanischen Markt im Bezug auf Lebensmittelsicherheit und Produktqualität. Wir danken der Familie Keenan für Ihr Vertrauen und die stets gute Zusammenarbeit und wir sind sicher dass die neue Anlage langfristig den angestrebten geschäftlichen Erfolg sichert.

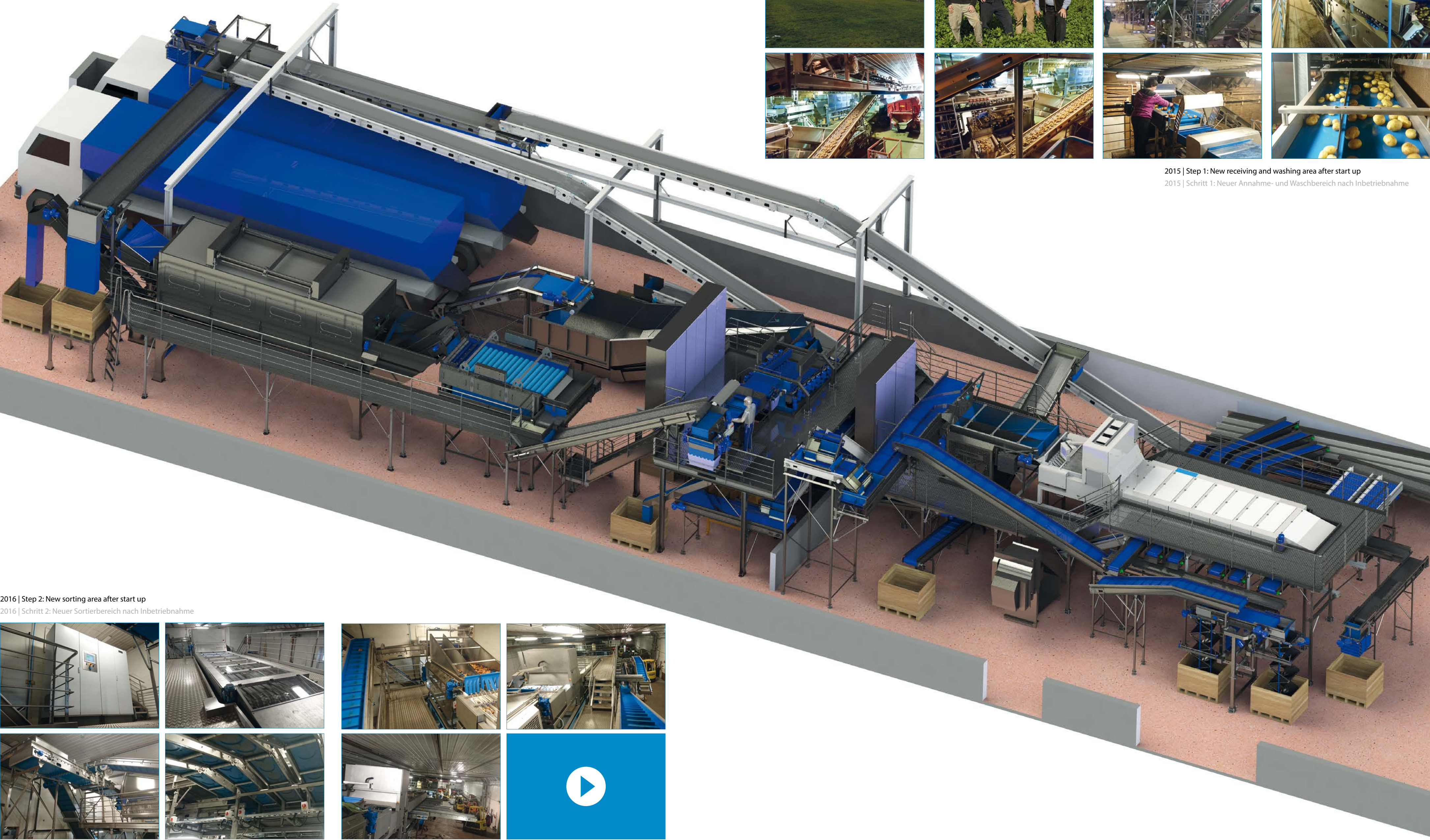




Web Services for maintenance and updating
Web Service für Wartung und Aktualisierung



2015 | Step 1: New receiving and washing area after start up
2015 | Schritt 1: Neuer Annahme- und Waschbereich nach Inbetriebnahme



2016 | Step 2: New sorting area after start up
2016 | Schritt 2: Neuer Sortierbereich nach Inbetriebnahme





Web Services for maintenance and updating
Web Service für Wartung und Aktualisierung

Czech Republik | Fresh Link
Cerozfrut | Carrot plant

In May 2016 we received an enquiry from Cerozfrucht to design two new plants for the processing of their products. We received the first order in June 2016 for the development of a new washing, sorting and packaging plant for carrots. The envisaged completion of the plant for August 2016 was extremely ambitious, but with its flexibility and efficiency, the Czech Fresh Link team enabled it to be commissioned on time. Since September 2016 the plant has been running without any faults with a total output of 10 tonnes per hour. The carrots have any soil on their surface removed, are pre-washed, undergo the full washing process, are then polished and separated into a total of 5 different sizes. Undersized and oversized product, as well as undesirable intermediate sizes, are rejected and stored in crates. The system was also equipped with a foliage separator and a curved sieve for filtering the process water. A newly developed grading drum is used to effectively eliminate carrot fragments. A Newtec 4015B2G weighing machine with drum distributor system was integrated into the packaging area and coupled with two 2000 E-K foil welding machines. The machines can achieve an output of 60 packs per minute. A modern process control system monitors the control processes and ensures the operational readiness and productivity of the entire system. We would like to thank FreshLink for the perfect and punctual installation and Cerozfrucht for the confidence that they have placed in our machines and system. We wish them long-term commercial success based on continuous quality products.



Tschechien | Fresh Link
Cerozfrucht | Karottenanlage

Im Mai 2016 erhielten wir die Anfrage von Ceroz Frucht zur Konzipierung von insgesamt zwei neuen Anlagen für die Verarbeitung Ihrer Produkte. Den ersten Auftrag erhielten wir im Juni 2016 für die Projektierung einer neuen Wasch-, Sortier- und Verpackungsanlage für Karotten. Die angestrebte Fertigstellung der Anlage für August 2016 war äußerst ambitioniert, doch das tschechische Team von Fresh Link ermöglichte flexibel und leistungsstark eine fristgerechte Inbetriebnahme. Seit September 2016 läuft die Anlage einwandfrei mit einer Gesamtleistung von 10 Tonnen pro Stunde. Die Karotten werden enterdet, vorgewaschen, gewaschen, poliert und auf insgesamt 5 verschiedene Größen separiert. Produktuntergrößen bzw. Übergrößen und unerwünschte Zwischenmaße werden aussortiert und in Kisten gelagert. Die Anlage wurde zusätzlich mit einem Krautabscheider und einem Bogen-sieb zum filtern des Prozesswasser ausgerüstet. Ein neu entwickelter Bruchsortierer dient zum effektiven Aussortieren von Karottenbruchstücken. In den Verpackungsbereich wurde eine Newtec Wiegemaschine 4015B2G mit Trommelverteilersystem integriert und mit zwei Folienschweißmaschinen 2000 E-K gekoppelt. Die Maschinen verfügen über eine Leistung von 60 Packungen pro Minute. Ein modernes Prozessleitsystem überwacht die Steuerungsprozesse und sichert die Einsatzbereitschaft und Produktivität der gesamten Anlage. Wir bedanken uns bei Fresh Link für die perfekte und termingerechte Installation und Ceroz Frucht für Ihr Vertrauen in unsere Maschinen und Anlage. Wir wünschen Ihnen langfristigen Geschäftserfolg durch kontinuierliche Qualitätsprodukte.



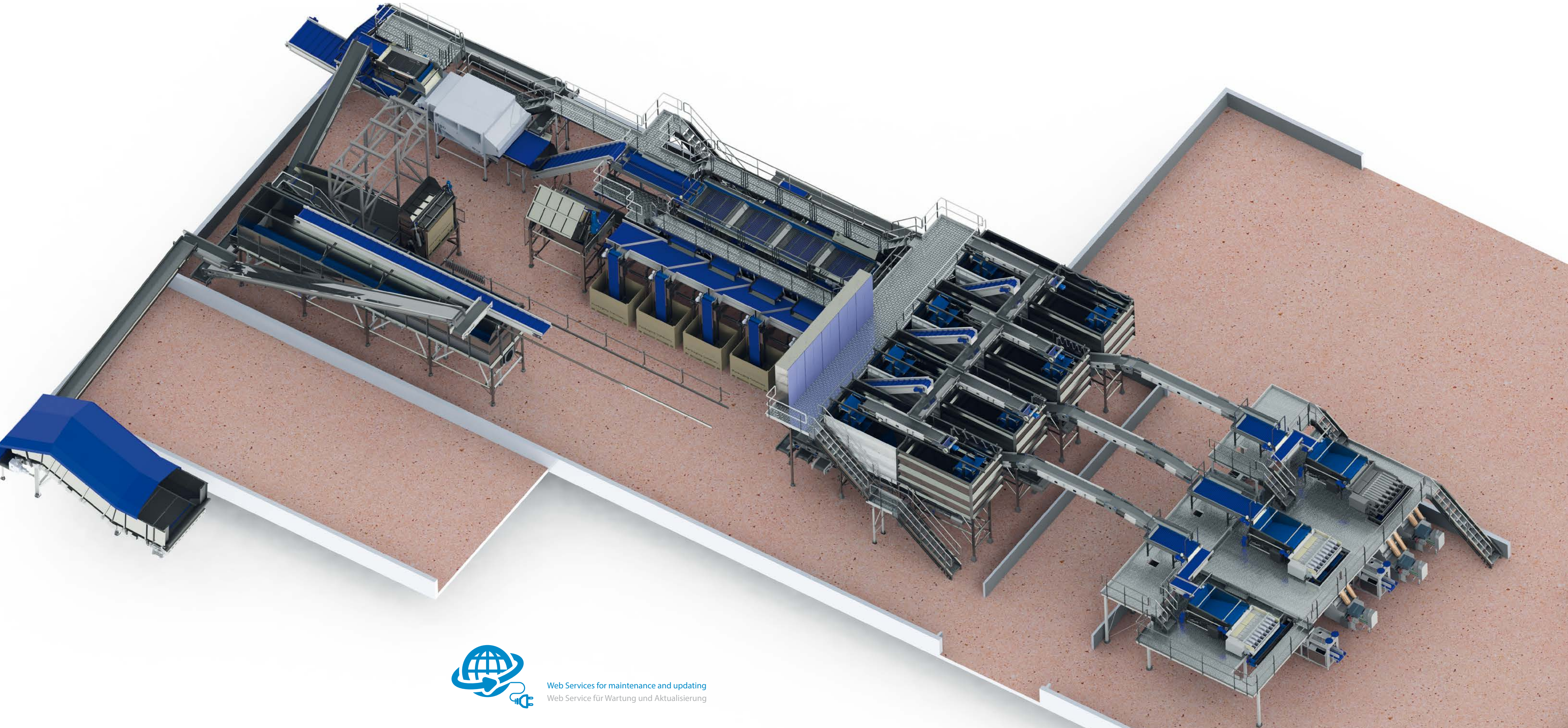
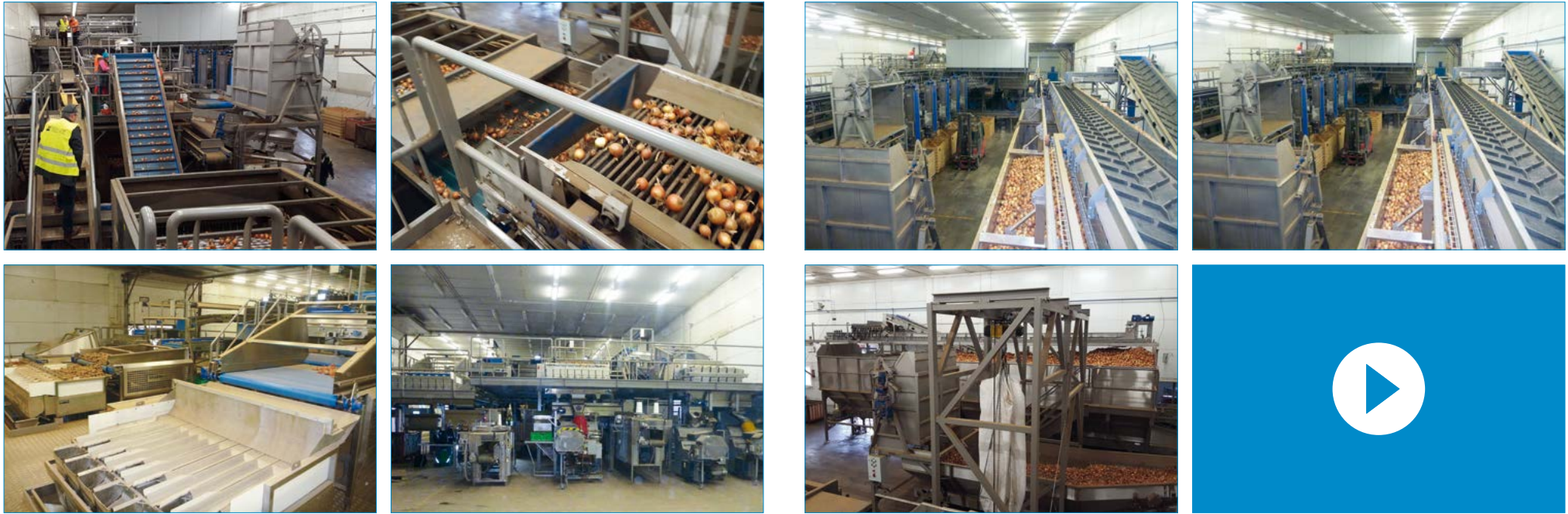
Czech Republik | Fresh Link
Ceroz Frut | Onion plant



After the successfully installed carrot plant, we received the order for the production of an onion plant in July 2016. The planned commissioning date in October 2016 was successfully implemented. Both systems were of a three-dimensional design and were also adapted in detail to customer requirements and the local spatial conditions. The onions are received, put into intermediate storage, cleaned of any soil, foliage or undesired peel, picked and sorted into 4 different product sizes. When designing the system we paid attention in particular to gentle crossover and dropping points in order to protect the product as much as possible. The new bunker system was produced from solid stainless steel and the entire packaging area was redesigned and adapted to the food safety and product quality requirements. The existing Newtec weighing machines were integrated. The next expansion stage, i.e. automatic palletising and packaging, will be carried out in the coming months. We would like to thank Fresh Link for the punctual and correct installation of the plant. We would also like to thank Ceroz frut for their good cooperation based on trust and wish them long-term commercial success with the new investment.

Tschechien | Fresh Link
Ceroz Frucht | Zwiebelanlage

Nach der erfolgreich installierten Karottenanlage erhielten wir im Juli 2016 den Auftrag für die Herstellung einer Zwiebelanlage. Der geplante Inbetriebnahmetermin im Oktober 2016 wurde erfolgreich umgesetzt. Beide Anlagen wurden in 3D konzipiert und detailgenau auf die Kundenanforderungen und die räumlichen Verhältnisse vor Ort angepasst. Die Zwiebeln werden angenommen, zwischengelagert, enterdet, entschlotet, verlesen und in 4 verschiedenen Produktgrößen sortiert. Bei der Konzipierung der Anlage achteten wir speziell auf geringe Fallstufen, um das Produkt möglichst schonend zu verarbeiten. Die neue Bunkeranlage wurde aus rostfreiem solidem Stahl gefertigt und der gesamte Verpackungsbereich neu gestaltet und an die Erfordernisse für Lebensmittelsicherheit und Produktqualität angepasst. Vorhandene Newtec Wiegemaschinen wurden integriert. Das automatische Palletieren und Verpacken erfolgt im nächsten Ausbauschritt in den kommenden Monaten. Wir bedanken uns bei Fresh Link für die termingerechte und gute Installation der Anlage. Unseren Kunden Ceroz Frucht danken wir für Ihr Vertrauen und die gute Zusammenarbeit und wir wünschen langfristig geschäftlichen Erfolg mit der neuen Investition.



Web Services for maintenance and updating
Web Service für Wartung und Aktualisierung

Israel | O-Haner and Alumin
APT | Carrot plant

Together with our long-standing representative Audi Flam from APT, we have carried out several successful projects for Israeli customers over the last few years. Newtec quality and size graders were used in all of the systems sold for the processing of carrots and potatoes. The systems for the customers O'Haner and Alumim are suitable for sorting carrots at up to 10 tonnes per hour. The new Newtec sorting plant ensures constant product quality with high performance and efficiency. Considerable cost savings have been achieved as a result of the reorganisation of the packaging areas and the expansion of the automation and palletisation systems. In particular, the costs for the personnel required to select the carrots have been considerably reduced by the automatic system. The strict requirements placed on the safety concepts in Israel, such as short escape routes, wide stairs and access to all maintenance areas, were important aspects of all orders. With the detailed design of our machines, we took into account the strict requirements placed on product quality and food safety. All of the materials can be reused and recycled. We would like to thank our customers for the confidence they placed in us, as well as Audi Flam for his flawless cooperation in the execution of the plant. The export successes of our Israeli customers over the last ten years have resulted in the expansion of the plant capacities and their improvement at the same time to a new world standard. Today, Israeli plants in the field of carrot and potato processing and packaging are among the most modern plant concepts in the world. This is due not only to the tireless efforts of Audi Flam, but also the courage and confidence placed by our customers in our plant concepts and the reliability of our machines.

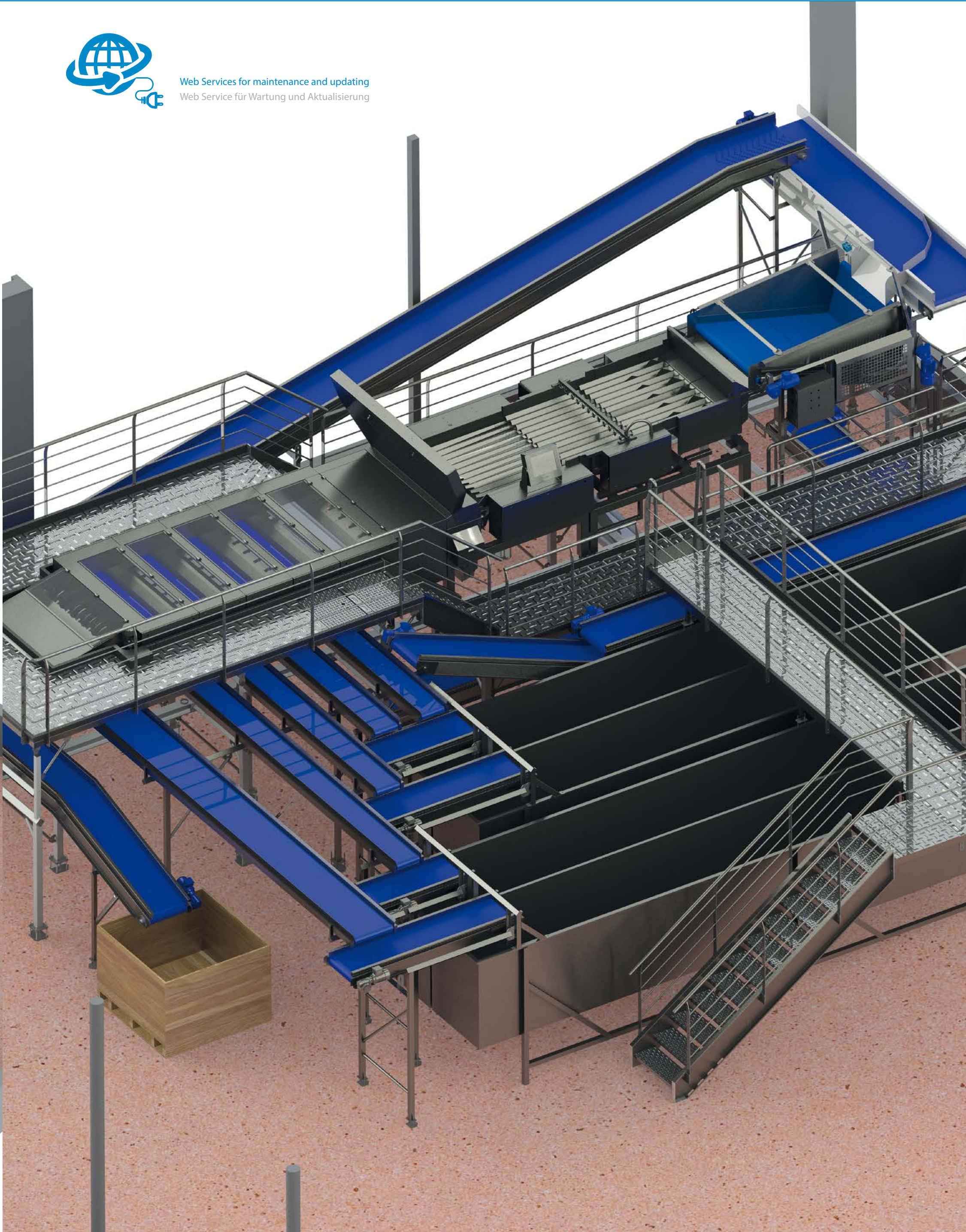
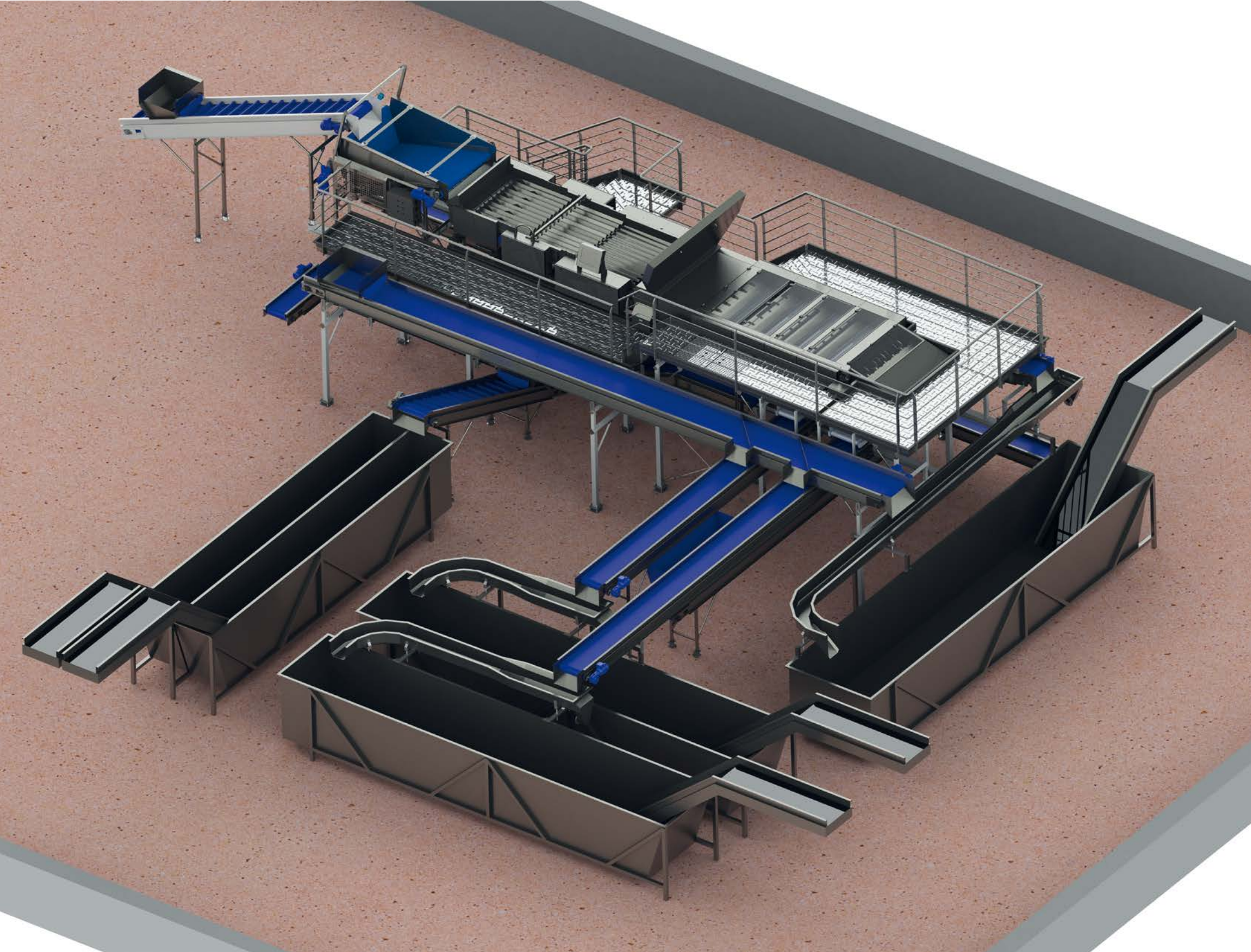


Israel | O-Haner und Alumin
APT | Karottenanlage

Zusammen mit unserem langjährigen Vertreter Audi Flam von APT realisierten wir in den vergangenen Jahren bereits mehrere erfolgreiche Projekte für israelische Kunden. In allen verkauften Anlagen wurden Newtec Qualitäts- und Größensortierer für die Verarbeitung von Karotten und Kartoffeln eingesetzt. Die Anlagen für die Kunden O'Haner und Alumim sind geeignet zum Sortieren von Karotten von bis zu 10 Tonnen pro Stunde. Die neue Newtec Sortieranlage ermöglicht eine konstante Produktqualität bei hoher Leistung und Effizienz. Durch die Neugestaltung der Verpackungsbereiche und durch den Ausbau der Automatisierung und Palletierung wurden erhebliche Kosteneinsparungen ermöglicht. Insbesondere die Kosten für das Verlesepersonal wurden durch das automatische System erheblich reduziert. Die hohen Anforderungen an die Sicherheitskonzepte in Israel, wie z. B. kurze Fluchtwege, breite Treppen und Zugangsmöglichkeiten zu allen Wartungsbereichen waren wichtige Bestandteile aller Aufträge. Bei der detailgenauen Konstruktion unserer Maschinen berücksichtigten wir die hohen Anforderungen an Produktqualität und Lebensmittelsicherheit. Alle von uns verwendeten Materialien sind wieder verwendbar und recyclebar. Wir bedanken uns bei unseren Kunden für Ihr Vertrauen und Audi Flam für seine perfekte Kooperation bei der Realisierung der Anlage. Die Exporterfolge unserer israelischen Kunden in den letzten zehn Jahren haben dazu geführt, dass die Anlagenkapazitäten ausgeweitet und gleichzeitig auf einen neuen Weltstandard verbessert wurden. Heute gehören israelische Anlagen im Bereich der Karotten- und Kartoffelverarbeitung und Verpackung zu den weltweit modernsten Anlagenkonzepten. Das verdanken wir nicht nur dem unermüdlichen Einsatz von Audi Flam, sondern auch dem Mut und Vertrauen unserer Kunden in unsere Anlagenkonzepte und Zuverlässigkeit unserer Maschinen.



Web Services for maintenance and updating
Web Service für Wartung und Aktualisierung



Newtec | Improvement
Celox_C_UHD | Quality and size grader



- Your Advantages:
- Quality, size and shape sorting in one machine
 - Accurate selection of high-value products
 - Consistent quality output
 - Newtec WebServices for capturing of complete product information and remote servicing
 - Unique and world leading quality sorting
 - Gentle product handling
 - Labour cost savings
 - Modular and future-proof system
 - Easy access for cleaning and service
 - New generation camera platform
 - New light panels
 - Colour consistency and low power consumption
 - High resolution: 1 pixel = 0.08 mm2
 - Small carbon footprint
 - Patented technology

- Newtec software:
- Intuitive interface for controlling quality, size and shape
 - Webbased user interface for convenient accessibility
 - PLC connectivity for line integration

- Technical data:
- Optical sorting machine with 8 or 12 lanes
 - Speed 8 lane: up to 80,000 carrots/h
 - Speed 12 lane: up to 120,000 carrots/h
 - Min. Pressure: 4 bar
 - Air Consumption: 500-600 L/min.
 - Electrical requirement: 3x400V+N+PE, 20A
 - Environment: 5°C – 40 °C/41 °F - 104°F
 - Weight: 2800 kg – 4270 kg



Newtec | Weiterentwicklung
Newtec Celox_C_UHD | Qualitätssortierer



- Ihre Vorteile:
- Qualität, Größe und Form Sortierung in einer Maschine
 - Genaue Auswahl hochwertiger Produkte
 - Gleichbleibende Qualität
 - Newtec WebServices für die Erfassung kompletter Produktinformationen und Fernwartung
 - Einzigartige und weltweit führende Sortierung
 - Sanfte Produktbehandlung
 - Arbeitskosteneinsparungen
 - Modulares und zukunftssicheres System
 - Einfacher Zugang für Reinigung und Service
 - Neue Generation Kameraplattform
 - Neue Leuchtfelder
 - Farbkonsistenz und geringer Stromverbrauch
 - Hohe Auflösung: 1 Pixel = 0,08 mm2
 - Geringer CO2-Ausstoß
 - Patentierte Technologie

- Newtec software:
- Intuitive Schnittstelle zur Steuerung von Qualität, Größe und Form
 - Webbasierte Benutzeroberfläche für komfortable Erreichbarkeit
 - SPS-Konnektivität für die Leitungsintegration

- Technical data:
- Optische Sortiermaschine mit 8 oder 12 Bahnen
 - Geschwindigkeit 8 Bahnen: bis zu 80.000 Karotten / Std.
 - Geschwindigkeit 12 Bahnen: bis zu 120.000 Karotten / Std.
 - Min. Luftdruck: 4 bar
 - Luftverbrauch: 500-600 L / min.
 - Elektrischer Anschluß: 3x400V + N + PE, 20A
 - Umgebung: 5°C - 40°C / 41°F - 104°F
 - Gewicht: 2800 kg - 4270 kg



Newtec | Improvement
Celox_P_UHD | Quality and size grader

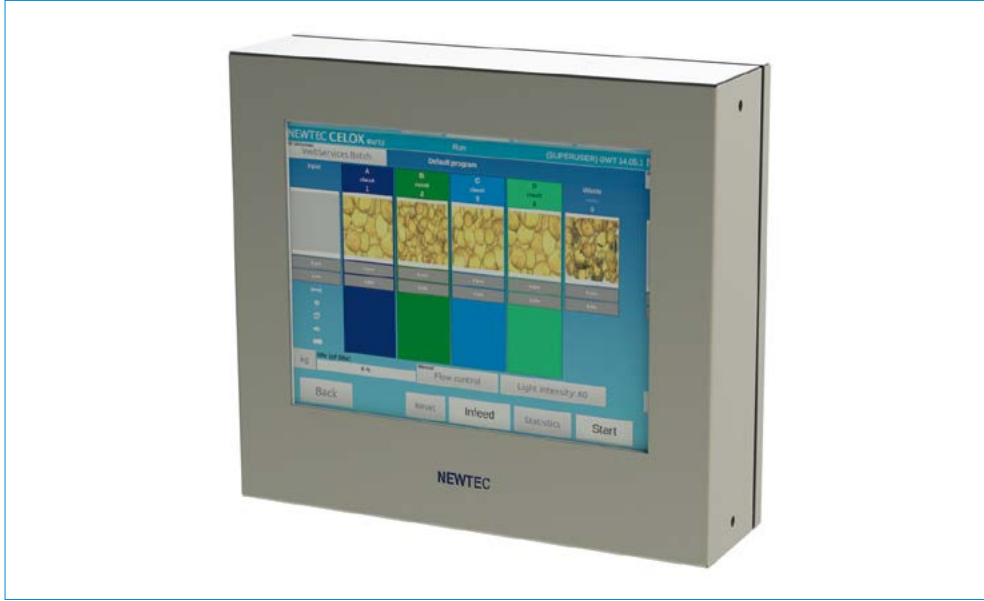


- Your Advantages:
- Quality, size and shape sorting in one machine
 - Accurate selection of high-value products
 - Consistent quality output
 - Newtec WebServices for capturing of complete product information and remote servicing
 - Gentle product handling
 - Labour cost savings
 - Modular and future-proof system
 - Easy access for cleaning and service
 - New generation camera platform
 - New light panels
 - Colour consistency and low power consumption
 - High resolution: 1 pixel = 0.16 mm2
 - Small carbon footprint
 - Unique and world leading quality sorting
 - Patented technology

- Newtec software:
- Intuitive interface for controlling quality, size and shape
 - Webbased user interface for convenient accessibility
 - PLC connectivity for line integration

- Optical sorting machine with 12 lanes:
- Capacity: From 4 to approx. 30 tonnes of product/h, depending on the size of the potatoes
 - 30 g ~ 6.3 tonnes/hour | 80 g ~ 14 tonnes/hour | 300 g ~ 28 tonnes/hour

- Technical data:
- Min. Pressure: 6 bar
 - Air Consumption: 50-100 L/min.
 - Electrical requirement: 3x400V+N+PE, 13A
 - Environment: 5°C – 40 °C/41 °F - 104°F
 - Weight: 1850 kg - 3320 kg



Newtec | Weiterentwicklung
Celox_P_UHD | Qualitätssortierer

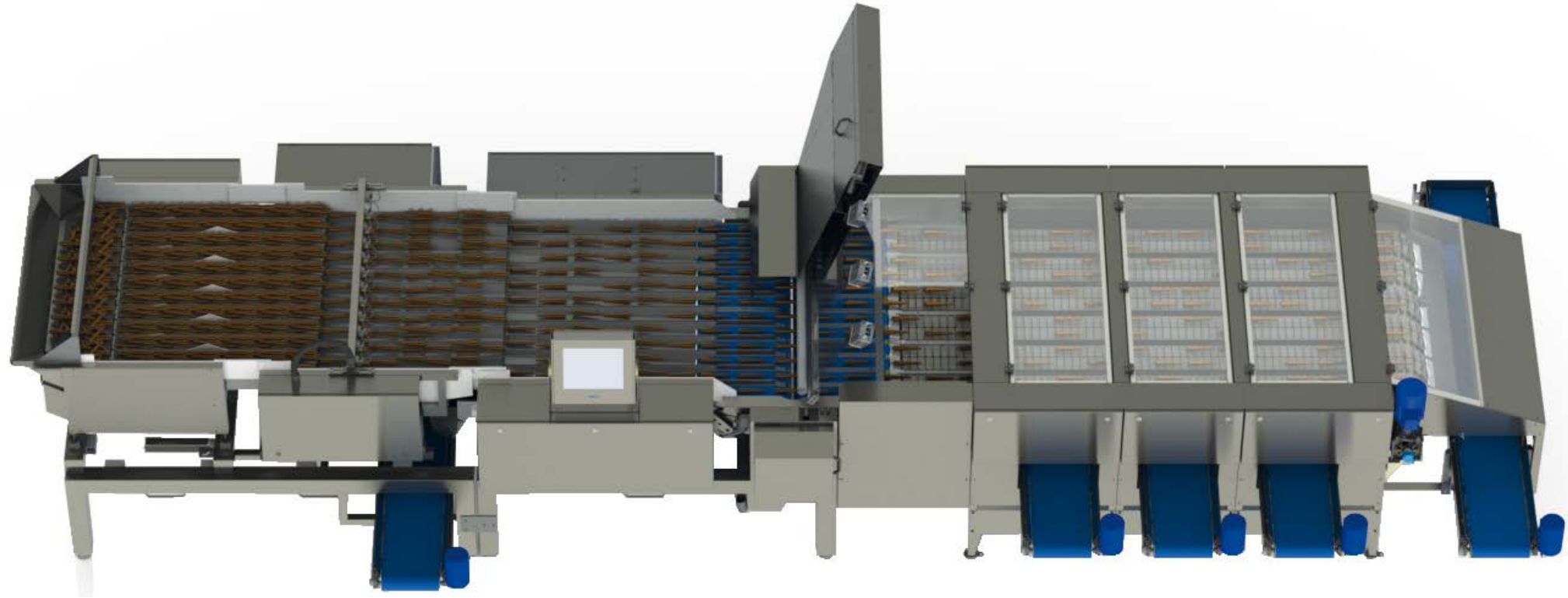


- Ihre Vorteile:
- Qualität, Größe und Form Sortierung in einer Maschine
 - Genaue Auswahl hochwertiger Produkte
 - Gleichbleibende Qualität
 - Newtec WebServices für die Erfassung kompletter Produktinformationen und Fernwartung
 - Sanfte Produktbehandlung
 - Arbeitskosteneinsparungen
 - Modulares und zukunftssicheres System
 - Einfacher Zugang für Reinigung und Service
 - Neue Generation Kameraplattform
 - Neue Leuchtfelder
 - Farbkonsistenz und geringer Stromverbrauch
 - Hohe Auflösung: 1 Pixel = 0,16 mm2
 - Geringer CO2-Ausstoß
 - Einzigartige und weltweit führende Sortierung
 - Patentierte Technologie

- Newtec software:
- Intuitive Schnittstelle zur Steuerung von Qualität, Größe und Form
 - Webbasierte Benutzeroberfläche für komfortable Erreichbarkeit
 - SPS-Konnektivität für die Leitungsintegration

- Optische Sortiermaschine mit 12 Bahnen:
- Leistung: 4 bis etwa 30 Tonnen pro Stunde, abhängig von der Größe der Kartoffeln
 - 30 g ~ 6.3 Tonnen/Std. | 80 g ~ 14 Tonnen/Std. | 300 g ~ 28 Tonnen/Std.

- Technische Daten:
- Min. Luftdruck: 6 bar
 - Luftverbrauch: 50-100 L/min.
 - Elektrischer Anschluß: 3x400V+N+PE, 13A
 - Umgebungstemperatur: 5°C – 40 °C/41 °F - 104°F
 - Gewicht: 1850 kg - 3320 kg



Web Services for maintenance and updating
Web Service für Wartung und Aktualisierung

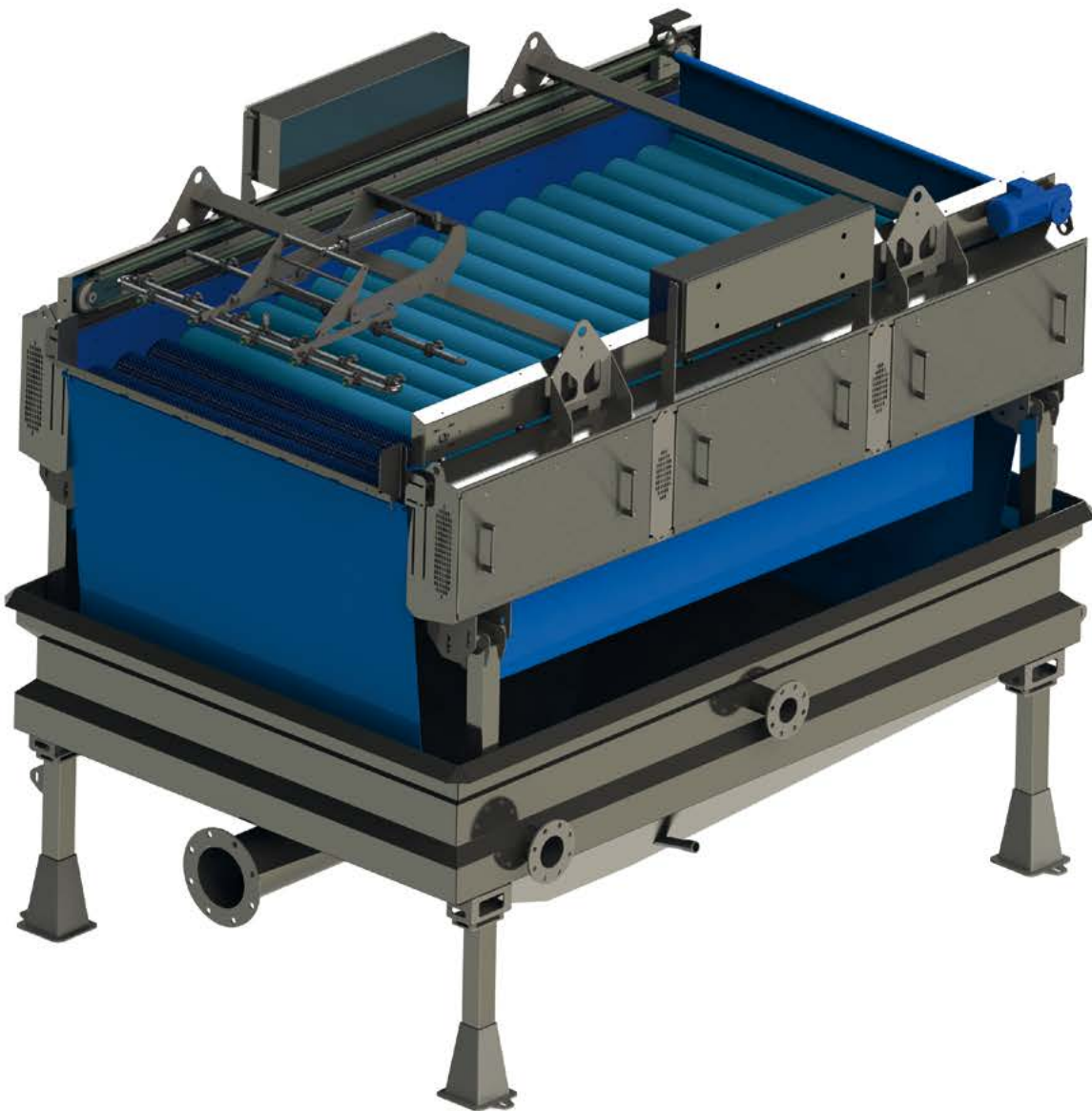
Dinslaken | Improvements
PD-Series | Dryer

We are continually developing our standard machines to make them more reliable and maintenance-free over the long term. For the drum dryer we have developed a new tensioning device for adjusting the press-out rollers. The old springs had the disadvantage that they could break at the load points, whereas the new system ensures the perfect functioning of the machine. Additionally, the new tensioning device increases the pressure on the felt cloths, thereby improving the absorption of the moisture and the resulting drying of the products. At the same time we developed a water collection container with pneumatic lock. The container is integrated into the substructure of the machine, collecting the accumulating wastewater and the small remnants of the product. The collected process water is rinsed out in an interval-controlled manner, thereby reducing the cleaning time of the machine to a minimum. At the same time the floor under the machine remains dry and the cleanliness of the production hall is considerably improved.



Dinslaken | Weiterentwicklung
PD-Serie | Walzentrockner

Kontinuierlich entwickeln wir unsere Standardmaschinen um sie langfristig zuverlässige und wartungsfreie machen. Für den Walzentrockner entwickelten wir eine neue Spannvorrichtung für die Einstellung der Auspresswalzen. Die alten Federn hatten den Nachteil, dass sie an den Lastpunkten brechen können, somit sichert das neue System die einwandfreie Funktionsbereitschaft der Maschine. Zusätzlich erhöht die neue Spannvorrichtung den Druck auf die Filztücher und verbesserte dadurch die Aufnahme der Feuchtigkeit und die damit verbundene Trocknung der Produkte. Gleichzeitig entwickelten wir einen Wassersammelbehälter mit pneumatischem Verschluss. Der Behälter ist integriert in die Unterkonstruktion der Maschine und sammelt das anfallende Schmutzwasser sowie die kleinen Reststücke des Produktes. Das gesammelte Prozesswasser wird intervallgesteuert ausgespült, dadurch reduziert sich die Reinigungszeit der Maschine auf ein Minimum. Gleichzeitig bleibt der Fußboden unter der Maschine trocken und die Sauberkeit der Produktionshalle verbessert sich erheblich.



New tension system: Installation situation
Neue Spannvorrichtung: Einbausituation



From the left: Old tension spring is replaced by new improved tensioning device
Von links: Alte Spannfeder wird ersetzt durch neue verbesserte Spannvorrichtung

Jihlava | New development
WSG-Series | Sieve grader

We are continually developing our machine range for our customers. Fresh-Link and Packaging Solutions, our Czech partner and representative, have designed a high-performance screen sorter for the simple sorting of products according to their diameter. Depending on the product, the machine can be equipped with various screen sizes as well as screen shapes. For the processing of carrots we recommend the use of a rubber sieve with a perforation of 40 mm (square perforation). For the sorting of onions or potatoes, we recommend circulating rubber or steel sieve chains with a perforation of 35 to 80 mm (square or hexagon perforation). The products are fed horizontally onto the screen belt and set in motion by means of an extinguishing shaft. Products which are smaller than the perforation fall through the perforated perforations and will be collected in a waste crate below the machine. Alternatively, the products can also be transported by a conveyor belt. The good products are fed to the product stream. The machine is available in various sizes and with various capacities and is always tailor-made for a specific plant.



Jihlava | Neuentwicklung
WSG-Serie | Siebsortierer

Kontinuierlich entwickeln wir unser Maschinenangebot für unsere Kunden weiter. Fresh Link Packaging Solutions, unser tschechisches Partnerunternehmen und Vertreter, konstruierte einen leistungsstarken Siebsortierer zum Sortieren von Produkten nach Durchmesser. Die Maschine kann je nach Produkt mit verschiedenen Siebgrößen sowie Siebformen ausgerüstet werden. Für das Verarbeiten von Karotten empfehlen wir die Verwendung eines Gummisiebes mit einer Lochung von 40 mm (Quadratlochung). Für das Sortieren von Zwiebeln oder Kartoffeln empfehlen wir umlaufende Gummi- bzw. Stahlsiebketten mit einer Lochung von 35 bis 80 mm (Quadrat- bzw. Sechseck-Lochung). Die Produkte werden horizontal auf das Siebband aufgegeben und mittels einer Exenterschlagwelle in Bewegung versetzt. Dabei fallen Produkte die kleiner sind als die Lochung durch die Bandlochung und werden unterhalb der Maschine in einer Abfallkiste gesammelt. Wahlweise können die Produkte auch mit einem Förderband abtransportiert werden. Die guten Produkte werden dem Warenstrom zugeführt. Die Maschine gibt es in unterschiedlichen Größen und Leistungen und wird stets anlagenspezifisch gefertigt.



Installation situations
Einbausituationen



Produktqualität | Food safety
Hygienic constructions

New fast-growing markets, such as producers of lettuce, cut vegetables and beans, are setting new requirements for hygiene standards in terms of the product safety and ease of maintenance of the conveyor and transport equipment used. At the same time, the conveyor systems are suitable for the transport of peeled potatoes, crisps and similar products. In accordance with the requirements of our customers, we have developed new conveyor belt systems which satisfy common hygiene standards and ensure the complete and simple leaning of the individual construction components. All new designs are equipped with stainless steel drum motors which have been specifically developed for this application. The frame constructions are made of stainless steel, side parts can be dismantled and folded without tools, the tail pulleys are equipped with lever clamping devices and are easy to adjust without tools. This allows easy maintenance and cleaning of the construction. All of the materials we use satisfy the EC Directives governing food safety and can be disposed of in an environmentally friendly manner so that they can be recycled. Our Design Department is able to find individual solutions for the wide variety of requirements of our customers.



Produktqualität | Lebensmittelsicherheit
Hygienesche Konstruktionen

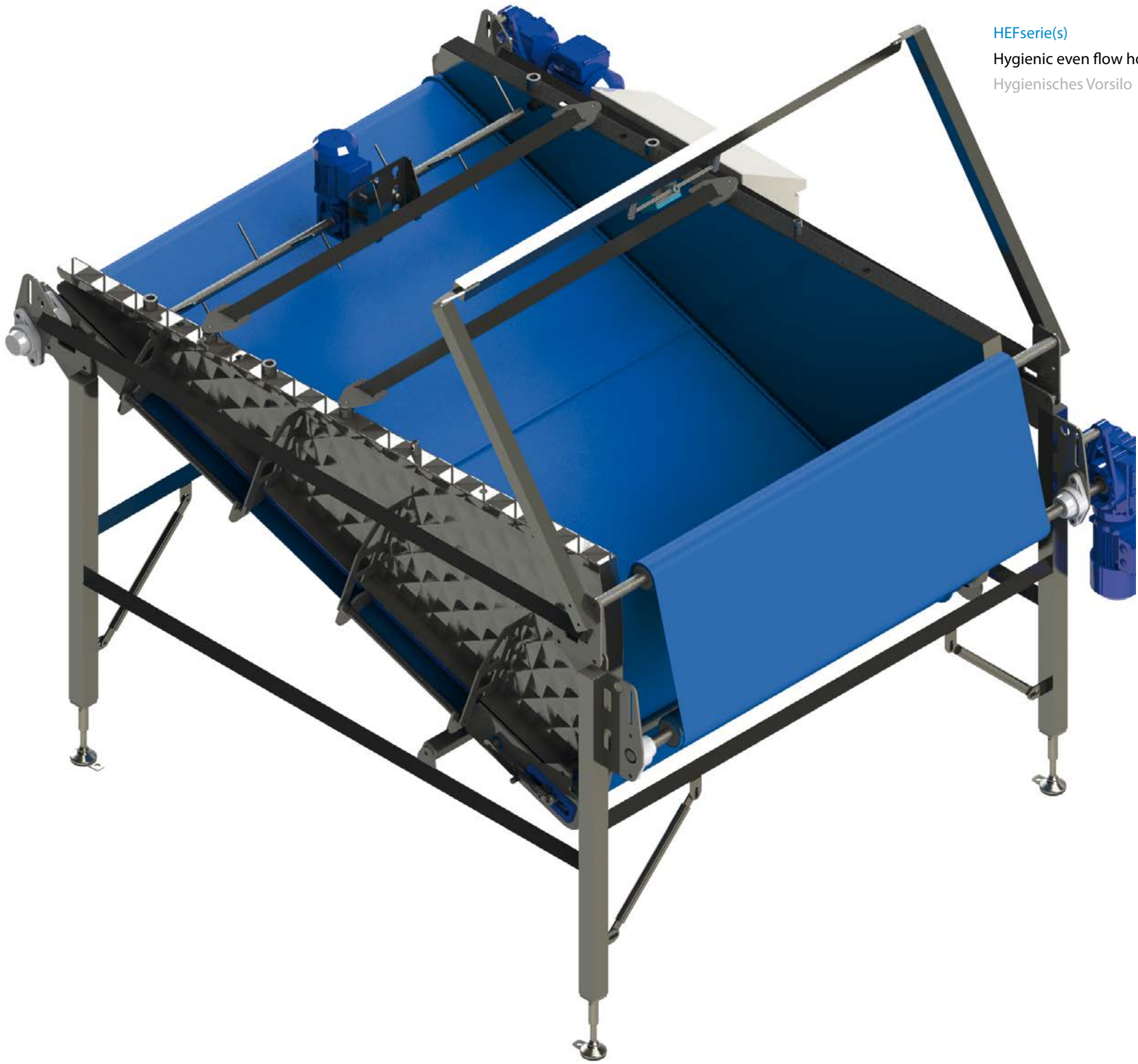


Neue schnell wachsende Märkte wie z. B. Hersteller für Salat, Schnittgemüse und Bohnen setzen neue Anforderungen an Hygienestandards im Bezug auf Lebensmittelsicherheit und einfache Pflege der Förder- und Transporteinrichtungen. Gleichzeitig sind die Fördersysteme für den Transport von geschälten Kartoffeln, Chips und ähnlicher Produkte geeignet. Entsprechend den Anforderungen unserer Kunden haben wir neue Förderbandsysteme entwickelt, die den gängigen Hygienestandards entsprechen und die vollständige und einfache Reinigung der einzelnen Baukomponenten sicherstellen. Alle Neukonstruktionen sind ausgerüstet mit Edelstahltrommelmotoren, die speziell für diesen Einsatz entwickelt wurden. Die Rahmenkonstruktionen sind aus rostfreiem Stahl gefertigt, Seitenteile ohne Werkzeuge demontierbar bzw. abklappbar, die Umlenktrömmeln sind mit einer Hebelspannvorrichtung versehen und ohne Werkzeug einfach zu entriegeln. Dies ermöglicht eine einfache Wartung und Reinigung der Konstruktion. Alle von uns eingesetzten Materialien erfüllen die EG Richtlinien für Lebensmittelsicherheit, sind wieder verwendbar und umweltfreundlich zu entsorgen. Unsere Konstruktionsabteilung ist in der Lage, für die unterschiedlichsten Anforderungen unserer Kunden, individuelle Lösungen zu finden.



HCS serie(s)
Hygienic conveyor belt
Hygienisches Förderband

HCCS serie(s)
Hygienic cross conveyor system
Hygienisches Querbandsystem



HEFserie(s)
Hygienic even flow hopper
Hygienisches Vorsilo



HCCS serie(s)
Installation situation with weigher
Einbausituation mit Wiegemaschine



DVBF15HY serie(s)
Hygienic double vertical bin filler
Hygienischer doppelter vertikaler Kistenfüller

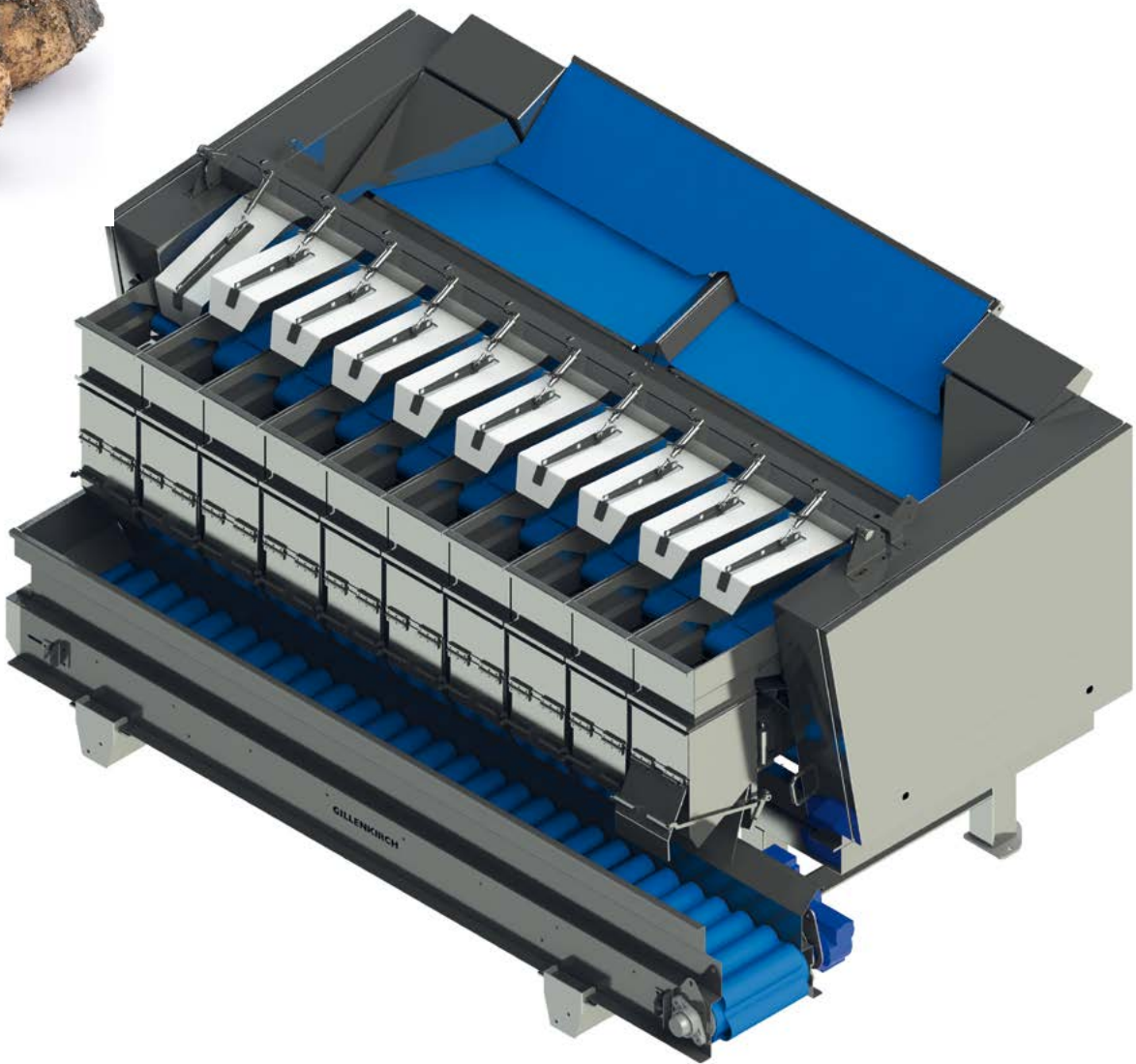
Newtec Weigher | 4010XXBCI
Suitable for unwashed potatoes

The new fully automatic weighing machine is developed for the exact weighing of unwashed products, such as:

- Potatoes
- Beet roots
- Similar products

- Advantages:**
- High weighing accuracy: Typical giveaway: less than 0.2%
 - High speed – up to 20 portions/min. at 25 kg
 - All product conveyance is handled by the conveyor belt to avoid build-up of dirt.
 - Easy access for cleaning and service.
 - Protection class: IP54.
 - Conveyors with individual motors to feed product into each weigh head.
 - WebServices enabled for remote servicing and for capturing production data.
 - MachineLink enabled - from only one touchscreen, either on our Round Weigher or Check Point, recipe change and start/stop for both machines is possible.
- Combination weigher with 10 channels

- Technical data:**
- Speed: High speed – up to 20 portions/min. at 25 kg
 - Capacity: 1-25 kg (depending on product).
 - Weigh pan volume: 9 L
 - Material: According to the EU rules on food contact materials.
 - Air connection: 3/8"
 - Min. pressure: 6 bar (0.6 Mpa).
 - Consumption: 100 NL/min.
 - Electrical requirement: 3x320 VAC or 3x400 VAC (N) PE 60 Hz 6 kW
 - Environment: 5°C – 40 °C
 - Weight: 690 kg (excl. Portion Collection System).



Newtec Mehrkopfwaage | 4010XXB1CI
Geeignet für ungewaschene Produkte

Die neue vollautomatische Newtec Mehrkopfwaage Modell 4010XXB1CI, wurde speziell entwickelt zum exakten Wiegen von ungewaschenen Produkten, wie z. B.:

- Kartoffeln
- Rote Beete
- Ähnliche Produkte

- Vorteile:**
- Hohe Genauigkeit: weniger als 0,2% Abweichungen
 - Hohe Geschwindigkeit: bis zu 20 Portionen pro Minute bei 25 kg
 - Die gesamte Produktförderung wird vom Förderband übernommen, um Verschmutzungen zu vermeiden
 - Einfacher Zugang für Reinigung und Service
 - Schutzklasse: IP54
 - Förderer mit einzelnen Motoren zum Fördern des Produkts in jeden Wiegekopf
 - WebServices für Remote-Wartung und für die Erfassung von Produktionsdaten aktiviert
 - MachineLink aktiviert - von nur einem Touchscreen, entweder auf unserer Round Weigher oder Check Punkt, Rezeptwechsel und Start / Stopp für beide Maschinen möglich
 - Kombinationswaage mit 10 Kanälen

- Technische Daten:**
- Geschwindigkeit: Hohe Geschwindigkeit, bis zu 20 Portionen pro Minute bei 25 kg
 - Fassungsvermögen: 1-25 kg (je nach Produkt)
 - Wiegebereich: 9 L
 - Material: Gemäß EU-Vorschriften für Materialien, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen dürfen
 - Luftanschluss: 3/8"
 - Min. Druck: 6 bar (0,6 MPa).
 - Verbrauch: 100 NL / min.
 - Elektrische Anforderung: 3x320 VAC oder 3x400 VAC (N) PE 60 Hz 6 kW
 - Umgebung: 5°C - 40°C
 - Gewicht: 690 kg (ohne Portionentnahmesystem)

Austria | Dorfinger
Successful start with paper packaging

For years, Heinz Dorfinger have been consistently and purposefully advancing their good position in the Austrian market with the development of the new modern packagings and improved sustainability. In November 2016 Dorfinger successfully launched the packaging of premium table potatoes for the Austrian food trade at its Vienna location. Equipped with our new packaging plant from Gillenkirch, Dorfinger are well positioned to be cost-effective in the long term. The new packaging plant is equipped with a Newtec 4009B2 high-performance weighing machine with a total capacity of 50 packs per minute and has been synchronised with two Jasa 350 CM flow wrapping machines. The packaging material that has been specially developed by the firm NNZ has been improved by being reinforced in the welding and gripping area, thereby enabling the insertion of tear-resistant carrying handles. The overall concept speaks in favour of the new paper packaging, which offers ecological and user-friendly advantages and significantly improves the quality of the product. The packaging is biodegradable, breathable and translucent only to a very small extent. In addition, the large paper surface of the packaging offers outstanding graphic design possibilities. An individually designed colour print upgrades the appearance of the packaging for the consumer, offering enough space for useful product information. Innovation and quality are the overriding corporate objectives of Dorfinger – and the success of the company confirms that this is the right approach.



Paper packaging: Dorfinger
Papierverpackung: Dorfinger

Österreich | Dorfinger
Erfolgreich mit Papierverpackung

Bei der Entwicklung neuer und moderner Verpackungen schreitet Heinz Dorfinger konsequent und zielorientiert voran und verbessert nachhaltig seine gute Position im österreichischen Markt. Im November 2016 startet Dorfinger am Standort Wien erfolgreich mit dem Verpacken von Premium Speisekartoffeln für den österreichischen Lebensmittelhandel. Ausgerüstet mit einer neuen Verpackungsanlage von Gillenkirch, ist die Firma Dorfinger langfristig kosteneffizient aufgestellt. Die neue Verpackungsanlage ist ausgerüstet mit einer Hochleistungswiegemaschine Newtec 4009XB2 mit einer Gesamtleistung von 50 Packungen pro Minute und wurde synchronisiert mit zwei vertikalen Schlauchbeutelmaschinen Jasa 350 CM. Das speziell von der Firma NNZ entwickelte Verpackungsmaterial wurde durch eine Verstärkung im Schweiß- und Griffbereich verbessert und ermöglicht das Einstanzen eines reißfesten Tragegriffs. Das Gesamtkonzept spricht für die neue Papierverpackung die ökologische und anwenderfreundliche Vorteile bietet und die Produktqualität erheblich verbessert. Die Verpackung ist biologisch abbaubar ist, atmungsaktiv und kaum lichtdurchlässig. Zusätzlich bietet die große Papieroberfläche der Verpackung hervorragende grafische Gestaltungsmöglichkeiten. Ein individuell gestalteter Farbdruk wertet die Verpackung optisch für den Verbraucher auf und bietet genug Fläche für nützliche Produktinformationen. Innovation und Qualität sind die herausragenden unternehmerischen Zielsetzungen der Firma Dorfinger und der Erfolg gibt der Firma Recht.



Laminat packaging: Another successful packaging of our customer Moespom
Laminatverpackung :Eine weitere erfolgreiche Verpackung von unserem Kunden Moespom



Improvement in the Operating Instructions



Operating instructions are not only of legal importance, but also help the customer and our service technicians to operate and maintain the purchased machine. In order to be able to provide useful operating instructions over the long term, we have commissioned an experienced company this year with the compilation of the necessary documentation. A budget was provided and a concept for the preparation of new operating instructions for our standard machines drawn up. The instructions for the metal detector conveyor, the drum washer and conveyor belts were then successfully written and translated. We are continuing along the same path in 2017 in order to provide our customers with helpful documentation over the long term. In addition, we only use certified materials for the construction of our machines, which meet the legal requirements for contact with food.



Expansion of Automation

The automation of machines and plants is progressing all the time and with increasing speed. User-friendly machine and system displays are in demand, as are user-friendly online remote maintenance systems for prompt and optimal software updates. We need personnel in order to make this a useful service over the long term for our customers. This is why we decided to expand the electrical department in the middle of the year. After one or two job interviews we hired two new employees at our Dinslaken site in November. The new employees have good specialist knowledge and experience in the field of automation and plant engineering and offer a good basis for the modernisation and optimisation of the new software and hardware, as well as for the upcoming commissioning and maintenance of the machines and plants that have been sold. We would like to welcome our new employees and look forward to working together with them successfully over the long term.



Success is no coincidence

Family businesses are achieving more and growing faster. For more than 40 years we have been working successfully together with family businesses in Germany, Europe, Australia and North America. As a rule, successful family businesses are managed by one or more individuals who continually undergo personal development through innovative marketing strategies, with the businesses experiencing one or more generation changes in the meantime. Our customers are required to adapt flexibly at all times to the changes in the market in order to remain competitive over the long term. In particular, compliance with the legal requirements regarding product quality and food safety is the driving force behind their wish to modernise their plants at regular intervals, as well as to rethink and restructure their operational procedures. A further decisive factor in the success of a company is the reduction of personnel costs by automating plants and machinery. We help to fulfil these strict requirements placed on the competitiveness of our customers over the long term. Together we have continually modernised existing plants over the last few decades, making them more reliable, more efficient and more hygienic. Generations of families place their trust in us to design their production processes in such a way that competitive quality products are created. Today we would like to thank all our customers for the confidence they have shown in our work and products.

Verbesserung der Betriebsanleitungen



Betriebsanleitungen sind nicht nur von gesetzlicher Bedeutung, sondern Sie helfen dem Kunden und auch unseren Monteuren bei der Bedienung und Wartung der erworbenen Maschine. Um langfristig nützliche Betriebsanleitungen bereitstellen zu können, haben wir in diesem Jahr ein kompetentes Unternehmen für die Erstellung der notwendigen Unterlagen beauftragt. Ein Budget wurde bereitgestellt und ein Konzept für die Ausarbeitung neuer Betriebsanleitungen für unsere Standardmaschinen wurde gemacht und die Anleitungen für das Metalldetektorband, die Trommelwaschmaschine und die Förderbänder erfolgreich geschrieben und übersetzt. Kontinuierlich gehen wir auch in 2017 diesen Weg weiter, um langfristig unseren Kunden hilfreiche Unterlagen bereitzustellen. Darüberhinaus verwenden wir nur noch zertifizierte Materialien für den Bau unserer Maschinen, die die gesetzlichen Anforderungen zum Kontakt mit Lebensmitteln entsprechen.



Ausbau der Automatisierung

Die Automatisierung der Maschinen und Anlagen schreitet kontinuierlich und immer schneller voran. Anwenderfreundliche Maschinen- und Anlagendisplays sind gefragt, sowie nutzerfreundliche Online-Fernwartungssysteme für zeitnahe und optimale Softwareaktualisierungen. Um diesen Service für unsere Kunden nachhaltig nutzbar zu machen, benötigen wir Personal. Deshalb entschieden wir uns Mitte des Jahres, die elektrische Abteilung aufzustocken. Nach dem einen oder anderen Bewerbungsgespräch, haben wir im November zwei neue Mitarbeiter an unserem Standort Dinslaken eingestellt. Die neuen Mitarbeiter verfügen über gute Fachkenntnisse und Erfahrungen im Bereich der Automatisierung von Maschinen und Anlagen. Sie bieten eine gute Basis für die Modernisierung und Optimierung der neuen Soft- und Hardware sowie für anstehende Inbetriebnahmen und Wartungen der verkauften Maschinen und Anlagen. Wir begrüßen unsere neuen Mitarbeiter und vertrauen auf eine gute und langfristige Zusammenarbeit.



Erfolg ist kein Zufall

Familienunternehmen leisten mehr und wachsen schneller. Seit mehr als 40 Jahren arbeiten wir erfolgreich mit Familienunternehmen in Deutschland, Europa, Australien und Nordamerika zusammen. Erfolgreiche Familienunternehmen werden in der Regel von einem oder mehreren Persönlichkeiten geführt, die sich durch innovative Vermarktungsstrategien kontinuierlich weiterentwickeln und in der Regel haben die Betriebe schon einen oder mehrere Generationswechsel erlebt. Unsere Kunden sind gefordert sich kontinuierlich den Veränderungen des Marktes flexibel zu stellen, um langfristig wettbewerbsfähig zu bleiben. Insbesondere die Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen an Produktqualität und Lebensmittelsicherheit, treibt sie an, regelmäßig Ihre Anlage zu modernisieren und die Betriebsabläufe neu zu überdenken und zu strukturieren. Ein weiterer entscheidender Faktor für den Erfolg eines Unternehmens ist die Reduzierung der Personalkosten durch Automatisierung der Anlagen und Maschinen. Wir helfen mit, diese hohen Anforderungen an die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden langfristig zu erfüllen. Gemeinsam haben wir in den letzten Jahrzehnten bestehende Anlagen kontinuierlich modernisiert, zuverlässiger, effizienter und hygienischer gestaltet. Generationen von Familien vertrauen uns Ihre Produktionsabläufe an, um wettbewerbsfähige Qualitätsprodukte zu erzeugen. Heute bedanken wir uns bei allen unseren Kunden für Ihr Vertrauen in unsere Arbeit und Produkte.



Wilhelm Weyers GmbH



Kartoffel Bausch
Qualität ist unsere Stärke



Heilmann.AG

... and many other loyal customers.

...und noch viele weitere treue Kunden.