

GILLENKIRCH

YOUR PARTNER FOR COMPLETE SOLUTIONS



Belgium | Moespom N. V. Success through dedication and trust



In 2008, our business relationship with the company Moespom NV in Belgium began. Laurent Verhelst, owner of Moespom NV, wanted to renew his packaging operation and had seen our facilities on our website. The contact was made by our representative Johan Vanhemens and later the order was given. After two customer talks, we realized that Laurent Verhelst was expecting a special plant from us. A plant that should go beyond the normal level.

We built a new stainless steel packaging plant and integrated a Newtec quality sorter to improve product quality. In the following years, Moespom NV made a name for itself with its own brands and its flair for modern creative packaging. The company continued to expand its market share. During the whole time, Laurent Verhelst allowed us to visit the Moespom NV facility with many interested customers. We have also been able to further develop our plant concepts and machine quality in parallel. At the end the result of each visit was a new order for us.

In 2017 it was that time again: the old goods reception and the washing system had to be renewed. Laurent Verhelst asked us, if we would like to take over the order again. We were happy to meet the challenges that the size of the plant and the requirements for it should entail. The first challenge was to integrate the existing water treatment and blow-down system of the old washing plant into the new plant, so that its function is maintained and performance is sufficient. Through the fixed position of the existing water treatment system, the location for the new plant was set, which posed a second challenge to us. At the same time, the new goods acceptance for the washing plant should also allow the direct loading of food potatoes with high performance. Quite a few functions in a small space while maintaining the highest quality standards.

Also the basis of the order was the fulfilment of further different conditions. When the product was adopted, it was necessary to ensure that no metal enters the process sequences. That is why we integrated a permanent magnet. For further quality monitoring after the acceptance of the goods a roller inspection table and a size grade were installed, so that all products can



2017 | New washing area | 3D Plant engineering
2017 | Neuer Waschbereich | 3D Anlagenplanung

Belgium | Moespom N.V. Erfolg durch Zuwendung und Vertrauen



2008 begann unsere Geschäftsbeziehung mit der Firma Moespom NV in Belgien. Laurent Verhelst, Eigentümer von Moespom NV, wollte seinen Verpackungsbetrieb erneuern und hatte unsere Anlagen auf unserer Webseite gesehen. Durch unseren Vertreter Johan Vanhemens wurde der Kontakt hergestellt und später der Auftrag erteilt. Nach zwei Kundengesprächen war uns klar, dass Laurent Verhelst eine besondere Anlage von uns erwartete. Eine Anlage, die über das normale Maß hinausgehen sollte.

So bauten wir eine neue Verpackungsanlage aus rostfreiem Stahl und integrierten zur Verbesserung der Produktqualität einen Newtec Qualitätssortierer. In den Folgejahren machte sich Moespom NV mit ihren Eigenmarken und ihrem Gespür für moderne kreative Verpackungen einen Namen. Ihren Marktanteil konnte die Firma kontinuierlich ausbauen. Während der ganzen Zeit erlaubte uns Laurent Verhelst, die Anlage von Moespom NV mit vielen interessierten Kunden zu besichtigen. So haben auch wir parallel unsere Anlagenkonzepte und Maschinenqualität weiterentwickeln können. Am Ende resultierte aus jedem Besuch ein neuer Auftrag für uns.

2017 war es dann wieder soweit: die alte Warenannahme sowie Waschanlage mussten erneuert werden. Laurent Verhelst sprach uns an, ob wir erneut den Auftrag übernehmen möchten. Gerne stellten wir uns den Herausforderungen, die die Größe der Anlage und sowie die Anforderungen an sie mit sich bringen sollten. Die erste Herausforderung bestand darin, die vorhandene Wasseraufbereitung und das Abschlammssystem der alten Waschanlage in die neue Anlage zu integrieren, so dass ihre Funktion erhalten bleibt und die Leistung ausreicht. Durch die Positionierung der vorhandenen Wasseraufbereitung war gleichzeitig der Standort für die neue Anlage festgeschrieben, was uns vor eine zweite Herausforderung stellte. Gleichzeitig sollte mit der neuen Warenannahme für die Waschanlage auch das direkte LKW Verladen von Speisekartoffeln mit einer hohen Leistung möglich werden. Ziemlich viele Funktionen auf kleinem Raum bei gleichzeitig höchsten Qualitätsansprüchen. Ebenfalls war die Grundlage des Auftrages die Erfüllung weiterer verschiedener



Hand in hand: Family Verhelst and Gerd Gillenkirch
Hand in Hand: Familie Verhelst und Gerd Gillenkirch



2008 | Phase 1: new sorting and packaging plant
2008 | Phase 1: neue Sortier- und Verpackungsanlage



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

Bedingungen. Bei der Produktannahme musste sichergestellt werden, dass kein Metall in die Prozessabläufe gelangt. Deshalb integrierten wir einen Permanent-Magnet. Zur weiteren Qualitätsüberwachung nach der Warenannahme wurden ein Rollenverlesetisch und ein Rollensortierer eingebaut, so dass alle Produkte mit Untermaße aussortiert werden können. Außerdem war es wichtig, dass vor der Waschanlage glasige und hohle Kartoffeln, angefaltete Knollen und schwimmende Fremdkörper aussortiert werden. Um Produktverunreinigen auszuschließen, die schwerer als Kartoffeln sind, wurde ein Stein- und Klutentrenner eingebaut. Ebenfalls integrierten wir eine Trommelwaschmaschine, die als Unterwasserväsche oder als Sprühwäsche arbeitet. Um die hohe Produktqualität im gesamten Verarbeitungsprozess zu gewährleisten, wurden eine neue Poliermaschine und ein leistungsstarker Walzen trockner eingebaut. Um die Funktionssicherheit und den Service der neuen Anlage zu verbessern, hinterlegten wir in der Anlagenvisualisierung erstmals alle notwendigen Dokumentationsunterlagen für den Bediener. Eine neue Bedienoberfläche der Elektrischen Steuerung sichert die Anwahl der verschiedenen Prozessabläufe und die Überwachung aller Steuerungselemente. Die Anlage ist über das Internet vernetzt und mit einer Fernwartungskontrolle ausgestattet. Alle Daten werden regelmäßig gepflegt und aktualisiert und können jährlich upgedradet werden.

Die Philosophie von Moespom MV endet nicht mit ihrem Produkt. Für die Familie Verhelst ist klar: „Jede Kette ist nur so stark wie ihr schwächstes Glied.“ Es geht immer darum, das Ganze zu sehen – angefangen beim Anbau unter umweltfreundlichen Bedingungen, über eine moderne und effiziente Verarbeitung der Produkte, bis zum kundenorientierten Marketing und erstklassiger Produktqualität.

Durch ihr Verantwortungsbewusstsein und ihr Interesse für die Zusammenhänge von Natur, Produkt und Mensch, gelingt es Moespom NV, durchgehende Qualität vom Feld bis zum Endverbraucher sicherzustellen. Nur das Beste mit den Besten!

Aus diesem Grund pflegt die Familie Verhelst persönliche Beziehungen zu Kunden und Lieferanten. Sie wissen, dass Zuwendung und Information die Basis für langfristigen Erfolg ist. Es war nicht einfach, die Ziele zu erreichen, aber das Ergebnis spricht für sich und wie Laurent Verhelst sagt: „Ein gutes Geschäft ist immer eine Win-Win-Situation für alle Beteiligten.“ Am Ende konnten wir den hohen Erwartungen der Firma Moespom NV gerecht werden. Wir danken der Familie Verhelst für ihr in unsere Maschinen und Leistungen gesetztes Vertrauen.

be sorted out with undersizes. It was also important that glassy and hollow potatoes, rotted tubers and floating foreign objects were sorted out before they were handed over to the washing plant. In order to sift out contaminated products that are heavier than potatoes, a stone and clods separator was installed. We also integrated a drum washing machine that works as an underwater wash or as a spray wash. A new polishing machine and a powerful roller dryer were installed to ensure the high quality of the product in the entire processing process.

In order to improve the functional reliability and the service of the new plant, we deposited all necessary documentation files for the operator for the first time in the plant visualization. A new user interface of the electrical control system ensures the selection of the various process sequences and the monitoring of all control elements. The system is networked via the internet and equipped with a remote maintenance control. All data are regularly maintained and updated and can be upgraded annually. The philosophy of Moespom MV does not end with their product. For the Verhelst family it is clear: „Each chain is only as strong as its weakest link.“ It is always a matter of seeing the whole thing – starting with cultivation under environmentally friendly conditions, through modern and efficient processing of the products, to customer-oriented marketing and first-class product quality.

Due to their sense of responsibility and their interest in the connections between nature, product and man, Moespom NV manages to ensure continuous quality from the field to the end user. Only the best with the best!

For this reason, the Verhelst family maintains personal relationships with customers and suppliers. They know that care and information are the basis for long-term success. It was not easy to achieve the goals, but the result tells the tale and as Laurent Verhelst says: „A good deal is always a win-win situation for everyone involved.“ In the end we were able to meet the high expectations of the company Moespom NV. We thank the Verhelst family for their trust in our machines and services.



2017 | Phase 2: New washing plant
2017 | Phase 2: Neue Waschanlage



Watch movie | Film ansehen
„Hand in Hand into future“



www.gillenkirsch.com

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



Germany | Beckmann
Presentation | Sorting plant for carrots



Deutschland | Beckmann
Präsentation | Sortieranlage für Karotten



In March 2017, after intensive research and development, we have been able to present the benefits of the new Newtec Celox quality sorter for carrots live to national and international interested parties.

The aim of the cooperation with our customer Beckmann Karottenverarbeitung GmbH & Co. KG was firstly to give the customers the opportunity to personally convince themselves of the new Newtec quality sorter and our plant concepts. This means that they should be equipped for the future with innovative and high-performance machines and systems and thus gain a market advantage over the competitors. And secondly, it was Gillenkirch to create a base to attract new customers.

It was shown that the presentation was succesful. Due to the intensive personal consultation on site, the invited interested parties were able to convince themselves of our quality and performance.

In the following weeks and months we realized new sorting systems with integrated Newtec quality sorters, among others, for Helma Kartoffelvertriebsgesellschaft mbH, Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG in Germany and Shallit Carrots in Izrael.

We thank the company Beckmann for their assistance and the possibility of presentation in their premises.

Im März 2017 haben wir nach intensiver Forschung und Entwicklung die Vorteile des neuen Newtec Celox Qualitätssortierers für Karotten live nationalen und internationalen Interessenten präsentieren dürfen.

Ziel der Zusammenarbeit mit unserem Kunden Beckmann Karottenverarbeitung GmbH & Co. KG war es erstens, den Kunden die Möglichkeit zu geben, sich persönlich von dem neuen Newtec Qualitätssortierer und unseren Anlagenkonzepten zu überzeugen. Damit sollten sie für die Zukunft mit innovativen und leistungsstarken Maschinen und Anlagen gerüstet sein und somit einen Marktvorteil gegenüber den Wettbewerbern gewinnen. Und zweitens galt es für Gillenkirch eine Basis zu schaffen, um neue Kunden zu gewinnen.

Es zeigte sich, dass die Präsentation in der letzten Märzwoche Erfolg hatte. Durch die intensive persönliche Beratung vor Ort konnten sich die geladenen Interessenten von unserer Qualität und Leistung überzeugen.

In den darauffolgenden Wochen und Monaten realisierten wir neue Sortieranlagen mit integrierten Newtec Qualitätssortierern u. a. in Deutschland für Helma Kartoffelvertriebsgesellschaft mbH und Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG und in Israel für Shallit Carrots. Wir danken der Firma Beckmann für ihre Mithilfe und die Möglichkeit der Präsentation in ihren Räumlichkeiten.



2017 | Test plant for sorting carrots
2017 | Testanlage zum Sortieren von Karotten



Germany | Bio-Gemüse Westhof
Sorting plant for carrots



In the spring of 2017, we received from Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG the request to renew the existing optical carrot sorter.

For the customer as well as for us, the personal contact is important for a successful realization of projects. For this reason, Mr. Carstens and Mr. Wöhlcke from the customer side and our sales representative Heinfried Fiss visited a Danish carrot processing plant, which should enable the customer to get the latest quality sorter from the company Newtec in on-going operation and to be convinced of its product quality. However, since these were Danish carrots, the question arose for our customers as to how the quality sorter works in conjunction with German carrots.

Thereupon we invited the company Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG to a presentation of a sorting plant for carrots at the company Beckmann Karottenverarbeitung GmbH & Co. KG in Friedrichskoog in the beginning of March.

On site we were able to convince the customer of the good sorting results for German products. Already in April we received the order for the planning and implementation of a high-quality sorting plant for carrots with a total output of 10 to 15 tons per hour.

An integral part of the plant is the Newtec Celox UHD quality sorter, with newly developed camera system for exact sorting according to the quality and size of the carrots.

The system was networked with high-quality hygienic conveyor belts and equipped with easily accessible service platforms for easy maintenance and care of the plant.

In addition, the plant automation has a modern remote maintenance system to provide our customers with a high level of functional safety and maintenance.

The company now has a modern and high-performance facility that meets the stringent requirements of the market in product quality and food safety.

We thank our customer Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG for the order and wish lasting business success.

Deutschland | Bio-Gemüse Westhof
Sortieranlage für Karotten



Im Frühjahr 2017 erreichte uns von Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG die Anfrage zur Erneuerung des vorhandenen optischen Karottensortierers.

Für den Kunden, wie auch für uns, ist der persönliche Kontakt für eine erfolgreiche Realisierung von Projekten wichtig. Aus diesem Grund wurde von den Herren Carstens und Wöhlcke von Kundenseite und unserem Vertriebsmitarbeiter Heinfried Fiss ein dänischer Karottenverarbeitungsbetrieb besucht, der es dem Kunden ermöglichen sollte, sich den neuesten Qualitätssortierer der Firma Newtec im laufenden Betrieb anzusehen und sich von dessen Produktqualität zu überzeugen. Da es sich jedoch um dänische Karotten handelte, stellte sich für unseren Kunden die Frage, wie der Qualitätssortierer in Verbindung mit deutschen Karotten läuft.

Daraufhin haben wir die Firma Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG Anfang März zur Präsentation einer Sortieranlage für Karotten bei der Firma Beckmann Karottenverarbeitung GmbH & Co. KG in Friedrichskoog eingeladen.

Vor Ort konnten wir den Kunden von den guten Sortierergebnissen bei deutschen Produkten überzeugen. Bereits im April erhielten wir den Auftrag für die Planung und Umsetzung einer qualitativ hochwertigen Sortieranlage für Karotten mit einer Gesamtleistung von 10 bis 15 Tonnen pro Stunde.

Ein wesentlicher Bestandteil der Anlage ist der Newtec Celox UHD Qualitätssortierer, mit neu entwickeltem Kamerasystem zum exakten Sortieren nach Qualität und Größe der Karotten.

Die Anlage wurde mit hochwertigen hygienischen Förderbändern zur Beschickung vernetzt und mit leichtzugänglichen Serviceplattformen für eine einfache Wartung und Pflege der Anlage ausgerüstet.

Zusätzlich verfügt die Anlagenautomatisierung über ein modernes Fernwartungssystem, um unserem Kunden ein hohes Maß an Funktionssicherheit und Wartung zu geben.

Nun verfügt das Unternehmen über eine moderne und leistungsstarke Anlage, die den hohen Anforderungen des Marktes an Produktqualität und Lebensmittelsicherheit entspricht.

Wir wünschen Bio-Gemüse Westhof GmbH & Co. KG dauerhaft geschäftlichen Erfolg und bedanken uns für den Auftrag.

Germany | Albert Elligsen
Packing small potatoes in trays



After an on-site interview we were commissioned at the beginning of 2017 by the company Albert Elligsen GmbH with the implementation of a new packaging line for small potatoes in trays.

We conceived the plant by coupling the existing weighing machine with new hygienic conveyor belts and machines.

The weighing machine discards the potatoes precisely to the downstream conveyor belt and the products are transported to the downstream Newtec NBM 2 bowl machine, which then drops the small potatoes into the provided trays.

By means of pre-packaged tapes the trays are then transported through the check weigher QC 90-2 from Newtec.

The check weigher checks the predetermined packaging weight of the trays. If the weight is correct, the trays are transported further, if not, they are removed from the packaging process by means of an ejector.

The trays with the desired weight are transported to the flow pack BS from Barsch via pre-packaged tapes.

The machine encloses the trays with a foil and via a pre-packaged tape the foiled shed are further conveyed on the existing turntable to be packed manually by means of an operator in crates.

We thank our customer for the order and wish long-term business success with the new packaging system.

Deutschland | Albert Elligsen
Verpacken von Drillingen in Schalen



Nach einem Vor-Ort-Gespräch sind wir Anfang 2017 von der Firma Albert Elligsen Landhandel GmbH mit der Umsetzung einer neuen Verpackungslinie für Drillinge in Schalen beauftragt worden.

Wir konzeptionierten die Anlage, indem wir die bauseits vorhandene Wiegemaschine mit neuen hygienischen Förderbändern und Maschinen koppelten.

Die Wiegemaschine wirft die Kartoffeln gewichtsgenau auf das nachgeschaltete Förderband ab und die Produkte werden zur nachgeschalteten Newtec NBM 2 Schalenmaschine transportiert, welche die Drillinge dann portionsweise in die bereitgestellten Schalen ablegt.

Anschließend werden die Schalen mittels Fertigpackungsbändern durch den Checkweigher QC 90-2 von Newtec gefördert. Der Checkweigher überprüft das vorgegebene Verpackungsgewicht der Schalen. Ist das Gewicht korrekt, werden die Schalen weitertransportiert, falls nicht, werden die fehlerhaften Schalen mittels eines Ausstoßers aus dem Verpackungsprozess entfernt. Die Schalen mit dem gewünschten Gewicht werden über Fertigpackungsbänder zur Flow Pack BS von Barsch transportiert. Die Maschine umschließt die Schalen mit einer Folie und anschließend gelangen die folierten Schalen über ein Fertigpackungsband auf den bauseits vorhandenen Drehtisch, um manuell mittels eines Bedieners in Kisten verpackt zu werden.

Wir danken unserem Kunden für den Auftrag und wünschen langfristig geschäftlichen Erfolg mit der neuen Verpackungsanlage.

2017 | Sorting plant with new quality grader Newtec Celox UHD
2017 | Sortieranlage mit neuem Qualitätssortierer Newtec Celox UHD



2017 | Packing plant for small potatoes into trays
2017 | Verpackungsanlage für Drillinge in Schalen



Germany | lehmann natur
Repackaging plant for loose products



In the middle of 2017 we received a request from our customer lehmann natur for the construction of a modern and versatile repackaging system. The aim of the new plant was to fill various loose products (such as root vegetables, fruits and vegetables) in bowls or cartons in a simple and versatile way.

By means of an operator, empty cartons are now put into the system and transported to the individual operators via powered roller belts. At the eight preparatory tables, the staff fills in the empty trays with the supplied loose products. In doing so, they weigh the filled product over the table scales integrated in the packing and a signal lamp indicates when the preset weight is reached. At the same time, it is possible to dispose of defective goods or defective cartons via the packing-integrated waste bin and to transport them into a waste bin via a conveyor belt.

The operator has two options for further processing. Either the trays are packaged in the provided cartons or they are fed individually to the downstream flow packing machine to be welded into a protective film. The filled cartons are transported to an operator via a conveyor belt, which then packs the goods on pallets.

The customer is not limited in the selection of the product, and the choice of carton sizes and trays is also versatile. A total of four different tray sizes can be used and packaged in up to six different carton sizes.

We thank our customer for the order of the versatile and innovative repackaging system and we wish long-term business success.

Deutschland | lehmann natur
Umverpackungsanlage für lose Produkte



Mitte des Jahres 2017 erhielten wir eine Anfrage von unserem Kunden lehmann natur für die Konstruktion einer modernen und vielseitigen Umverpackungsanlage. Ziel der neuen Anlage war es, diverse lose Produkte (wie z. B. Wurzelgemüse, Früchte und Gemüse) auf einfache und vielseitige Weise in Schalen bzw. Kartons zu füllen.

Mittels eines Bedieners werden nun leere Kartons in die Anlage aufgegeben und stationsweise über angetriebene Rollenbänder zu den einzelnen Bedienern transportiert. An den acht Vorbereitungstischen füllt das Personal die bereitgestellten losen Produkte in die leeren Schalen. Dabei wiegen sie das verfüllte Produkt über die im Packtisch integrierten Tischwaagen und eine Signalleuchte zeigt an, wenn das voreingestellte Gewicht erreicht ist. Gleichzeitig ist es möglich, schadhafte Ware oder defekte Kartons über den im Packtisch integrierten Abfallschacht zu entsorgen und über ein Förderband in eine Abfallkiste zu befördern.

Für die Weiterverarbeitung hat der Bediener zwei Möglichkeiten. Entweder werden die Schalen in die bereitgestellten Kartons verpackt oder die Schalen werden einzeln der nachgeschalteten Flow Pack Maschine zugeführt, um in eine Schutzfolie eingeschweißt zu werden. Die gefüllten Kartons werden über ein Förderband zu einem Bediener transportiert, der die Ware anschließend auf Paletten verpackt.

Dem Kunden sind bei der Auswahl des Produktes kaum Grenzen gesetzt und auch die Auswahl der Karton- bzw. Schalengrößen sind vielseitig. Insgesamt können vier verschiedene Schalengrößen verwendet und diese in bis zu sechs verschiedene Kartongrößen verpackt werden.

Wir danken unserem Kunden für den Auftrag des vielseitigen und innovativen Umverpackungssystems und wir wünschen langfristigen geschäftlichen Erfolg.

Carton measurements

- Pack 1 - for unpacking: 600 x 400 x 115 mm
- Pack 2 - for unpacking: 500 x 330 x 270 mm
- Pack 3 - for unpacking: 460 x 290 x 270 mm
- Pack 4 - for packing: 600 x 400 x 115 mm
- Pack 5 - for packing: 400 x 300 x 115 mm
- Pack 6 - for packing: 400 x 300 x 160 mm

Trays measurements

- Pack 1: 200 x 170 x 95 mm
- Pack 2: 140 x 95 x 50 mm
- Pack 3: 180 x 90 x 25 mm
- Pack 4: 120 x 75 x 30 mm

Kartonabmessungen

- Packung 1 - zum Auspacken: 600 x 400 x 115 mm
- Packung 2 - zum Auspacken: 500 x 330 x 270 mm
- Packung 3 - zum Auspacken: 460 x 290 x 270 mm
- Packung 4 - zum Einpacken: 600 x 400 x 115 mm
- Packung 5 - zum Einpacken: 400 x 300 x 115 mm
- Packung 6 - zum Einpacken: 400 x 300 x 160 mm

Schalenabmessungen

- Packung 1: 200 x 170 x 95 mm
- Packung 2: 140 x 95 x 50 mm
- Packung 3: 180 x 90 x 25 mm
- Packung 4: 120 x 75 x 30 mm

Dinslaken | Plant test and acceptance in our production
Dinslaken | Anlagentest und Abnahme in unserer Produktion



Canada | Kroeker Farms Ltd.
Complete plant | Flexible for potatoes



Kroeker Farms Limited is one of Canada's leading potato growers, specializing in high quality table potatoes. Located in the southern part of Manitoba, Kroeker Farms produces excellent conventional and organic table potatoes of all sizes, premium seed potatoes, as well as organic hemp, onions and grains on the black soils of the Red River Valley. A growing demand for their table potatoes and a strained facility forced Kroeker Farms to look at expanding their washing, grading and packing facility.

After exploring a wide range of the latest technologies and manufacturers from North America and Europe, Kroeker Farms identified Gillenkirch Engineering and Sales GmbH as the preferred partner for the complete project.

The Kroeker Farms project managing team led by Mr. Harwin Bouwman and Mr. Audi Flam from APT Israel, worked closely with Gillenkirch engineering team, to ensure that the project design matches Kroeker Farms long-term vision. The new design uses state-of-the-art technology and the highest quality equipment.

- The design objectives are to:
- Double the existing plant capacity
 - Gentler product handling
 - Labor savings
 - Increased optical grading capability and accuracy
 - Flexibility for a larger product size range
 - Reduced switchover times for changing products
 - Reduced water use

Two complete Gillenkirch washing lines with wet hoppers, barrel washers, a new floating debris removal system and an advanced metal detecting system, will ensure product is cleaned and handled with care. Five Newtec Celox electronic graders integrated with a complex of Gillenkirch flexible conveying and bunker system will size and grade the potatoes with maximum flexibility and efficiency. A complex of movable conveyors will distribute the products with maximum flexibility to packaging and shipping.

The new facility will be installed in two phases, enabling Kroeker Farms to continue production during installation. Phase One start-up is planned for March 2018, and the complete project is planned to be fully operational by September 2018.

We thank our customer for the assignment and wish with the new plant long-term business success.

Canada | Kroeker Farms Ltd.
Komplette Anlage für Kartoffeln



Kroeker Farms Limited ist einer der führenden Kartoffelanbauer Kanadas, spezialisiert auf qualitativ hochwertige Speisekartoffeln. Im südlichen Teil von Manitoba gelegen, baut Kroeker Farms ausgezeichnete Speisekartoffeln unterschiedlicher Größe, Pflanzkartoffeln, Zwiebeln und Getreide auf den Schwarzböden des Red River Valleys an. Eine wachsende Nachfrage an Speisekartoffeln sowie eine stark ausgelastete Anlage hat Kroeker Farms dazu veranlasst, ihre Wasch-, Sortier- und Verpackungsanlage.

Nach Erkundung einer breiten Palette neuester Technologien und Herstellern aus Nordamerika und Europa fand Kroeker Farms die Gillenkirch Engineering and Sales GmbH als bevorzugten Partner für das Gesamtprojekt.

Das Kroeker Farms Projekt Managing Team von Harwin Bouwman und Audi Flam von APT Israel arbeitete eng mit dem Gillenkirch Engineering Team zusammen, um sicherzustellen, dass das Projektdesign der langfristigen Zielvorgaben des Kunden entspricht. Das neue Design nutzt modernste Technik und hochwertigstes Equipment.

- Folgende Ziele wurden für die Anlage festgelegt:
- Verdoppelung der vorhandenen Anlagenkapazität
 - Schonenderes Produkthandling
 - Arbeitseinsparung
 - Steigerung der optischen Sortierleistung und -genauigkeit
 - Flexibilität für eine größere Produktpalette
 - Reduzierte Umschaltzeiten für wechselnde Produkte
 - Reduzierter Wasserverbrauch

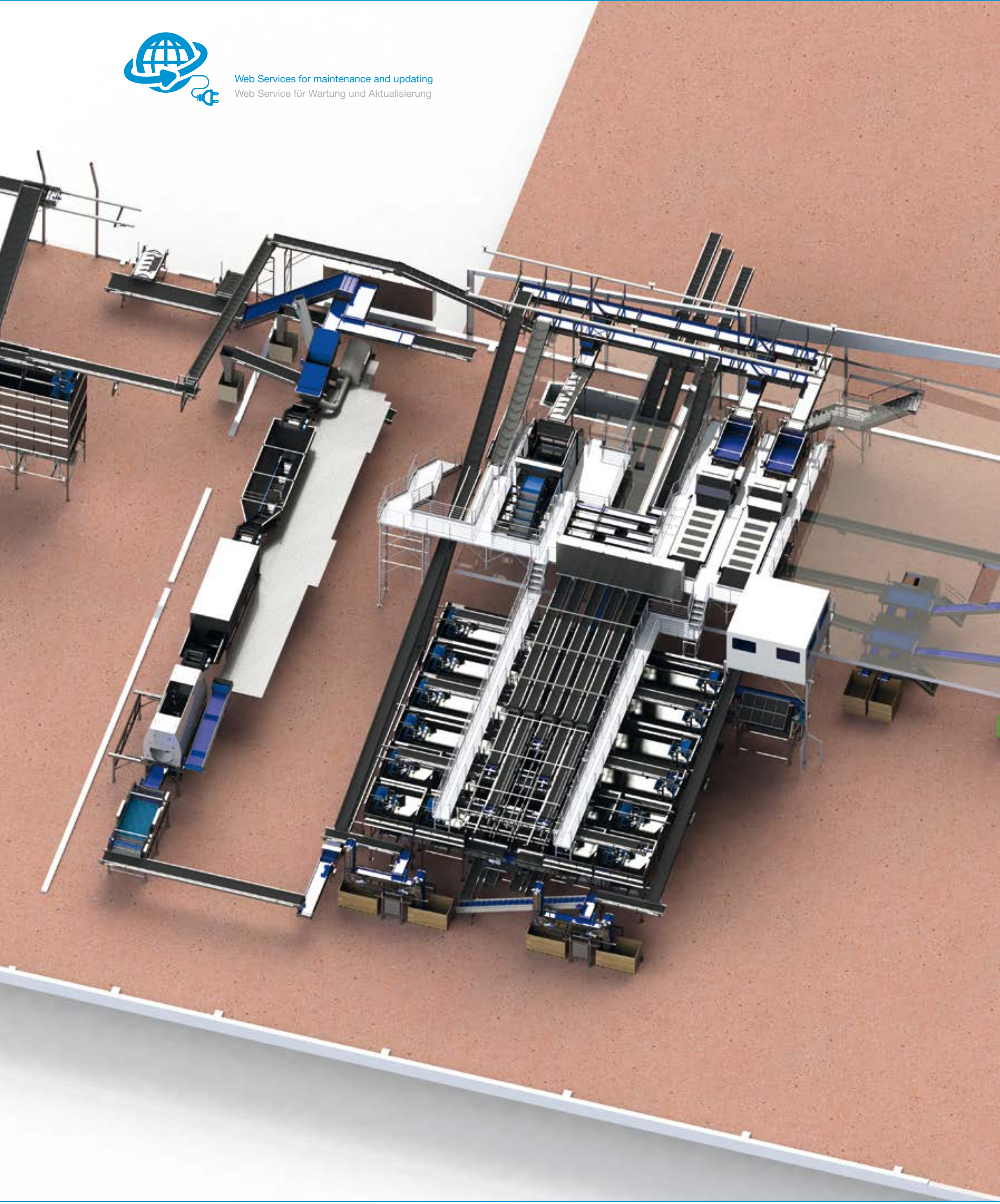
Zwei komplette Gillenkirch Waschanlagen mit Vorweichtanks, Trommelwaschmaschinen, einem neuen System zur Entfernung schwimmender Fremdkörper und ein fortschrittliches Metallerkennungssystem sorgen dafür, dass das Produkt sorgfältig gereinigt und behandelt wird. Fünf Newtec Celox Qualitätssortierer, die in einem von Gillenkirch gelieferten Förder- und Bunkersystem integriert sind, sortieren die Kartoffeln nach Größe und Qualität mit maximaler Flexibilität und Effizienz.

Nachgeschaltet ist ein Komplex mit beweglichen Förderbändern, die die Produkte mit maximaler Flexibilität zum Verpackungs- bzw. Versandbereich weiterleiten. Die neue Anlage wird in zwei Phasen installiert, so dass Kroeker Farms die Produktion während der Installation fortsetzen kann. Die Inbetriebnahme der ersten Phase ist für April 2018 geplant und das komplette Projekt wird bis September 2018 voll funktionsfähig sein.

Wir danken unserem Kunden für den Auftrag und wünschen mit der neuen Anlage langfristig geschäftlichen Erfolg.



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



2017 | Phase 1: Assembling in November
2017 | Phase 1: Montage im November



Automation | Plants and machines
A big step forward

Machines are getting better, plants are getting bigger – electrical controls are needed that work 50 years and longer. It is just 50 years ago that electrical controls were used for switching on and off and controlling machines for the first time.

Development is rapid, especially in the last 10 years. Machines are becoming more powerful, electrical components more reliable. Today's plants, especially in the industrial sector, are designed for a duration of at least 50 years. At this long running time, the machines undergo at least two generations of changes both on the customer and on the manufacturer side. This is one of the biggest challenges for all manufacturers.

All documentation files, description of the functions of an installation, safety-relevant facilities, maintenance and maintenance plans as well as online-controlled misdiagnosis and spare parts lists must be available to the operator at all times.

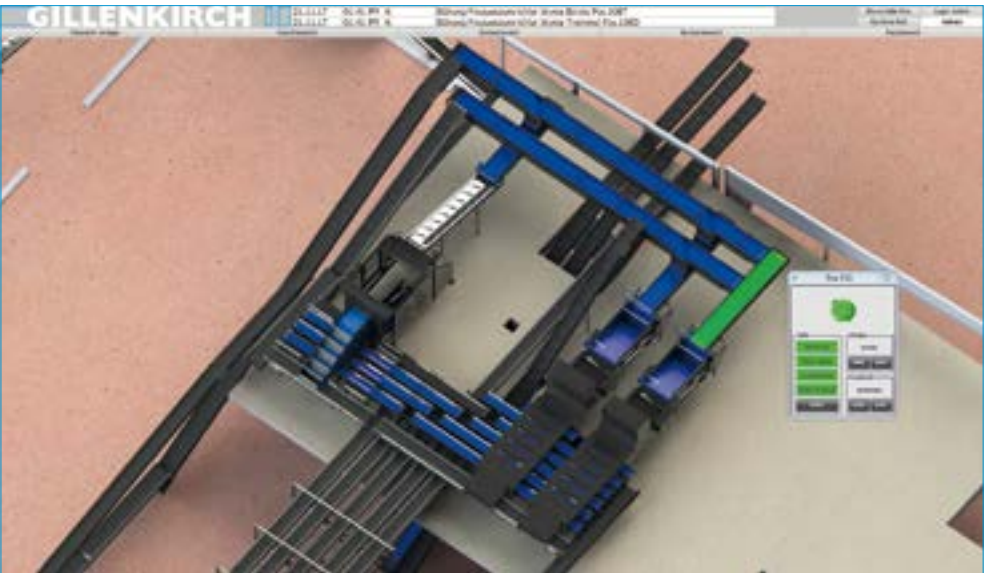
2018 – Gillenkirch goes online. All machines and plant controls can be maintained online via encrypted data. In addition, run-time monitoring and switching interval queries are available in plant controls. All important functions are monitored for runtime and coupled to service and maintenance programs.

The factory of the future knows how long engines were in operation and knows the service intervals of the machines and informs operators and customers about necessary work. In addition, the issue of traceability of products is becoming increasingly important. What has been processed when and where – a big topic with a future.

We thank our employees Philipp Fuchs, Andreas Gillenkirch and Felix Kramer for their commitment to the development of modern plant control systems.



Development team | Philipp Fuchs and Andreas Gillenkirch
Entwicklungsteam | Philipp Fuchs und Andreas Gillenkirch



View | Sorting area
Ansicht | Sortierbereich

Automatisierung | Anlagen und Maschinen
Ein großer Schritt in die Zukunft

Maschinen werden immer besser, Anlagen immer größer – da sind elektrische Steuerungen gefragt, die 50 Jahre und länger funktionieren. Dabei ist es gerade einmal 50 Jahre her, dass elektrische Steuerungen zum Ein- und Ausschalten und Steuern von Maschinen erstmalig eingesetzt wurden.

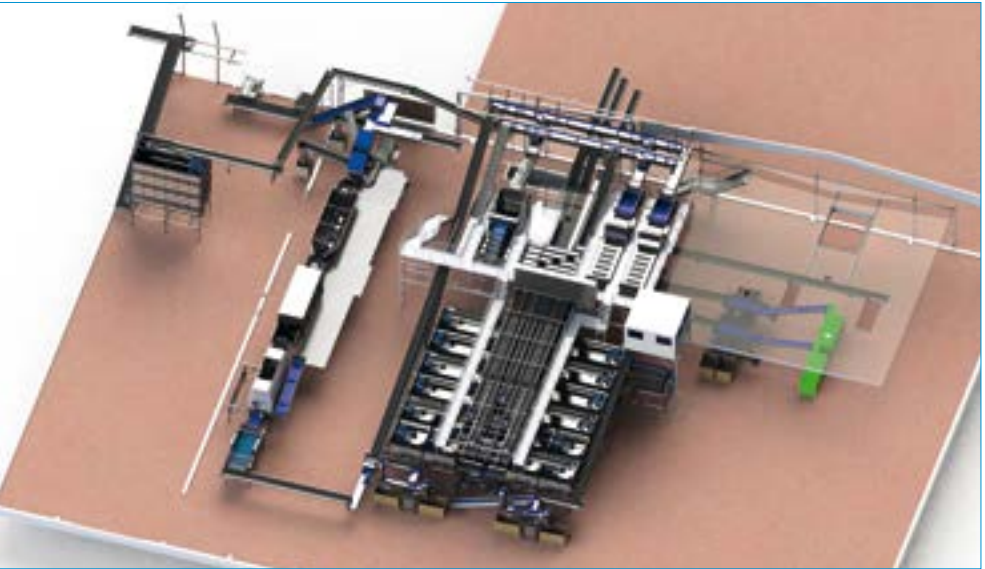
Die Entwicklung verläuft rasant, insbesondere in den letzten 10 Jahren. Maschinen werden immer leistungstärker, elektrische Komponenten zuverlässiger. Die Anlagen von heute, insbesondere die Anlagen für den industriellen Sektor, werden für eine Laufzeit von mindestens 50 Jahren konzipiert. Bei dieser langen Laufzeit durchlaufen die Maschinen mindestens zwei Generationenwechsel sowohl auf Kunden- wie auch auf Herstellerseite. Das ist eine der größten Herausforderungen an alle Hersteller.

Alle Dokumentationsunterlagen, Beschreibung der Funktionen einer Anlage, sicherheitsrelevante Einrichtungen, Pflege und Wartungspläne sowie online gesteuerte Fehldiagnosen und Ersatzteillisten müssen dem Bediener jederzeit zur Verfügung stehen.

2018 – Gillenkirch geht online. Alle Maschinen und Anlagensteuerungen können über verschlüsselte Datenträger online gewartet werden. Darüber hinaus stehen Laufzeitüberwachung und Schaltintervallabfragen in Anlagensteuerungen zur Verfügung. Alle wichtigen Funktionen werden laufzeitüberwacht und an Service und Wartungsprogrammen gekoppelt.

Die Fabrik der Zukunft weiß, wie lange Motoren in Betrieb waren und kennt die Serviceintervalle der Maschinen und informiert Bediener und Kunden über notwendige Arbeiten. Zudem wird das Thema Rückverfolgbarkeit der Produkte immer bedeutender. Was ist wann und wo verarbeitet worden – ein großes Thema mit Zukunft.

Wir danken unseren Mitarbeitern Philipp Fuchs, Andreas Gillenkirch und Felix Kramer für ihren Einsatz bei der Entwicklung der modernen Anlagensteuerungen.



3D plant visualization | Project Kroecker Farms in Canada
3D Anlagenvisualisierung | Projekt Kroecker Farms in Kanada



View | Startup-Mode
Ansicht | Inbetriebnahme-Modus

Machine Development | Separation systems
Hollow, glassy potatoes and foreign bodies

In 2017, our engineers Frank Wessels-Wilps and Janis Heieis developed a new machine for separating floating parts, hollow-hearted, glassy potatoes, old seed tubers, corn flasks and similar foreign bodies.

Ever-automatic process sequences with steadily increasing performance need new solutions for foreign body separation. These are different work processes which, in succession, can solve the problem. The process is started with a permanent magnet for separating the metal parts and a deearther for separating earth and small stones and passes over to a mechanical roller sorter. A herb separator hedgehog is downstream for the separation of herb and foliage, which is collected in the grubbing-up processes. The raw material is then conveyed to the washing machine via a stone and clod remover. After the washing process the goods run through a machine to separate the floating parts and everything that has sufficient buoyancy in the water is separated and discharged. The flow conditions are supported by water flow in a lock channel. The water density is continuously measured and readjusted.

The system can be supplemented with a clay bath and automatic dosage and is then able to sort out also glassy potatoes and potatoes with a low starch content. In industrial processes, the sorting of foreign objects is optimized by the use of electronic foreign-body sorting systems. These machines use a chemical product analysis method to differentiate the potatoes from foreign bodies. The entire process is then optimized with the integrated automatic sorting system of the Newtec Celox quality sorters in such a way that in future pickers and the associated controls belong to the past.

Now it is no longer a further way to a washing and sorting process without staff. We are equipped for a factory with a future.



FPRS-Series | Floating potato removing system
FPRS-Serie | Auftriebsseparator



Engineer Janis Heieis | Simulation buoyancy behavior
Ingenieur Janis Heieis | Simulation Auftriebsverhalten

Maschinenentwicklung | Trennsysteme
Hohle, glasige Karoffeln und Fremdkörper

2017 entwickelten unsere Ingenieure Frank Wessels-Wilps und Janis Heieis eine neue Maschine zur Trennung von schwimmenden Teilen, hohlherzigen, glasigen Kartoffeln, alten Saatknollen, Maiskolben und ähnlichen Fremdkörpern.

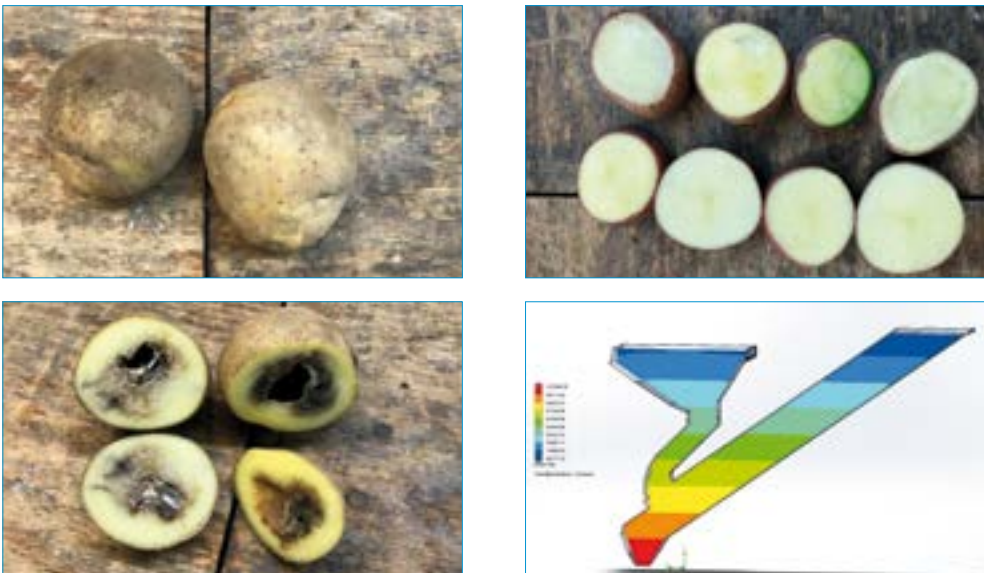
Immer automatischer werdende Prozessabläufe mit stetig steigender Leistung brauchen neue Lösungen für die Fremdkörpertrennung. Dabei handelt es sich um verschiedene Arbeitsprozesse, die hintereinander geschaltet, das Problem lösen können. Gestartet wird der Prozess mit einem Permanent Magneten zur Trennung der Metallteile sowie einem Enterder zur Trennung von Erde und kleinen Steinen und geht über zu einem Mechanischen Rollensortierer. Nachgeschaltet ist ein Krautabscheider Hedgehog zur Trennung von Kraut und Laub, welches in den Rodungsprozessen mit eingesammelt wird. Anschließend wird die Rohware über einen Stein- und Klutentrenner zur Waschmaschine gefördert. Nach dem Waschprozess läuft die Ware über eine Maschine zur Trennung der schwimmenden Teile und alles, was genügend Auftrieb im Wasser hat, wird abgesondert und ausgeschleust. Die Strömungsverhältnisse werden durch Wasserströmung in einem Schleusenkanal unterstützt. Die Wasserdichte wird kontinuierlich gemessen und nachjustiert.

Das System kann mit einem Kleiebad und automatischer Dosierung ergänzt werden und ist dann in der Lage, auch glasige Kartoffeln und Kartoffeln mit einem zu geringen Stärkegehalt auszusortieren. In industriellen Prozessen wird die Fremdkörpersortierung durch den Einsatz von elektronischen Fremdkörpersortieranlagen optimiert. Diese Maschinen wenden ein chemisches Produktanalyseverfahren an, um die Kartoffeln von Fremdkörpern zu unterscheiden. Der gesamte Prozess wird dann mit dem durch das integrierte automatische Sortiersystem der Newtec Celox Sortierern so optimiert, dass zukünftig Verlesepersonal und die damit verbundenen Kontrollen der Vergangenheit angehören.

Jetzt ist es kein weiter Weg mehr zu einem Wasch- und Sortierprozess ohne Personal. Wir sind gerüstet für eine Fabrik mit Zukunft.



SRS-Series | Stone and clod remover
SRS-Serie | Stein- und Klutentrenner



First success in finding glassy and hollow potatoes
Erster Erfolg beim Auffinden von glasigen und hohlherzigen Kartoffeln

Dinslaken | Videoconferencing system
Networked worldwide



Planning phases of installations, approval procedures for building permits, distances nationally and internationally, costs for business trips and accommodation are becoming increasingly incalculable. Even worse – the time in the car or on the airplane cannot be used productively. Nevertheless, it is not possible to operate a plant without customer discussions and information exchange. Customers want complete solutions from a single source. With responsible partners for safety, performance and spare parts service. We are equipped! With the Microsoft Surface Hub communications system, we can conduct online video conferencing without having to travel every time. Without delay, we can work together with our customers and partners on a project and exchange information. We have already been able to gain first positive practical experience with our customer Simplot Inc. from Boise (USA) and realized projects within a very short time. But that's not all – we network our production facilities and in future we will also go online with our suppliers and representatives to better inform and develop projects. But above all, it is also in order to control the escalating costs. In 2018 Gillenkirsch goes online via Skype.

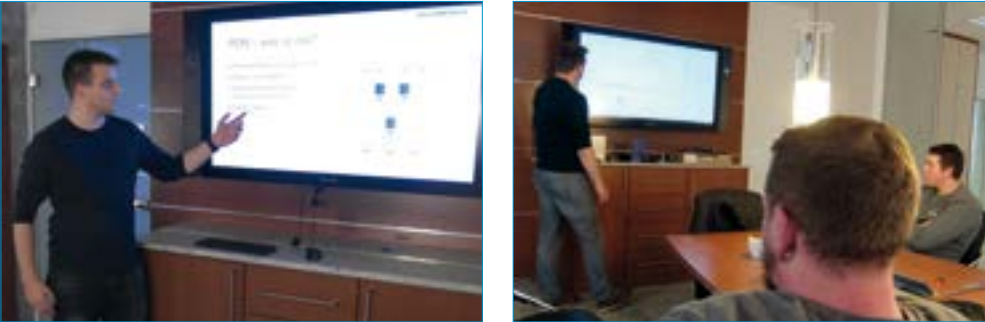


Via Skype | Our customers can communicate with us promptly worldwide
Via Skype | Unsere Kunden können weltweit zeitnah mit uns kommunizieren

Dinslaken | Data Management System
Find this thing



With the aim of networking our sites in Dinslaken and Bremervörde, we introduced a product data management system (PDM system) at the end of 2017. Long-term copying times of drawings should be reduced and errors can be avoided by double-file guidance. Our designers now serve a common article master as a basis for cross-site work. The required data is stored on the respective computer, loading times are minimized and the construction of the machines and systems can be done more quickly. With the help of an integrated search function within the PDM system, it is possible to easily find drawings using search terms such as naming, material, thickness and customer. The further development of the machines is also recorded in the PDM system. We can now accurately document which version of the machine has been delivered to the customer. The bundling of product data is a great help for our service staff, as they have quick access to the right drawings, which are needed for a fast handling of spare parts deliveries. All employees working with the PDM system confirm a simple and clear handling, which enables a more efficient organization of the daily work. A new milestone for our company, which goes beyond the saving of working time and brings us new motivation and scope for customer-oriented developments. We thank our designers Viktor Heinz for the idea as well as Maik Weber and Claudia Klein for the successful introduction and implementation of the new system.



Designer Maik Weber | Internal training of our employees
Konstrukteur Maik Weber | Interne Schulung unserer Mitarbeiter

Dinslaken | Videokonferenzsystem
Weltweit vernetzt



Planungsphasen von Anlagen, Zulassungsverfahren für Baugenehmigungen, Entfernungen national und international, Kosten für Dienstreisen und Unterkünfte werden immer unkalkulierbarer. Schlimmer noch – die Zeit im Auto oder im Flugzeug kann oftmals nicht produktiv genutzt werden. Dennoch kann man ohne Kundengespräche und Informationsaustausch keinen Anlagenbau betreiben. Kunden wollen Komplettlösungen aus einer Hand. Mit verantwortlichen Partnern für Sicherheit, Leistung und Ersatzteilservice. Wir sind gerüstet! Mit dem Microsoft Surface Hub Kommunikationssystem können wir online Videokonferenzen durchführen, ohne jedes Mal reisen zu müssen. Wir können gemeinsam und ohne Zeitverzögerung mit unseren Kunden und Partnern an einem Projekt arbeiten und Informationen austauschen. So konnten wir bereits mit unserem Kunden Simplot Inc. aus Boise (USA) erste positive praktische Erfahrungen sammeln und Projekte innerhalb kürzester Zeit verwirklichen. Damit nicht genug – wir vernetzen unsere Produktionsstätten und gehen in Zukunft auch mit unseren Lieferanten und Vertretern online, um besser zu informieren und Projekte zu entwickeln. Vor allem aber auch, um die ausufernden Kosten in den Griff zu bekommen. Gillenkirsch geht 2018 online über Skype.



Designer Viktor Heinz | Project meeting via videoconferencing system
Konstrukteur Viktor Heinz | Projektbesprechung über Videokonferenzsystem

Dinslaken | Datenmanagementsystem
Finde dieses Teil



Mit dem Ziel, unsere Standorte in Dinslaken und Bremervörde zu vernetzen, haben wir Ende 2017 ein Produktdatenmanagement-System (PDM-System) eingeführt. Dauerhaft sollen lange Kopierzeiten von Zeichnungen reduziert und Fehler durch doppelte Dateiführung vermieden werden. Unseren Konstrukteuren dient nun ein gemeinsamer Artikelstamm als Grundlage für das standortübergreifende Arbeiten. Die benötigten Daten werden auf dem jeweiligen Rechner gespeichert, Ladezeiten minimiert und die Konstruktion der Maschinen und Anlagen geht schneller von der Hand. Mit Hilfe einer integrierten Suchfunktion innerhalb des PDM-Systems ist es möglich, Zeichnungen anhand von Suchbegriffen wie z. B. Benennung, Material, Dicke und Kunde, einfach zu finden. Auch die Weiterentwicklung der Maschinen wird im PDM-System festgehalten. Wir können nun genau dokumentieren, welche Version der Maschine an den Kunden ausgeliefert wurde. Für unsere Servicemitarbeiter ist die Bündelung der Produktdaten eine große Hilfe, da sie so schnellen Zugriff auf die richtigen Zeichnungen haben, die für eine zügige Abwicklung von Ersatzteillieferungen benötigt werden. Alle Mitarbeiter, die mit dem PDM-System arbeiten, bestätigen eine einfache und übersichtliche Handhabung, die eine effizientere Gestaltung des Arbeitsalltags ermöglicht. Ein neuer Meilenstand für unser Unternehmen, der über die Einsparung von Arbeitszeit hinaus geht und uns neue Motivation und Freiraum für kundenorientierte Entwicklungen bringt. Wir danken unseren Konstrukteuren Viktor Heinz für die Ideegebung sowie Maik Weber und Claudia Klein für die erfolgreiche Einführung und Umsetzung des neuen Systems.



PDM system | Screen with search criteria for finding the production part
PDM System | Bildschirm mit Suchkriterien zum Auffinden des Fertigungsteils

Germany | Josef Thissen
New weighing machines after 26 years



In 1991 we built a packaging plant for the company Josef Thissen GmbH in Straelen for edible potatoes and onions. For 26 years, the plant has handled the orders day after day – reliable and with high performance. Over the years, the plant has been continuously developed and supplemented by robotic palletizing. 2017 was the time: seven Newtec weighing machine model 2009XB built 1991 were replaced by identical models. Reliability and a long-term readiness to work pay off. The plant is now equipped for further 26 years. Then 52 years have passed and there have been two generational changes at the customer's place. Our plants are innovative and a safe investment for our customers.



Africa | School project
Expansion of sanitary facilities



Since 2012, Gillenkirsch has provided financial support to the partnership project between the community elementary school Hühnerheide in Dinslaken and the Lambo Estate Primary School in Tanzania. The partner school is located near the city of Moshi, which is the starting point for safaris and for climbing the nearby Kilimanjaro. Both children of Andrea Manteca, daughter of the company founder Gerd Gillenkirsch, visited the GGS Hühnerheide. Through this connection we were attentive to the situation of the Lambo school and offered our support to the GGS Hühnerheide and the Hühnerheide-Lambo-association. The funds we provided in the year 2013 were used to connect the Lambo school to the public water supply. In September 2014, Flora Mlaki, the head of the Lambo school, visited the GGS Hühnerheide. During this visit there was also a meeting with her and the former head of the school in our company. In the course of this conversation, Mrs. Mlaki handed over gifts and thanked for our support, which made it possible for her to visit Germany. 2016 we took part in the financing of the necessary new building of the children's toilets, which up to this time were housed in a wooden shed above the septic pit. The new toilet facilities were built in solid construction and connected to the water supply. The construction of a new classroom is planned for 2018, as there are currently only seven rooms available for eight classes (including school kindergarten). The completion of a residential building for one or two teachers is also foreseen. We are also involved in the financing of these projects. We wish the GGS Hühnerheide to continue to have good ideas and support to enable the children of the partner school and their families to have a good future.

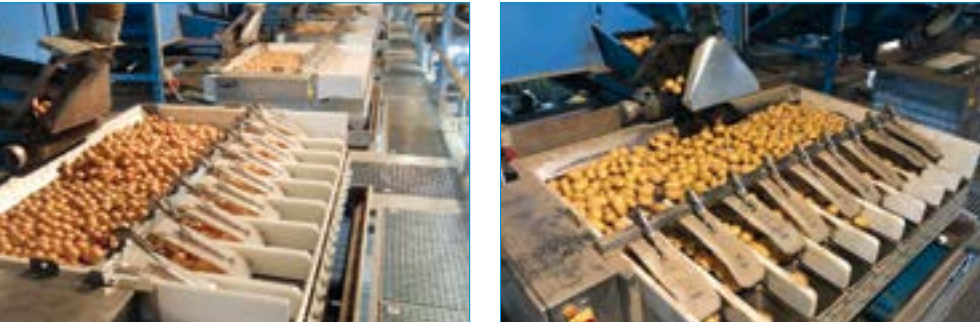


Africa, Moshi | Lambo Estate Primary School | The children are happy about the new toilets
Afrika, Moshi | Lambo Estate Primary School | Die Kinder freuen sich über die neuen Toiletten

Deutschland | Josef Thissen
Neue Wiegemaschinen nach 26 Jahren



1991 bauten wir für die Firma Josef Thissen GmbH in Straelen eine Verpackungsanlage für Speisekartoffeln und Zwiebeln. 26 Jahre lang hat die Anlage Tag für Tag die Aufträge abgewickelt – zuverlässig und leistungsstark. Im Laufe der Jahre wurde die Anlage immer weiterentwickelt und durch Roboter Palettierung ergänzt. 2017 war es dann soweit: sieben Newtec Wiegemaschinen Modell 2009XB Baujahr 1991 wurden durch baugleiche Modelle ersetzt. Zuverlässigkeit und dauerhafte Einsatzbereitschaft zahlen sich aus. Die Anlage ist nun gerüstet für weitere 26 Jahre. Dann sind 52 Jahre vergangen und es haben zwei Generationswechsel beim Kunden stattgefunden. Unsere Anlagen sind innovativ und eine sichere Investition für unsere Kunden.



Afrika | Schulprojekt
Ausbau der sanitären Anlagen



Seit 2012 gewährt Gillenkirsch dem Partnerschaftsprojekt zwischen der Gemeinschaftsgrundschule Hühnerheide in Dinslaken und der Lambo Estate Primary School in Tanzania finanzielle Unterstützung. Die Partnerschule liegt in der Nähe der Stadt Moshi, die Ausgangspunkt für Safaris und für Besteigungen des nahegelegenen Kilimanjaro ist. Beide Kinder von Andrea Manteca, Tochter des Firmengründers Gerd Gillenkirsch, haben die GGS Hühnerheide besucht. Durch diese Verbindung wurden wir auf die Situation der Lambo School aufmerksam und boten der GGS Hühnerheide und dem Hühnerheide-Lambo-Förderverein unsere Unterstützung an. Die von uns bereitgestellten Gelder wurden im Jahr 2013 für den Anschluss der Lambo School an die öffentliche Wasserversorgung verwendet. Im September 2014 besuchte Flora Mlaki, Leiterin der Lambo School die GGS Hühnerheide. Im Rahmen dieses Besuchs kam es auch zu einem Treffen mit ihr und dem damaligen Schulleiter in unserer Firma. Im Verlauf dieses Gesprächs überreichte Frau Mlaki Geschenke und bedankte sich für unsere Unterstützung, die ihr den Besuch in Deutschland ermöglicht hatte. 2016 beteiligten wir uns an der Finanzierung des notwendig gewordenen Neubaus der Kindertoiletten, die bis zu diesem Zeitpunkt in einem Holzschuppen über der Sickergrube untergebracht waren. Die neue Anlage wurde in Massivbauweise errichtet und an die Wasserversorgung angeschlossen. Für 2018 ist die Errichtung eines neuen Klassenraums geplant, da derzeit für acht Klassen (einschließlich Schulkindergarten) nur sieben Räume zur Verfügung stehen. Ebenso die Fertigstellung eines Wohnhauses für eine oder zwei Lehrkräfte ist vorgesehen. Auch in die Finanzierung dieser Projekte sind wir eingebunden. Der GGS Hühnerheide wünschen wir weiterhin gute Ideen und Unterstützung, um den Kindern der Partnerschule und ihren Familien eine gute Zukunft zu ermöglichen.



Russia | DAR
Thermoforming plant for peeled products

At the end of 2017 we built for the company Dar a modern and effective plant for the packaging of peeled onions, potatoes and beetroot. During the construction we paid special attention to the hygienic requirements for the processing of peeled foodstuff.

We used food-suitable PU belts, stainless drum motors filled with food oil, and in the construction of the system, we paid attention to the lowest possible deposit areas for dirt. The system is equipped with a floor-level hydraulic bin tipper, which can be loaded with different bin sizes as well as with rolling containers. The conveyor belts are equipped with hygienic PU belts and transport the peeled goods to the Newtec weighing machine 2009 PCB-2b. This is coupled with the existing Ulma thermoforming system and a separate filling station.

The customer has the choice between two packaging options: either the peeled products are packed fully automatically in thermoformed packaging (300 g – 3 kg) or an operator fills the portioned products manually in a foil packaging (1 – 3 kg).

We thank our long-term partners in Russia Sergey Filippov and Viktor Chupanov for the small but fine order.

Russland | DAR
Tiefziehanlage für geschälte Produkte

Ende 2017 bauten wir für die Firma DAR eine moderne und effektive Anlage für das Verpacken von geschälten Zwiebeln, Kartoffeln und Rote Beete. Dabei achteten wir bei der Konstruktion besonders auf die hygienischen Anforderungen für die Verarbeitung von geschälten Lebensmitteln. Wir verwendeten lebensmittelgeeignete PU Gurte, mit Lebensmittelöl gefüllte, rostfreie Trommelmotoren und achteten bei der Konstruktion der Anlageteile auf möglichst geringe Ablagerungsflächen für Schmutz.

Die Anlage ist ausgerüstet mit einem bodenebenen hydraulischen Kistenkipper, der sowohl mit verschiedenen Kistengrößen, als auch mit Rollcontainern beschickt werden kann. Die Förderbänder sind mit hygienischen PU Gurten ausgestattet und transportieren die geschälte Ware zu der Newtec Wiegemaschine 2009 PCB-2B. Diese ist gekoppelt mit der vorhandenen Ulma Tiefziehanlage und einer separaten Füllstation.

Der Kunde hat die Wahl zwischen zwei Verpackungsmöglichkeiten: Entweder werden die geschälten Produkte vollautomatisch in Tiefziehverpackungen (300 g – 3 kg) verpackt oder ein Bediener verfüllt die portionierten Produkte manuell in eine Folienverpackung (1 – 3 kg).

Wir danken unseren langjährigen Partnern in Russland Sergey Filippov und Viktor Chupanov für den kleinen aber feinen Auftrag.



Bremervörde | Plant testing in our production in northern Gemany
Bremervörde | Anlagentest in unserer Produktion in Norddeutschland

