

# HIGH LIGHT

**GRUNWALD**® 

Dosieren · Abfüllen · Verpacken



Das Kundenmagazin von GRUNWALD Nr. 29 / September 2014



Editorial	2
GRUNWALD-Serviceabteilung unter neuer Leitung	3
GRUNWALD-Montagehalle erneut erweitert	3
Multifunktionale Dessertlinie an Edmund Merl geliefert	4-5
GRUNWALD-UF-WHITE CHEESE Becherfüllanlage	6-7
Spontane Hilfsaktion für Flutopfer in Bosnien	8



## EDITORIAL



„Kommen - sehen - staunen“ - mit diesen Worten lässt sich während der diesjährigen Messe interpack in Düsseldorf das Erlebnis unserer Besucher auf der GRUNWALD-Alm erneut treffend beschreiben. Der Besucherandrang war bereits in den ersten Messtagen so groß, dass die Kapazität unseres Messestandes ausgeschöpft war.

Höchste Flexibilität bei der Abfüllung unterschiedlichster Produkte und deutliche Reduzierung der Kosten stand im Fokus der GRUNWALD-Messepräsenz.

Fachbesucher aus dem In- und Ausland informierten sich ausführlich über die angekündigten, technischen Raffinessen und innovativen Konzepte „Made by GRUNWALD“. Während vieler Gespräche erhielten wir regen Zuspruch zu unseren Neuentwicklungen. Es wurden konkrete Projekte angesprochen, Konzepte erörtert und Lösungsansätze diskutiert.

Die interpack hat uns einmal mehr ein spannendes Umfeld geboten, interessante Fachgespräche zu führen und zahlreiche Kontakte zu knüpfen. Sie ist DAS Messe-HIGHLIGHT, in

deren Ergebnis wir zahlreiche Aufträge abschließen und neue Kunden gewinnen konnten.

Bei all dem geschäftigen Treiben ist das persönliche Miteinander und die Gastlichkeit auf der GRUNWALD-Alm nie zu kurz gekommen. Unsere Gäste saßen gerne in unserem urigen Biergarten. Sie haben die Atmosphäre genossen und ließen sich von uns mit typischen Allgäuer Spezialitäten verwöhnen. Dabei erwies sich der frisch gebackene „Fidelis-Leberkäs“ unserer Wangener Landmetzgerei als der Renner der angebotenen Speisen.

Danke für Ihr Kommen! Wir haben uns sehr gefreut, dass Sie Zeit für einen Besuch der GRUNWALD-ALM gefunden haben. Wir freuen uns bereits heute auf die nächste interpack im Frühjahr 2017 - und auf ein Wiedersehen mit Ihnen.

Ihr  
Ralf Müller  
und das GRUNWALD-Team



## TITELBILD

„Unser Allgäu“ - mit seinen Schumpen auf den Almen und den zahlreichen Kühen, die auf den sanft eingebetteten Wiesen des Allgäuer Hügellandes grasen.

Foto: Marlies Hodrius

Impressum  
HIGHLIGHT ist eine aktuelle Information für Kunden, Interessenten und Partner der GRUNWALD GMBH und erscheint 3 Mal jährlich.  
Redaktion und Layout: Marlies Hodrius

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

## GRUNWALD NEWS

## GRUNWALD-Serviceabteilung unter neuer Leitung

**Bernd Bernhart**, seit fast 10 Jahren verantwortlicher Kundendienstleiter, wechselt ab August 2014 auf eine der zwei neu geschaffenen Stellen eines Projektleiters bei GRUNWALD.

Die Projektleiter sind künftig nach Abschluss der Maschinenaufträge für deren gelungene technische Umsetzung von Großprojekten und kompletten Abfülllinien verantwortlich und begleiten den Prozess bis zur Inbetriebnahme und Maschinenabnahme. Sie halten während der Dauer der Projekte engen Kontakt zu Kunden und Mitarbeitern und tauschen die notwendigen Informationen für eine reibungslose Projektabwicklung aus. Eine interessante und verantwortungsvolle Tätigkeit - im Interesse unserer Kunden.

An dieser Stelle sagen wir ein herzliches Dankeschön, Bernd, für deine jahrelange, ausgezeichnete Arbeit im Kundendienst und bei der Organisation der Serviceeinsätze unserer Monteure. Dein Einfühlungsvermögen und deine hohe Professionalität ließen dich auch

schwierige Aufgaben meistern. Dafür unseren besonderen Dank und unsere Anerkennung. Wir wünschen dir viel Erfolg in deiner neuen Tätigkeit.

**Marcel Sgonc** ist „der Neue“ in der Serviceabteilung und Nachfolger von Bernd Bernhart. Marcel Sgonc war bisher Leiter des Kundendienstes und des Ersatzteilverkaufs bei einem österreichischen Maschinenbauunternehmen. Er hat das notwendige Knowhow, um kundenorientiert, eigenverantwortlich und flexibel im internationalen Kundenservice handeln zu können. Er ist seit März 2014 in unserem Haus tätig und übernimmt ab 1. August die Leitung unserer Serviceabteilung.

Unterstützt wird er von **Bernd Rothenaicher** als sein Stellvertreter. Bernd ist ein „alter Hase“ bei GRUNWALD und seit Jahren mit Erfolg auf dieser Position tätig.

Wir freuen uns sehr, dass wir Marcel Sgonc für uns und unsere Kunden gewinnen konnten und wünschen ihm einen erfolgreichen Start und alles Gute.



## KONTAKT

**Marcel A. Sgonc**  
Kundendienstleiter  
Phone +49 (0) 7522 9705-890  
marcel.sgonc@grunwald-wangen.de

## GRUNWALD-Montagehalle erneut erweitert

Hin und wieder könnte man den Eindruck gewinnen, GRUNWALD sei eine ständige Baustelle. Kaum ist eine Baumaßnahme beendet, wird die nächste Gebäudeerweiterung begonnen.

2007 wurde eine neue Fertigungshalle mit über 1.000 qm gebaut. Ein Jahr später haben wir die Montagehalle erstmalig um 500 qm auf insgesamt 1.000 qm erweitert. Zeitgleich kamen fünf Büros mit 125 qm dazu, die Be-

triebszufahrt wurde verlegt und der Parkplatz vergrößert. 2012 wurde mit unserer Großbaustelle begonnen, deren Gebäude im Juni 2013 mit einem großartigen Fest eingeweiht werden konnten.

Um die in zunehmendem Maße gestiegenen Aufträge für Längsläufermaschinen erfüllen zu können, musste dringend der notwendige Platz für den Aufbau der Maschinen geschaf-

fen werden. Deshalb erfolgte im April auf dem ehemaligen Parkplatz der Spatenstich zur nochmaligen Erweiterung unserer Montagehalle - diesmal um 600 qm. Die Fertigstellung soll noch im September erfolgen.

Nach der nun achten Gebäude-Erweiterung (seit 1981) stehen uns jetzt 6.100 qm überbaute Fläche zur Verfügung - auf einer Grundstücksfläche von 13.400 qm.

Baubeginn Mitte April 2014



Baustelle Mitte Mai 2014



Baustelle Anfang Juni 2014





## Präzise Abfülltechnik für die Frischemanufaktur

### Multifunktionale Dessertlinie an Edmund MERL geliefert

#### INFO

MERL - der Name steht für exklusive Rezepturen, nach Wunsch portioniert, immer frisch mit appetitanregendem Look und ohne Konservierungsstoffe.

MERL bietet eine facettenreiche Auswahl für jeden Geschmack:

- Delikatessen für die Bedienungstheken in Feinkostgeschäften und Kaufhäusern
- Salatekompositionen für Fleischliebhaber wie z.B. Wurst- oder Geflügelsalate
- frische Salate mit Kartoffeln, Nudeln, Eiern oder Käse
- frische Salate mit Gemüse und Rohkost
- Kompositionen aus Fisch und Meeresfrüchten
- Dressings
- Desserts
- Antipasti / Tapas / Aufstriche

Bei allen Produkten, die im Hause MERL hergestellt werden, ist die Verwendung erlesener, frischer Rohwaren das Wichtigste. Eine Tradition, die 1933 mit der Herstellung frischer Herings- und Fleischsalate sowie Rollmöpse in der Kölner Südstadt begann.

Seit 1965 werden Premium-Feinkostsalate ohne den Zusatz von Konservierungsstoffen angeboten.

FrISCHE Feinkostsalate aus dem Selbstbedienungsregal sind immer beliebt. MERL liefert seine Produkte innerhalb Deutschlands aber auch in das benachbarte Ausland. Für die Abfüllung und Herstellung der neuesten Dessert-Kreationen in verschieden große Rundbecher lieferte GRUNWALD die Rundläufer-Abfüllanlage (sh. Fotos).

**Ein leckeres Dessert zum Abschluß krönt jedes Essen. Damit auch das Menü zuhause seinen krönenden Abschluß mit einem leckeren Nachtisch erhält, produziert die Firma MERL seit vielen Jahren neben den bekannten Feinkostprodukten auch Desserts in vielen verschiedenen Kreationen.**

In den Kühlregalen der Lebensmittelmärkte findet der Verbraucher die frischen Patisserie- und Schichtdesserts in großer Vielfalt und mit dem Versprechen für einzigartige und unverwechselbare Geschmackserlebnisse. Neben einer großen Vielfalt und einer hohen Qualität wird auch auf eine appetitliche Optik großen Wert gelegt, denn exklusive Produkte verlangen nach Verpackungen, die im Regal ins Auge fallen, den Genuss wecken und den Verbraucher zum Kauf einladen.

#### Höchste Ansprüche für höchste Qualität

Um diese hochwertigen Dessertkreationen auch hochwertig präsentieren zu können, wird vor allem auch an die Abfüll- und Verpackungsanlage ein ganz besonders hoher Anspruch gestellt.

Bei der Herstellung von Schichtdesserts müssen die Produkte in Schichten in mehreren Schritten übereinander gefüllt werden, ohne dass die Produkte ineinander fließen. Mal wird noch ein Tortenboden eingelegt, mal eine Garnierung als Topping benötigt.

Eine weitere Herausforderung für die vollautomatische Abfüllung sind die ständig wechselnden Rezepturen und vielfältigen Anforderungen aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzung der Cremes, Saucen und Früchte. Die Anzahl der Schichten kann ebenso variieren wie die Position der Zwischenla-

gen und Produkte. Flexibilität steht also an oberster Stelle - und dies bei gleichzeitig hoher Anforderung an Leistung und Verfügbarkeit der Abfüllanlage.

#### Neue Wege für „den puren Genuß“

Aufgrund der langjährigen vertrauensvollen Zusammenarbeit haben sich die Verantwortlichen der Firma MERL mit dieser komplexen Aufgabenstellung an GRUNWALD gewandt. Um all die komplexen Anforderungen erfüllen zu können, mussten neue Wege beschritten werden.

Die Lösung entstand auf der Basis eines Standard-Rundläufers. Die GRUNWALD-ROTARY 20.000 wurde für diesen Einsatzzweck mit einem großen Freiraum für manuelle Befüllung oder Garnierung ausgestattet und erlaubt zudem eine flexible Anordnung von bis zu vier automatischen Füllstationen.

Über bis zu drei gleichzeitig arbeitende Kolbendosierungen können verschiedene Schichten von Fruchtgrützen und Cremes abgefüllt werden. Der Rundläufer bietet einen ausreichenden Freiraum für das manuelle Einlegen von Tortenböden. Zusätzlich können über einen Vibrationsdoseur Schokostreusel oder andere rieselfähige Produkte als Topping garniert werden. Die große Flexibilität wird durch die fahrbare Ausführung der Dosierungen und eine variable Veränderbarkeit der Dosierpositionen sowie der manuellen Füllposition erreicht.

Der große Vorteil dieses Zusammenspiels besteht darin, die Anzahl und die Lage der einzelnen Produktschichten flexibel verändern und auf die jeweiligen Wünsche der Kunden anpassen zu können.

#### Weitere Einsatzmöglichkeiten

Die gelieferte Rundläufer-Abfüllanlage wird als multifunktionale Dessertlinie eingesetzt. Als zusätzliche Besonderheit ist sie aber auch für Standardprodukte mit nur einer Füllstation mit einer maximalen Leistung von bis zu 100 Bechern pro Minute einsetzbar. In diesem Fall wird zur Erhöhung von Produktsicherheit und Hygiene die manuelle Füllstrecke abgedeckt. Die multifunktionale Dessertlinie wird also mit nur wenigen Handgriffen zum Hochleistungs-Rundläufer umgebaut.

Gemeinsame Entwicklungsarbeit mit dem Kunden spielt bei der Einführung neuer Produkte eine wichtige Rolle. Wir danken der Familie MERL für ihr Vertrauen und für die gemeinsame, erfolgreiche Zusammenarbeit.

Sie hat die Zusammenarbeit unserer beiden Familienunternehmen weiter gestärkt und bildet für beide Unternehmen die Basis für ein weiterhin erfolgreiches Wachstum.

Foto unten:

2-bahnige, multifunktionale Dessertlinie GRUNWALD-ROTARY 20.000 mit Freiraum für manuelle Befüllung oder Garnierung

Fotos rechts, von oben nach unten:

- GRUNWALD-ROTARY 20.000 im Einsatz als Hochleistungs-Rundläufer mit abgedeckter, manueller Füllstrecke
- Vibrationsdoseur zur Garnierung von Schokostreuseln oder anderen rieselfähigen Produkten
- Kolbendosierung für Fruchtgrützen und Cremes

#### KONTAKT

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

Weitere Informationen erhalten Sie von:

**Martin Rädler**

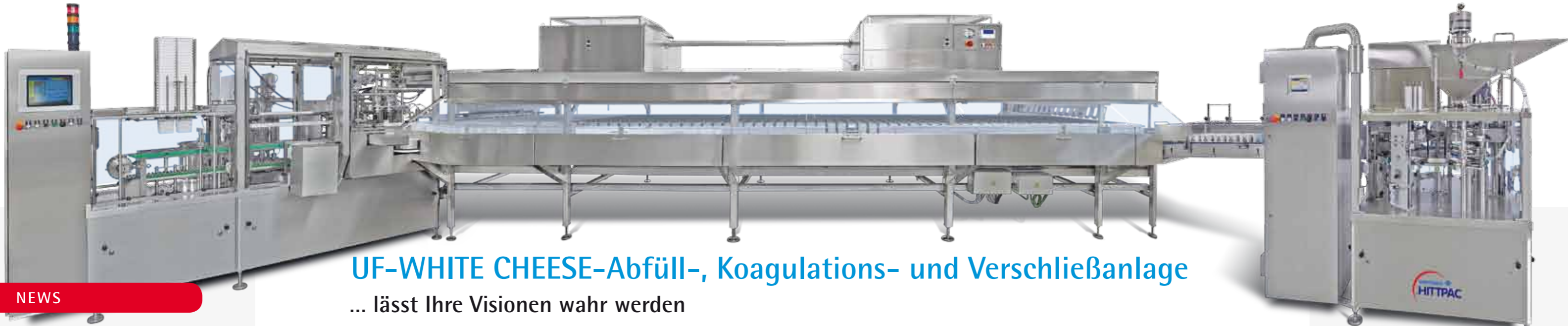
Telefon +49 7522 9705-220  
[martin.raedler@grunwald-wangen.de](mailto:martin.raedler@grunwald-wangen.de)



Fotos links:

Kuchengenuss einmal anders aus Deutschland: MERL-Kuchendesserts in unterschiedlichen Bechergößen - für den täglichen Genuss





## UF-WHITE CHEESE-Abfüll-, Koagulations- und Verschließanlage

### ... lässt Ihre Visionen wahr werden

NEWS



Die UF-WHITE CHEESE-GRUNWALD-Becherfüllanlage wurde für verschiedene Arten von Weichkäse konzipiert wie z. B.

- Typ FETA
- Domiaty
- Queso Fresco
- alle Sorten, die auf UF-Konzentrat basieren

Beschreibung der Anlage:  
Die Anlage besteht aus 3 Teilen:

#### 1) Füllbereich

Im Füllbereich werden die Kunststoffbecher in die Becher Magazine gesetzt, von der Becherentstapelung auf das Abfüll-Transportband entstapelt und dann schrittweise unter die folgenden Stationen transportiert:

- Bechersterilisation UV(C)
- Anti-Haft-Sprühstation
- Füllstation
- Anti-Schäum-Sprühstation und
- zur Übergabestation am Einlauf des Koagulationbandes

#### 2) Koagulationsbereich

Sobald sich 16 gefüllte Becher auf dem Plattentransport der Füllmaschine angesammelt haben, werden sie auf das Koagulationsband abgeschoben.

Im Koagulationsbereich werden die gefüllten Becher innerhalb von 20 bis 25 Minuten (abhängig von der zu produzierenden Käsesorte) behutsam von einem Ende des Tunnels an das andere transportiert. Es wird ein sich langsam bewegendes Transportband eingesetzt, um die Koagulation der Produkte in den Bechern zu gewährleisten.

Am Ende des Koagulationsbandes werden die Becher reihenweise auf das Übergabeband

geschoben. Dieses leitet die Becher entweder zur Verschließanlage GRUNWALD-HITTPAC AKH-019SE weiter oder führt sie zurück zum Füllbereich, um die Becher mit einer zweiten Lage zu füllen.

#### Mehrfach-Befüllung

Beträgt das Füllvolumen mehr als 500 ml, so werden die Becher in mehr als einem Schritt befüllt.

Der Abfüllvorgang geschieht wie folgt.

- Nachdem ein Teil des Gesamtvolumens abgefüllt wurde, werden die teilweise befüllten Becher in den Koagulationstunnel abgeschoben. Vom Koagulationsband werden die Becher dann auf das Rückführband zur Füllmaschine geschleust. Anschließend werden die Becher in das Plattenband eingeklinkt und mit einem weiteren Teil des Füllvolumens befüllt.
- Schritt 1 wird so oft wiederholt, bis das gesamte Füllvolumen erreicht wurde.

Sind die Becher mit dem Gesamtvolumen befüllt, werden die noch offenen Becher vom Ende des Koagulationstunnels automatisch auf das Zuführband der vollautomatischen Verpackungsmaschine GRUNWALD-HITTPAC AKH-019SE abgeschoben.

Fotos auf dieser Seite:

Das Foto oben links zeigt den Füllbereich mit UV-Sterilisation der Becher, Anti-Haft-Sprühfülldüse und Anti-Schäum-Besprühung

Das Foto unten zeigt den Puffertank für UF Rezentat, den Lab-Misch-/Puffertank sowie die zwei Misch-/Pufferbehälter für Anti-Haft und Anti-Schäumprodukte



#### 3) Verschließanlage

Die noch offenen Becher mit zwischenzeitlich koagulierten Käse werden automatisch zu den folgenden Stationen transportiert:

- **Zuführstation**  
setzt die Becher in den Drehteller ein
- **Käseschneidestation**  
teilt den Käse durch sich vertikal bewegende Schneidmesser in 4 oder 6 Blöcke
- **Pergament-Papierstation**  
legt ein vorgestanztes Pergamentpapier oben auf den koagulierten Käse auf
- **Trockensalzeinheit**  
dosiert eine einstellbare Menge von feinem Salz auf das Pergamentpapier
- **Deckelentstapelung**  
setzt eine mit UV sterilisierte, vorgestanzte Platine präzise auf den Becher. Sie wird punktuell angeheftet, um ein Verrutschen während des Transports zur Heißsiegelstation zu verhindern
- **Heißsiegelstation**  
für die vollständige Versiegelung der Siegelplatinen.
- **Stülpdeckelentstapelung** (optional)  
um einen Stülpdeckel auf der Kunststoff-Siegelfolie aufzubringen
- Platz für eine **Datunkodierung** auf dem Foliendeckel
- **Anheben und Abschieben**  
der verschlossenen Becher auf ein Auslaufband

Fotos auf dieser Seite

Das Foto oben links zeigt die Trockensalzeinheit einschließlich Puffertank

Das Foto unten zeigt den Käseschneidebereich zur Teilung des Käses in 4 oder 6 Blöcke

GRUNWALD bietet verschiedene Zusatzausstattungen für die UF White Cheese-Becherfüll-Linie an:

- Becherbevorratungsmagazin
- GDL Mischtank vor dem Puffertank
- Verlängerung der Linie für höhere Leistung
- Verlängerter Koagulationstunnel für bis zu 30 Minuten Verweilzeit
- Abfüllung von 2 oder 3 Lagen
- Käseschneiden
- Begasung, um den Restsauerstoff zu reduzieren
- Stanz-/Siegelstation für Folie von der Rolle

Leistung: 1.000 – 4.800 Becher/h,  
abhängig von Füllvolumen, Produktkonsistenz,  
Produktverhalten, verbleibendem Kopfraum  
im Becher und Verpackungsmaterial

## KONTAKT

Sie sind interessiert und möchten weitere Informationen? Sie suchen nach einer Lösung für Ihre Abfüllaufgabe? Dann freuen wir uns auf Ihre Anfrage.

Weitere Informationen erhalten Sie von:  
**Peter Aalund**  
Telefon +45 46 364 622  
peter.aalund@grunwald-wangen.de

**NEWS**

## Spontane Hilfsaktion für Flutopfer in Bosnien

Unser Mitarbeiter Anran Zukic startete Anfang Juni eine spontane Hilfsaktion. Er war noch in Italien auf Montage, als er über Facebook und durch das Internet von der Flutkatastrophe in Bosnien und Herzegowina erfuhr. Seine Heimat überflutet zu sehen, die Familien in Elend und Not zu wissen, veranlaßte ihn zu einer spontanen Hilfsaktion, in die er alle, die er kannte, mit einbezog.



Telefonisch nach dem Schneeballprinzip und über Facebook informierte er alle, die er kannte. Einer seiner ersten Anrufe und der Frage nach Hilfe und Unterstützung galt unserem Geschäftsführer Ralf Müller.

Für Ralf Müller war es eine Selbstverständlichkeit, spontan Unterstützung zuzusagen. Aus dem Unternehmensfuhrpark stellte er einen großen VAN für die Hilfsaktion zur Verfügung. Er übernahm sämtliche Transportkosten und spendete darüber hinaus 1200 Euro für Hilfsgüter.

Anran Zukic schaffte es, dass zwischen Wangen und Sonthofen Menschen aller Nationen ihn unterstützten, um einen Hilfstransport für die Überflutungsoffer zusammen zu stellen. Innerhalb von nur fünf Tagen wurden Geld- und Sachspenden für insgesamt 2,5 Tonnen Hilfsgüter gesammelt. Die Ehefrau von Anran Zukic organisierte zusammen mit ihrer Familie und Freunden die Einkäufe, schrieb Listen und besorgte leere Garagen, um die Waren bis zur



Abfahrt lagern zu können. Geschäfte, in denen eingekauft wurde, gewährten spontan Preisnachlässe und spendeten zahlreiche Artikel für die Flutopfer. Über 100 Kartons mit Grundnahrungs- und Hygieneartikeln sowie Kleider und Spielzeug wurden gepackt.

Als der Transporter bis auf den letzten verfügbaren Zentimeter beladen war, unsere Mitarbeiterin Sarah Gürsching die Zollformalitäten für den Transport der Hilfsgüter geklärt hatte und die Zusage der Hilfsorganisation „Merhamet“ in Sarajevo vorlag, die Hilfsgüter lagern



zu können, fuhren Anran Zukic und sein Bruder Sanin am Freitagmittag ab.

Es war geplant, die Hilfsgüter lediglich in das Zentrallager von „Merhamet“ in der Nähe von Kaonik Busovaca bei Sarajevo zu bringen. Nach ihrer Ankunft erfuhren die Brüder jedoch, dass viele Fahrzeuge der Hilfsorganisation von der Flutwelle weggespült worden sind und dass dringend Fahrzeuge gesucht wurden, um die von überall eintreffenden Waren verteilen



zu können. Die Brüder beschlossen deshalb zu bleiben, um mit dem großen Transporter Hilfsgüter in weiter entfernte gelegene Orte zu bringen. Bis Samstag spät in die Nacht und selbst noch am Sonntag wurde eine Tour nach der anderen gefahren.

Erst Sonntagnacht kehrten Anran und Sanin müde, aber glücklich und wohlbehalten nach fast 3000 km Fahrtstrecke von ihrem Hilfseinsatz zurück.

Anran Zukic dankt allen, die geholfen haben. Die Geld- und Sachspenden, so schätzt



Anran Zukic, beliefen sich insgesamt auf rund 5000 Euro.

„Mein Leben lang werde ich mich an das Lächeln in den Gesichtern der Menschen erinnern. Mein Bruder und ich freuen uns, dass wir gemeinsam mit unseren Freunden und unserer Familie Hilfe für die notleidenden Menschen in unserem Land gebracht haben.“