



BULLETIN

NATE – nápojová technika a.s., Chotěboř

November 2014

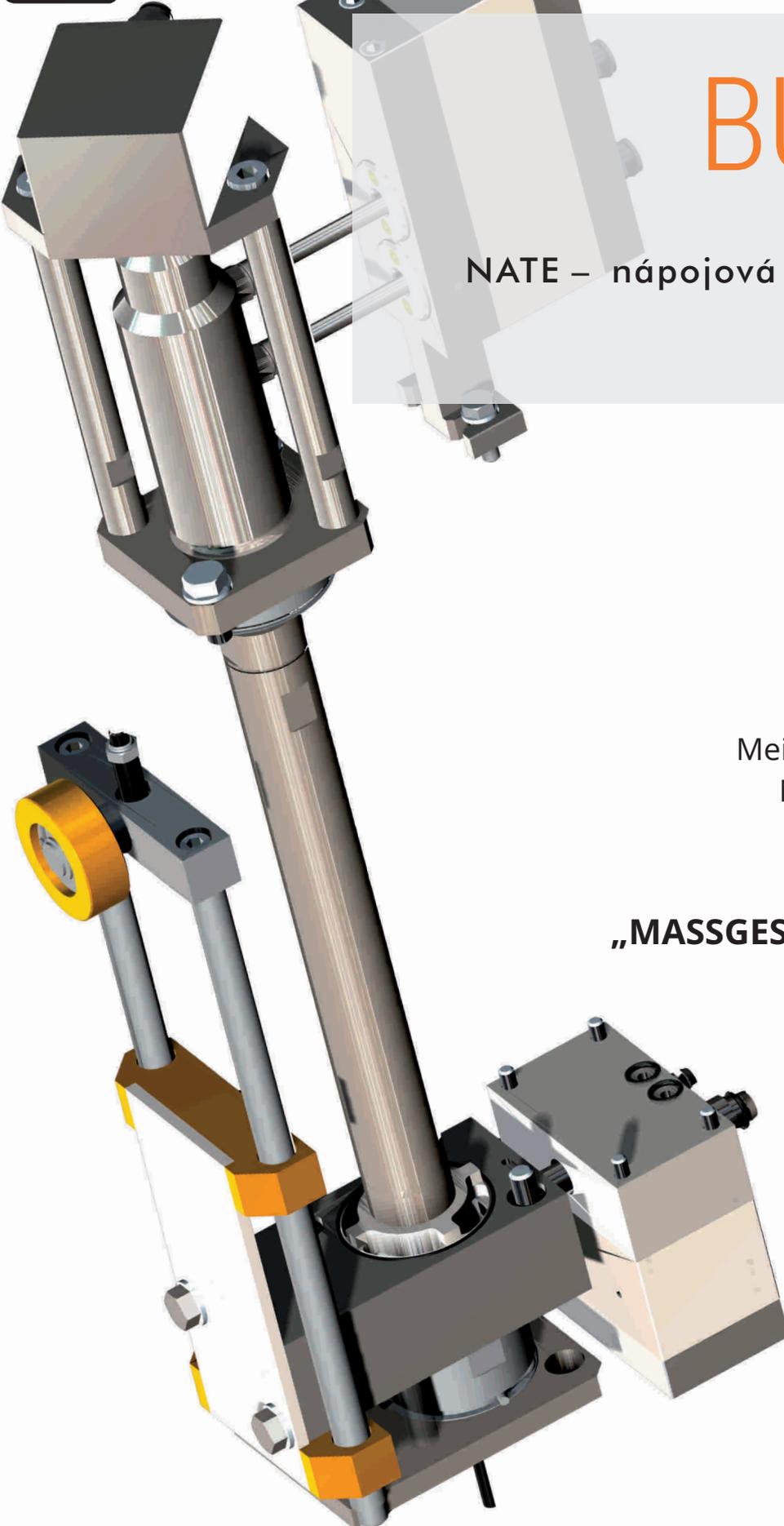
REVOLUTION IN DEN FÜLLSYSTEMEN

FINGER AM PULS

Meilensteine des Unternehmens
NATE – nápojová technika a.s.

„MASSGESCHNEIDERTES PROJEKT“

APO Fruchtsäfte GmbH.



INHALT

3

REVOLUTION IN DEN FÜLLSYSTEMEN

8

APO FRUCHTSÄFTE GmbH. „MASSGESCHNEIDERTES PROJEKT“

10

ANGUS DUNDEE DISTILLERS PLC „Geduld zahlt sich aus“

Wir betreten neue Märkte

12

Wir haben den 1000 Druckbehälter
produziert

14

PODĚBRADKA „Mehr Geschmack in das Leben“

16

17

BRAUEREI SVIJANY AG „Spüler am Haken“

19

Spezifische Weiterbildung
im Unternehmen NATE

NATE und soziale Verantwortung

4

7

FINGER AM PULS

Meilensteine des Unternehmens
NATE – nápojová technika a.s.

9

Milchfüllanlage in Korenowsk

11

LIMONADENFABRIK KOLÍN Erfrischung mit KOLI

13

ONDRÁŠOVKA

15

BRAUEREI HATUEY, SANTIAGO DE CUBA Installation in Kuba

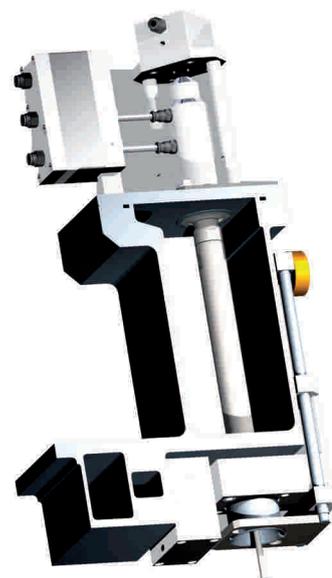
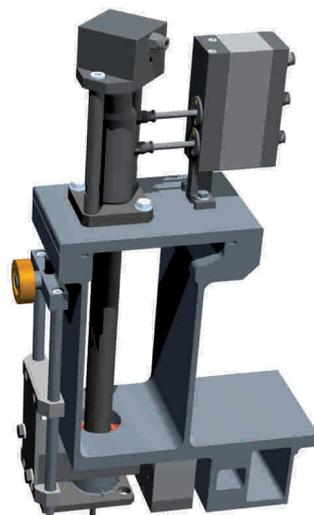
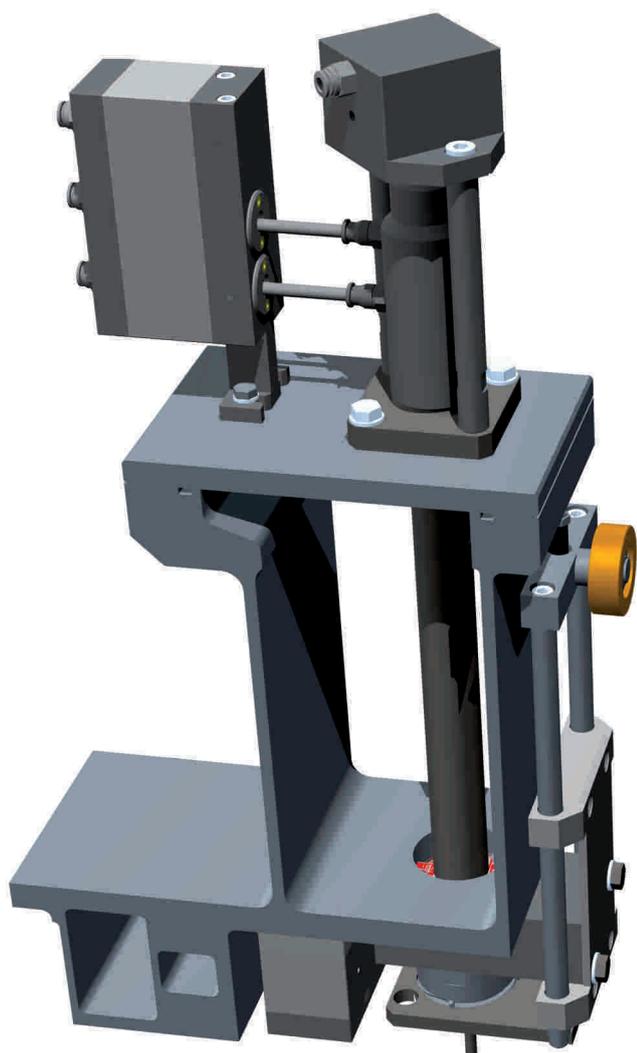
18

ZUSAMMENARBEIT MIT PEPSICO GENERAL BOTTLERS

REVOLUTION IN DEN FÜLLSYSTEMEN

ÜBERDRUCKNIVEAUFÜLLUNG MIT ELEKTRONISCHER STEUERUNG

- **EINSPARUNG 500 h JÄHRLICH BEI EINER LEISTUNG**
10 000 Flaschen/Stunde
- **EINSPARUNG CO₂**
- zwei Füllgeschwindigkeiten
- Minimum der Teile im Getränkekontakt
- höhere Füllgenauigkeit
- geringerer Getränkeverlust für das Abblasen
- Ventilkonfiguration für verschiedene Getränke und Flaschenformate



REVOLUTION IN DEN FÜLLSYSTEMEN

NATE – nápojová technika a.s.

FINGER AM PULS

Das Unternehmen NATE hat eine sechzigjährige Geschichte voller Erfahrungen und Erfolge. Im Vordergrund seiner Tätigkeit stehen immer die Kundenwünsche, denen die Produktion, die strategische Zukunftsplanung einschließlich neuer Technologien angepasst werden. Durch die Lieferungen einzelner Komponenten und kompletter Füllanlagen konnte es sich ein sehr gutes Know how aufbauen.

Wie schon gesagt, konzentriert sich das Unternehmen vor allem auf die Wünsche ihrer Kunden und dies beim Füllen in PET-Flaschen, Blechdosen oder Glasflaschen, beim Füllen von Milchprodukten, saturierten und unsaturierten Getränken, Juice oder Bier.

Das Handeln des Unternehmens hat nur ein Ziel: **DEN GRÖßTEN GEWINN FÜR UNSERE KUNDEN AUF UNSEREN MASCHINEN.**

MEILENSTEINE DES UNTERNEHMENS

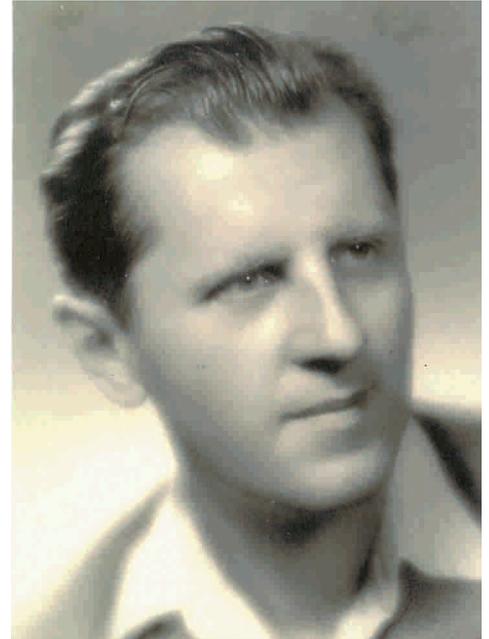
- 1936** wird das Maschinenbauwerk des Besitzers Vilém Eckhardt gegründet
- 1992** Teilen des Betriebs Chotěbořské strojířny und Entstehen des Unternehmens NATE
Eintritt des neuen Besitzers NEWTON
- 2006** Umbenennung des Unternehmens in Gesellschaft NATE - nápojová technika a.s.
- 2011** Gründung der 2. Tochtergesellschaft NATE - investment a.s.

VERKAUFSSCHLAGER

- ROTUS 60
- VERAL 60
- Flaschenwaschmaschine TERMA
- Volumenfüller

ERÖFFNUNG DES NEUEN PRODUKTIONSSEGMENTS

- 2001** PETBLOK 52/80/12 mit Niveaufüllung
- 2007** Rückkehr zur Produktion von Maschinen für die Molkereiindustrie



Herr Vilém Eckhardt



VOLUMENFÜLLER

INNOVATIVE PRODUKTE

- 1989** der Flaschenwaschmaschine TERMA wird auf den Markt gebracht
- 2001** der Flaschenwaschmaschine DELTA wird auf den Markt gebracht
- 2004** erster Flaschenfüller mit Volumenfüllsystem
- 2005** der Flaschenwaschmaschine ATHENA wird auf den Markt gebracht
- 2007** Innovation des Spülers DELTA auf dezentralisierte Antriebe und Innovation des Akkumulationstischs
- 2010** erstes Volumenfüllsystem mit langem Rohr und Durchflussmesser
- 2011** Spüler und Füller für 19 l - Fässer auf den Markt gebracht
- 2012** Flaschenwaschmaschine für sehr niedrige Leistung auf den Markt gebracht
- 2013** erste Applikation heißes Füllen bei Temperatur 90°C
- 2014** Überdruckniveaufüllung mit elektronischer Steuerung



FLASCHENWASCHMASCHINE



FLASCHENFÜLLER

WEITERBILDUNG DER MITARBEITER

- 2009** Bildet euch I. und II. Etappe der Schulung
- 2010-2012** Operationsprogramm Personalressourcen und Beschäftigung - Internes Weiterbildungssystem für die Mitarbeiter NATE
- 2013** Bildung zur Weiterentwicklung (Sprachausbildung)
- 2014-2015** Operationsprogramm Personalressourcen und Beschäftigung



OPERAČNÍ PROGRAM LIDSKÉ ZDROJE A ZAMĚSTNANOST



STEUERGERÄTE

ÜBERSICHT DER FLASCHENFÜLLER

- 2004** Erster Flaschenfüller mit Volumenfüllsystem
- 2005** Volumenfüller für das Füllen von Glas- und PET-Flaschen
Verschliessmaschine für Kunststoff- und Aluminiumverschlüsse
- 2007** Füller für PET-Flaschen mit Volumenfüllsystem
Erste Maschine mit Verschliessmaschine AROL für Kunststoffverschlüsse
- 2007** Erstes Füllsystem mit Induktionsdurchflussmesser
Erste Verschliessmaschine für PET-Flaschen 38 mm
- 2009** Erste Maschine mit Deckung ULTRACLEAN
- 2010** Erstes Volumenfüllsystem mit langem Rohr und Durchflussmesser
- 2012** Volumenfüllsystem mit langem Rohr und Durchflussmesser
Füller mit Ringbehälter und Deckung Ultraclean
Lieferung in entfernteste Destination
- 2013** Erster Füller mit Durchfüllmesser für das Abfüllen saturierter und unsaturierter Getränke
Maschinen für zwei Flaschentypen - 28 mm und 38 mm
- 2013** Erste Verschliessmaschine für Kronenverschlüsse mit Spülung
Erste horizontale Verschlussortivorrichtung
- 2013** Erste Applikation heißes Füllen bei Temperatur 90°C
Herstellung einer Maschine für das Füllen von 14 Flaschen- und 6 Verschlussarten
- 2014** Erste Anwendung separater Antriebe Movi Axis - Sew Eurodrive
Neuer Flaschenandruck
- 2014** Erste Applikation elektropneumatischer Steuerung von Niveaufüllventilen



ÜBERSICHT DER FLASCHENWASCHMASCHINE



- 2005** Lieferung an das internationale Unternehmen BBH, Flaschenwaschmaschine mit bisher höchster Leistung
- 2007** Innovation der Flaschenwaschmaschine DELTA mit dezentralisierten Antrieben
- 2009** Lieferung an das internationale Unternehmen PEPSICO
Innovierte dezentralisierte Antriebe SEW, innovierter Akkumulationstisch
- 2010** Flaschenwaschmaschine für großes Flaschensortiment (0,2 - 1,0l)
- 2010** Neues Marktsegment - erster 19 l Fass-Spüler
- 2011** Flaschenwaschmaschine höherer Leistung in Edelstahlausführung
- 2012** Neues Marktsegment - Installation eines neuen Flaschenwaschmaschine für kleine Brauereien
Leistung 1.500 - 6.500 Flaschen pro Stunde
Das Maschinendesign erhielt im Wettbewerb AWARDS eine Auszeichnung
- 2014** Lieferung an tschechische Prestigebrauerei
- 2014** Neues Marktsegment - Installation eines neuen FFlaschenwaschmaschine für kleine Brauereien
Leistung 1.500 - 6.500 Flaschen pro Stunde
Das Maschinendesign erhielt im Wettbewerb AWARDS eine Auszeichnung
- 2014** Innovierte Version für das Spülen von 19 l Fässern mit Griff, Applikation der Sektion Fassvorwaschen und einschiebbare Rinser mit Rotationsköpfen in der Waschsektion

ÜBERSICHT DER KONTROLLEINRICHTUNGEN

- 2005** Erste Maschine mit „kompletter“ Kontrolle leerer Glasflaschen vor dem Füllen (Kontrolle des Halses, Bodens, der Wand, Restflüssigkeit)
- 2007** Maschine für bisher höchste Leistung ca. 36 000 BPH produziert
- 2009** Kontrolle Flaschenform und -farbe
1. Anwendung des Kamerasystems Keyence
- 2010** Kontrolle der Anwesenheit und Aufsetzgenauigkeit des Verschlusses
Kontrolle des Flüssigkeitsniveaus
Kontrolle der Anwesenheit der Rundumetikette
- 2010** Kontrolle der Kastenbestückung mit Flaschen
- 2010** Kontrolle der Anwesenheit und Ausrichtung der Rundumetikette
Kamera in der Etikettiermaschine Gernepe
- 2012** 1. Maschine mit Benutzung digitaler Kameras Bassler
- 2013** Kontrolle der Anwesenheit und Ausrichtung der Vorder-, Hinter- und Halsetikette + Kontrolle der Anwesenheit des Datums auf dem Etikett
Kamera in der Etikettiermaschine Gernepe
- 2014** Kamerakontrolle des Niveaus und des Verschlusses



ÜBERSICHT DER MIXER

- 2001** Erste Maschine der Reihe OSN
- 2002** Innovierte Ausführung, Änderung des Wasserabmesssystems, Übergang auf Siemens-Steuerung
- 2008** Innovation der Elektroausrüstung, Übergang auf Siemens-Steuerung
- 2008** Letzte Maschine der Reihe VSN
- 2009** Ausführung für 3 Komponenten, Sirupabmessung über Durchflussmesser, Änderung der Co₂ Regelung
- 2010** Online-Refraktometer an Maschinenausgang eingesetzt
- 2010** Dosierungspumpe für sehr niedrige Mischverhältnisse (1:500) eingesetzt
- 2011** Maschineninnovation, Änderung der Co₂ Regelung
- 2012** 1. Maschine in Tschechien
- 2013** Maschine in Ausführung nur für ungesättigte Getränke
- 2014** Wasser- und Sirupabmessung über Durchflussmesser

“MASSGESCHNEIDERTES PROJEKT”

APO FRUCHTSÄFTE GmbH.

Für den österreichischen Kunden produziert und lieferten wir Ende 2013 eine Maschine, die (in ihrer Komplexität) die komplizierteste Maschine ist, die wir in NATE bisher gefertigt haben.



DAS IST NICHT VERWUNDERLICH, DENN SIE IST BEREIT FÜR DAS FÜLLEN:

- saturierten Mineralwassers mit Geschmack bis zu einem CO_2 Gehalt von 6g/l
- saturierten und unsaturierten Mineralwasser
- heißen Obstjuice (Softdrinks) - Temperatur bis 80°C (Hot Fill-Füllen)
- von Bier bei einer Temperatur bis 15°C

Die Maschine ist unter anderem auch deshalb außerordentlich weil sie für 14 verschiedene Flaschenformate von 0,2 bis 1,0 l und Verschlussmaschine für sechs Verschlussarten vorbereitet ist.

FLASCHENARTEN:

- Glasflaschen (0,2; 0,33; 0,5; 0,75; 1,0 l)
- PET-Flaschen (0,33; 0,5 l)
- Aluminium (0,2; 0,275; 0,33 l)

TECHNISCHE VORZÜGE DER MASCHINE:

- Breites Spektrum der abgefüllten Getränke
- Bierabfüllung bei einer Temperatur bis 15°C - Energiesparen beim Kühlen
- geringer Getränke-Residuum nach Beendigung der Abfüllung
- CO_2 Verbrauch: PET Flasche - 800 g/hl
Glasflasche - 300 g/hl
- Anstieg O_2 : PET Flasche - 0,05 mg/l
Glasflasche - 0,05 mg/l
- Überwachen der Getränketemperatur
- Elektro-pneumatische Ventilsteuerung => erlaubt automatisches Einstellen des Füllens verschiedener Getränkearten mit abweichenden Anforderungen an Verlauf und Füllgeschwindigkeit

Der Familienbetrieb ist seit 1952 auf dem Markt

15 Mitarbeiter

Motto des Kunden: **ALKOHOLFREI - PREISWERT - ORIGINAL**

Spezialität: MAKAVA BIO Eistee

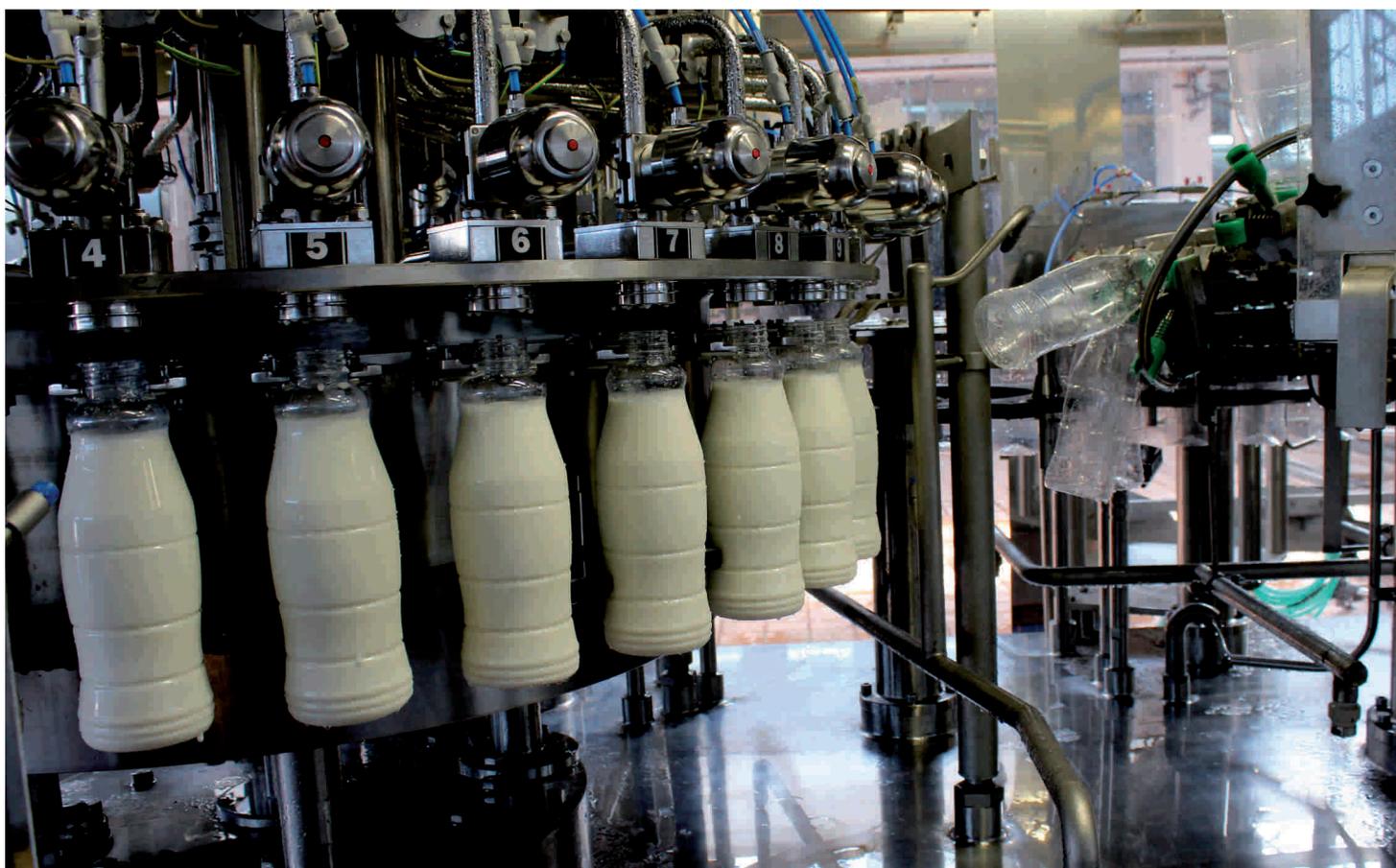
MILCHFÜLLANLAGE IN KORENOWSK



Weiterer erfolgreicher Auftrag dieses Jahres war die Übergabe der PET-Linie für das Abfüllen von Milch in 1,0 l PET-Flaschen für das Unternehmen Korenovskyy Konservno-Molochnyy Kombinat in Korenowsk. Es wurde der PETBLOK 24/32/6 einer Leistung von 7 000 Flaschen pro Stunde geliefert.

Wegen baulichen Rekonstruktionen wurde die Montage beim Kunden in zwei Etappen geteilt. Die Installation der Linie von NATE verlief ohne jegliche Probleme. Die Lieferung umfasste den schon erwähnten PETBLOK 24/32/6, einen Flaschenaufsteller von der Firma SMF, Lufttransporteure, eine Desinfektionsstation, Flaschentransporteure, Packer DIMAC, Pakettransporteure, Etikettiermaschine FINPAK, Zentralschmierung, Linienverteiler, Transporteurverteiler und Akkumulationstisch für 400 Flaschen.

Die Linie wurde dem Kunden am 8.7.2014 erfolgreich übergeben.



“GEDULD ZAHLT SICH AUS”

ANGUS DUNDEE DISTILLERS PLC

Schon im Jahr 2012 realisierten wir im schottischen Tomintoul das erste und erfolgreiche Projekt für den Whiskyhersteller - Angus Dundee Distillers.

Es handelte sich um das Verlagern einer Anlage mit einer Leistung von 12 000 Flaschen pro Stunde. An dieses Projekt knüpfte 2013 die Lieferung einer Palettierung NMP 1200, eines Pakettransporteurs und Elektroverteilers an. Im Jahr 2014 wird das Projekt mit der Lieferung einer Palettierung NMP 1200 und Depalettierung neuer Flaschen der Reihe NMD 1000 abgeschlossen.

60-jährige Erfahrungen bei der Destillation, dem Füllen und Export von schottischem Whisky und anderer Spirituosen in die ganze Welt

Whisky wird in über 70 Länder der Welt exportiert

das Abfüllwerk befindet sich in der Stadt Coatbridge unweit Glasgow

Zwei Brennereien: Tomintoul, Glencada



WIR BETRETEN NEUE MÄRKTE

Im Herbst 2013 wurde eine Technologie zur Milchabfüllung für den neuen Kunden AD Imlek in Serbien geliefert.

IMLEK ist ein regionales Unternehmen, das in Serbien, Montenegro, Bosnien und Herzegowina und Mazedonien aktiv ist. Es kauft Milch von mehreren Tausend Bauern und Landwirtschaftsgenossenschaften in Serbien auf und erreicht die europäischen Normen und Qualitätskriterien. IMLEK bietet auf dem Markt über 80 verschiedene Milchprodukte an. Es besitzt die erforderlichen Zertifikate und Bestätigungen, die Voraussetzung für den Export in die Europäische Union sind.

Nach der Lieferung der Milchfüllanlage folgte gleich im Frühjahr 2014 eine weitere Milchfüllanlage nach Bosnien und Herzegowina.

Die Füllvorrichtung PETBLOK 30/30/6 ist für das Füllen unsaturierter Getränke in PET-Flaschen eines Volumens von 0,5l; 1,0l und 1,5l und das Verschließen mit Kunststoffschraubverschlüssen bestimmt. Die Leistung der Maschine ist auf 12 000 BPH für 0,5 l Flaschen spezifiziert. Auf der Maschine können Getränke mit einer Temperatur bis 15°C abgefüllt werden.

ERFRISCHUNG MIT KOLI

LIMONADENFABRIK KOLÍN

Im Oktober 2013 und nachfolgend im Juni 2014 wurden zwei Lieferungen an die Limonadenfabrik realisiert. Im Herbst vergangenen Jahres wurde die Waschtechnologie geliefert. Der alte Flaschenspüler KONTIMA 24/19A wurde nach 19 Jahren gegen einen neuen Flaschenspüler ATHENA 14/14.3 CN ausgetauscht.

Der existierende Flaschenspüler wurde durch eine neue Anlage ausgetauscht, die den heutigen strengen technologischen Ansprüchen entspricht. Außerdem ist die Maschine mit den modernsten technischen Errungenschaften ausgestattet, z.B. mit System des Auslassen der Flaschen und eines beschädigten Korbs, Druckvorspritzen oder Identifikation eines beschädigten Korbs. Im Rahmen dieser Lieferung wurden auch die Einpackmaschine NPAK 2 und die Transportstrecken ausgewechselt.

Auch der Juni war für die Limonadenfabrik wichtig eine neue Linie für das Waschen und Füllen von KEG Fässern - NM KEG 60, eine Waschanlage für die KEG Fässer von außen - MG 120 und Transportstrecken wurden installiert.

über 100 Jahre Erfahrungen in der Getränkeproduktion (konkret 128 Jahre)

über 4 Generationen Familienbetrieb

größter Himbeerlimonadenproduzent in Tschechien

Hersteller alkoholfreier Getränke

Breites Produktangebot

- 0,33 l GLAS, 0,5 und 2,0 PET
- 30 und 50 l KEG Fässer

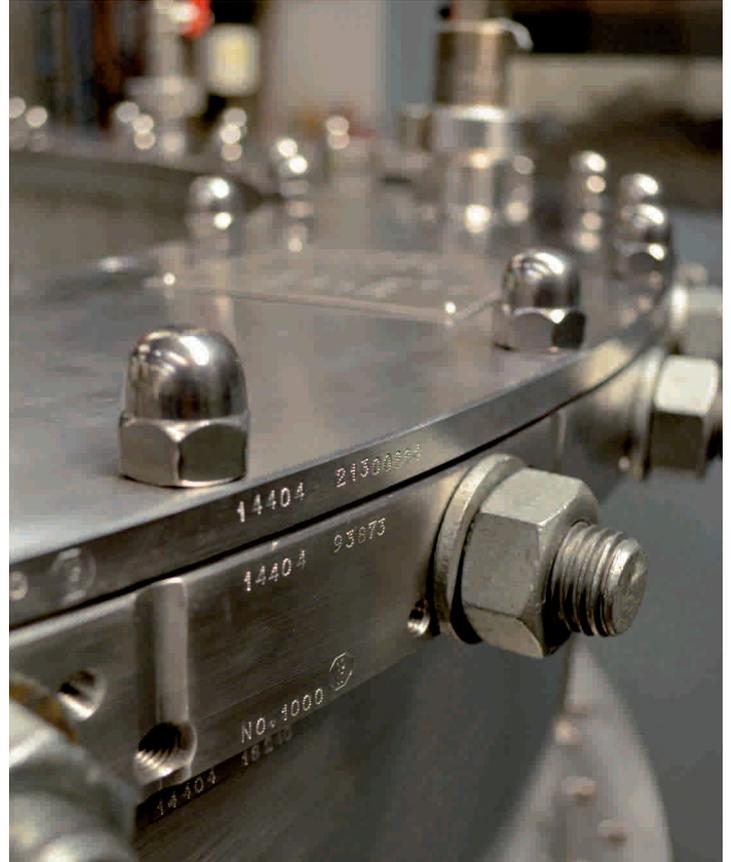


WIR HABEN DEN 1.000 DRUCKBEHÄLTER PRODUZIERT

Im August dieses Jahres haben wir einen Behälter für einen Füller PET 32 für Moldawien produziert. Es handelt sich seit der Gründung des Unternehmens Nápojová technika a.s. im Jahr 1993 um den Druckbehälter mit der Produktionsnummer 1 000. In die Reihe der Druckbehälter gehören Ringbehälter für Füller, Füllbehälter für Volumenfüller, Sodamixbehälter und unlängst gehörte auch das Produkt Mixer MX für Alfa Laval dazu.

Das letzte Produkt mussten wir aus legislativen Gründen aus dem unserem Register der Druckbehälter ausordnen. Neu gehören in diese Kategorie Rohraustauscher für Flaschenwaschanlagen. Nun wird es als Finalprodukt der Firma Alfa Laval geführt.

Im Vergleich mit der Anzahl der produzierten Druckbehälter dieses Sortiments für die Getränkeindustrie sind wir vergleichbar mit den letzten zwanzig Jahren unseres Vorgängers Chotěbořské strojírny n.p. Dieser stellte in seiner gesamten Existenz über 5 000 Stück her.



ONDRÁŠOVKA

Im Jahr 2014 erfolgten mehrere Lieferungen in den Betrieb der Mineralquelle Ondrášovka in Moravský Beroun.

Im März 2014 wurde die ursprüngliche Etikettiermaschine in der Fülllinie für saturierte und unsaturierte Getränke mit Nennleistung 12 000 Flaschen/Stunde (1,5l) ausgetauscht. Die ursprüngliche Maschine wurde durch neue Etikettiermaschine mit Kennzeichnung OPERA 200 RT 12 T ersetzt. Im Zusammenhang mit dieser Lieferung wurde auch das komplette Transporteursystem installiert.

Die Maschine NM KEG 30 wurde aus unserer Produktion zum 15.9.2014 ausgeliefert. Dem Kunden wurde sie offiziell Ende September übergeben. Der gesamte Wasch- und Füllprozess der KEG Fässer ist voll automatisch und seine Funktion wird durch Auswertung der Daten aus der Kontrolleinrichtung DataKeg überprüft.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

- der gesamte Wasch- und Füllprozess wird mit programmierbarer Steuerung SIEMENS Simatic S7 im Edelstahlverteiler gesteuert.
- das Waschen verläuft in mehreren Schritten:
 - 1 Herausdrücken des Flüssigkeitsrestes aus dem Fass in Kanal
 - 2 pulsierendes Ausspritzen mit gemischtem Wasser
 - 3 pulsierendes Ausspritzen mit Spülmittel
 - 4 pulsierendes Ausspritzen mit heißem Wasser bis zur Leitfähigkeit Null
 - 5 Dampfsterilisation
 - 6 Abblasen des Fasses und anschließender CO₂ Druckaufbau
 - Das Fass wird über geeichten und kalibrierten Durchflussmesser gefüllt. Das Füllen ist in mehrere Phasen geteilt
 - Große Aufmerksamkeit wird der Sterilität dieses Prozesses, d.h. der Dampfsterilisierung des Füllkopfes vor und nach dem Füllen jedes Fasses gewidmet
 - 7 Waschen der Armatur des gefüllten Fasses mit heißem Wasser
 - 8 Beaufschlagung des gefüllten Fasses mit Desinfektionsmittel

Produzent des Mineralwassers Ondrášovka und des Heilmineralwassers Šarátice

Gesicht des Mineralwassers Ondrášovka ist die tschechische Sängerin Lucie Bílá

Das Unternehmen besitzt drei Produktionslinien NATE

Die letzte Lieferung erfolgte Mitte September - es handelte sich um die Lieferung einer Linie für das Waschen und Füllen von KEG Fässern



PODĚBRADKA – “MEHR GESCHMACK IN DAS LEBEN”

Poděbradka ist natürliches Mineralwasser Chlorid-Natrium-Calcium-Hydrogencarbonat-Typs mit mehr als hundertjähriger Tradition und hat positiven Einfluss auf den menschlichen Organismus. Seine Produktion richtet sich nach strengen Standards und Vorschriften, insbesondere für das Erhalten des hervorragenden Geschmacks aber auch für die Zufriedenheit und Loyalität der Kunden.

Die Geschichte des Abfüllens der Poděbradka reicht bis in das Jahr 1908, als die Flaschen mit einer Leistung von 6 - 8 Flaschen pro Minute in den Schlosskellern abgefüllt wurden. Die erste automatisierte Linie hatte eine Kapazität von 2 000 Flaschen pro Stunde. Die Mineralwasserproduktion wuchs immer weiter und erreichte im Jahr 1923 etwa 11 022 Hektoliter. Nach dem Krieg erzielte Poděbradka ein Primat. Als erste begann sie, Wasser mit Zitronen- und Orangengeschmack zu produzieren. Mit der Zeit wurde Poděbradka in Tschechien und auch im Ausland beliebt.

Nach 1993 entstand das Unternehmen Poděbradka s.r.o. (GmbH), die sich später in eine Aktiengesellschaft transformierte. Der Betrieb des völlig neuen Produktionsgeländes am rande von Poděbrady in Velké Zboží wurde eröffnet. Heute ist die Gesellschaft Bestandteil eines internationalen Konzerns.

Gegenwärtig hat Poděbradka fünf Bohrungen - zwei in Hořátev (HP 19 Tiefe 152 m und HP 20 Tiefe 160,5 m) und drei große in Velké Zboží (BJ 13 Tiefe 122,5 m, BJ 17 Tiefe 126 m und BJ 18 Tiefe 126 m).

Nach dem Pumpen aus der Bohrung wird Eisen aus dem Wasser nur entfernt und mit Kohlendioxid angereichert.

Die Zusammenarbeit Poděbradka und NATE begann schon im Jahr 2008, als ein Flaschentransporteur im Betrieb installiert wurde. Anfangs des Jahres 2014 verlief eine neue Lieferung mit Füller PETBLOCK 24/16/4 mit Deckung ULTRACLEAN, kompletten Transporteursystem und Chlordioxidstation.

Gegenwärtig konzentriert sich die Gesellschaft Poděbradka auf das Füllen von zwei Neuheiten, die in diesem Jahr auf den Markt gebracht wurden: solide Orangen- und solide Himbeerlimomade. Beide Getränke sind mit neuem Aussehen und auch in neuer Flasche zu haben. Was aber können die Liebhaber der Poděbradka weiter erwarten? „Wenn es uns so gut gehen wird wie bisher, würden wir gern weitere Neuheiten auf den Markt bringen. Es muss aber das laufende Angebot beibehalten werden, das die Kunden immer noch lockt“, sagt der Direktor von Poděbradky Herr Ingenieur Běhounek.



INSTALLATION IN KUBA

BRAUEREI HATUEY, SANTIAGO DE CUBA

Im April, konkret am 14.4.2014, flogen unsere Techniker zur Montage der KEG-Fassfülllinie NM KEG 60.

Die Lieferung umfasste:

- Spüler zur äußeren Reinigung von KEG-Fässern NG 120
- KEG-Fass Spüler und Füller NM KEG 30 einschließlich CIP
- Gravitationstransporteur
- Rollentransporteur
- Plattentransporteur
- KEG-Fasswender
- Kontrollwaage für KEG-Fässer

Die automatische Kontrollwaage der gefüllten Fässer befindet sich hinter dem Spüler und Füller der KEG-Fässer in Edelstahlausführung.

Die elektronische Steuer- und Kontrolleinheit indiziert das Gewicht jedes Fasses. Bei unzureichender Füllung gibt sie ein Signal und das Fass wird automatisch ausgeordnet => Ausordnen auf parallelen Transporteur.

Die elektronische Einheit stellt die digitale Abbildung des Fassgewichts, die Signalisierung der fehlerhaften Füllung, das Wiegen mehrerer Fassarten und das Signal für das automatische Fassausordnen sicher.



“SPÜLER AM HAKEN”

BRAUEREI SVIJANY AG, SVIJANY

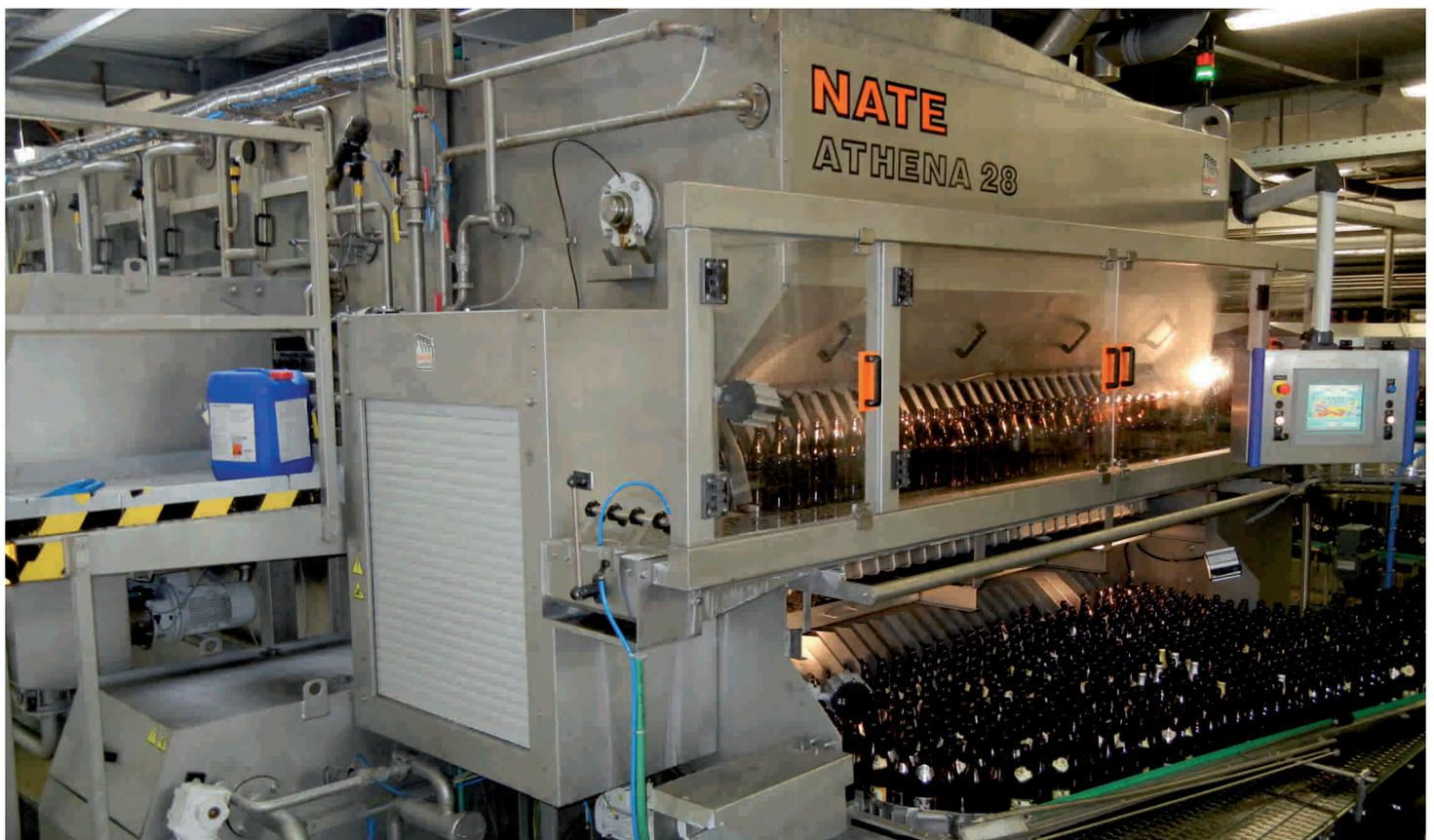
Ab Herbst 2013 wurde ein Flaschenspüler ATHENA 28/28.3 VN T L II produziert. Es wurde an den Endkunden Ende Februar ausgeliefert. Neuer Besitzer wurde die Brauerei Svijany AG. Diese Brauerei konnte sich im Jahr 2013 mit einer Produktion von 594 363 Hektoliter Bier und einer Reihe von Auszeichnungen rühmen.

Dem Kunden wurde eine Maschine mittlerer Kategorie in innovierter Ausführung übergeben. Wichtigste Innovationen des Spülers sind:

- Innendämmung der Wasserwannen
- „Mannlöcher“ Reinigungs- und Serviceöffnungen (Außendämmung)
- Konstruktionsanpassung der Reinigungs- und Serviceöffnungen - bessere Wärmedämmung der Maschinenoberfläche

Der Spüler zeichnet sich durch weitere Verbesserungen aus, z.B.:

- Schalldämpfende Frontabdeckung
- Druckvorspritzen
- automatisches Filtern des Druckvorspritzen
- Absaugen der H₂ Dämpfe durch Regelungsclappe
- Fühler der H₂ Konzentration
- Wärmedämmung der Laugenwanne
- Wärmedämmung der Leitungen
- Etikettenpresse - mit Laugenrückführung in die Laugeneinweichwanne
- Sieb unter dem Flaschenausfall





Der Auftrag betraf nicht nur den Flaschenspüler. Gegenstand war auch der Abbau und die Montage der neuen Technologie.

In erster Linie musste aus der Halle der alte Flaschenspüler herausgebracht werden und die Halle auf die neuen europäischen Standards vorbereitet werden.

Die neue Technologie wurde durch 11 m lange und 5,7 m breite Öffnung im Dach in die Brauerei gebracht.

Der vorhandene Raum und die Bedingungen machten die Installation sehr schwierig. Gegenwärtig ist die Montage abgeschlossen und die Brauerei Svijany a.s. kann sich einer vollkommen neuen Anlage rühmen, die anspruchsvollste Anforderungen erfüllt.

ABMESSUNGEN DES FLASCHENSPÜLERS:

- Länge: 9730 mm
- Höhe: 3167 mm
- Breite: 4147 mm

Die ersten Erwähnungen von der Brauerei stammen aus dem 16. Jahrhundert

Ende des 20. Jahrhunderts entsteht das Unternehmen Brauerei Svijany GmbH. Zu Beginn des 21. Jahrhunderts transformiert sie sich in eine Aktiengesellschaft

Die Brauerei erhöht ihre Bierproduktion dauerhaft, gegenwärtig, 596 363 Hektoliter jährlich

Die Brauerei bietet ein breites Spektrum - am beliebtesten ist das helle Lagerbier Kníže (Fürst) und das Dunkelbier Kněžna (Fürstin) (13%)

ZUSAMMENARBEIT MIT PEPSICO GENERAL BOTTLERS

Zu Beginn des Jahres 2014 wurde eine Lieferung in das Unternehmen Pepsi-Cola General Bottlers in Polen realisiert. Es wurde ein Füller für Glasflaschen mit Volumen 0,25 l VERAL 60/16 geliefert.

ÜBERSICHT DER LIEFERUNGEN FÜR PEPSICO GENERAL BOTTLERS

- 2014** Pepsi-Cola General Bottlers Poland Sp. z o.o., Polen - Füller VERAL 60/16
- 2013** PEPSICO CZ s.r.o., Werk Praha, ČR - Kontrolleinrichtung EXAN LEVEL
- 2013** PEPSICO S.C.Quadrant Amroq Beverages S.R.L. Betrieb Dragon, Bukarest, Rumänien - Abbau, Erneuerung und Installation der Transportstrecken
- 2013** PepsiCo Russia - JSC "Wimm Bill Dann", Moskau, Russland - Rinser VI40
- 2012** PEPSICO S.C.Quadrant Amroq Beverages S.R.L., Rumänien - Abbau, Erneuerung und Installation der Transportstrecken
- 2011** PEPSICO CZ s.r.o., Toma Teplice nad Metují, ČR - Umbau der Verschliessmaschine auf niedrige Verschlüsse - Lieferung einer kompletten Glaslinie mit Leistung 18 000 BPH für das Füllen saturierter und unsaturierter Getränke in 0,3 l Flaschen
- 2009** Pepsi America, Vitarom Impex s.r.l., Covasna, Rumänien - Abbau, Repassage des Füllers VERAL 64 ULTRACLEAN und Lieferung der Transportstrecken
- 2008** PEPSICO CZ s.r.o., Toma Teplice nad Metují, ČR - Lieferung der Kontrolleinrichtung, der Einpack-Auspackmaschine, der Kistenwaschmaschine und der Transportstrecken
- 2006** PEPSICO s.r.o., Praha, ČR - Lieferung der Transportstrecken
- 2003** PEPSICO s.r.o., Praha, ČR - Flaschenspüler DELTA 18/26



Das Unternehmen PepsiCo bietet weltweit das größte Lebensmittel- und Getränkemarkensortiment einschließlich 22 Produktreihen. Das Unternehmen besteht aus mehreren Betrieben. Zum Beispiel Quaker, Tropicana oder Frito-Lay. Es besitzt auch mehrere andere Marken – Lipton und Cheetos Star Chips.

Die Leistung der gelieferten Maschine differiert nach gerade abgefüllten Getränk. Für Pepsi ist sie 30 200 BPH, für dem Mirinda (saturiertes Getränk) 28 000 BPH und für Juice unter dem Namen TOMA (unsaturierte Getränke) 26 000 BPH.



SPEZIFISCHE WEITERBILDUNG IM UNTERNEHMEN NATE

Das Unternehmen NATE - nápojová technika a.s. widmet sich, ähnlich wie andere erfolgreichen Firmen, im Rahmen seiner CRS (gesellschaftlichen Verantwortung) nicht nur seinem Gewinn, aber auch den wirtschaftlichen, ökologischen und sozialen Bereichen des gesellschaftlichen Lebens.



In der sozialen Sphäre widmet es sich nicht nur den Gruppen, deren soziale Sicherung gewährleistet werden muss aber insbesondere seinen Angestellten. Es bietet ihnen Weiterbildung, Qualifikationskurse, spezifische und allgemeine Schulungen. Dies alles wird im Projekt „Spezifische Weiterbildung in NATE“ realisiert. Gegenstand dieses Projekts ist die Schaffung eines flexiblen Weiterbildungssystems für die Mitarbeiter, welches auf deren Bedürfnisse im Bereich der spezifischen Produktionsprozesse reagiert.

Die Weiterbildung der Mitarbeiter verläuft auf Grundlage der typischen und konkreten Produktionsprozesse genau nach Anforderungen NATE. Das Weiterbildungsprojekt konzentriert sich auf die Produktion des elektronischen Füllventils, des Flaschenspülers, der Kontrolleinrichtungen und der Verschlussmaschine für Glasflaschen. Bestandteil des Projekts sind Fachschulungen, welche die spezifischen Schulungen ergänzen und so mit dem vorausgesetzten Projekt eine logische Einheit bilden.

Erwartete Auswirkungen des Projekts in der Zielgruppe sind Qualifikationserhöhung, Verstärkung der Arbeitsplatz-erhaltbarkeit und Erhöhung der Schlüsselkenntnisse und Fertigkeiten in der Gesellschaft. In Anbindung an die Gesellschaft also insbesondere eine Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit und das Erhalten der Marktposition als Hauptziel des Projekts.

Das Projektziel hat aber auch noch weitere Punkte. Dies sind die schon erwähnte Qualifikation der Mitarbeiter im Rahmen der spezifischen und allgemeinen Weiterbildungskursen, die Vorbereitung von Betriebslehrern für die langjährige Sicherstellung des Projekts und die nachfolgende Schaffung eines Systems der spezifischen Weiterbildung für die Mitarbeiter des Unternehmens.

Im Laufe der Projektrealisierung fanden praktische Schulungen zur Planung und Steuerung der Produktion und der Arbeitsvorbereitung und die Vorbereitung der Betriebslehrer statt. Die Projektrealisierung wird von Januar 2014 bis April 2015 verlaufen und wird von der Gesellschaft BanCon, s.r.o. umgesetzt.

NATE UND SOZIALE VERANTWORTUNG

Eine Beteiligung der Firmen an der Lösung gesellschaftlicher Themen wurde noch unlängst nur auf wirtschaftlichem Niveau, also der Kosten, die von der Torte des Gewinns abschneiden, empfunden.

Ebenso wie andere Unternehmen ist sich auch NATE der Notwendigkeit an der Beteiligung der Bildung und Formung der Gesellschaft, in der sie tätig ist, bewusst. Sie tun so etwas für ihre Umgebung aber hauptsächlich für sich selbst und erhöhen so dank ihrer Schritte im Rahmen der gesellschaftlichen Verantwortung (CSR) ihre Konkurrenzfähigkeit.

Die in CSR eingebundenen Firmen bemühen sich, in ihre Tätigkeit einen sog. „geteilten Wert“ zu schaffen, das bedeutet durch das Einfassen der gesellschaftlichen Themen in ihre Hauptgeschäftsstrategie einen Nutzen für die Gesellschaft zu schaffen.

Die Gesellschaft wirkt in den Hauptbereichen Umweltschutz, Ökologie und soziale Sphäre. Das Unternehmen NATE - nápojová technika a.s. interessiert sich schon mehrere Jahre für Projekte, die nicht nur ein Potential im Ansprechen der Gesellschaft als auch Nutzen bringende Ausgänge haben. NATE unterstützt nicht nur der Umwelt und dem Umweltschutz dienende Projekte aber auch den Schutz gefährdeter Tiere. Es unterstützt seine Mitarbeiter durch das Gewähren von Qualifizierungs- und Weiterbildungskursen und Schulungen.

Detailliertes Material über die soziale Verantwortung des Unternehmens NATE finden Sie auf den Webseiten in der Sektion „Über uns“.



NATE - nápojová technika a.s.

TECHNOLOGISCHE ANLAGEN FÜR DIE GETRÄNKEINDUSTRIE



NATE - nápojová technika a.s.

Žižkova 1520, 583 01 Chotěboř, Tschechische Republik

tel.: +420 569 551 525

e-mail: info@nate.cz

www.nate.cz