

BULLETIN



NATE – nápojová technika a.s., Chotěboř

| 1 |

Oktober 2011

INHALT

CJSC „OBOLON“

Erste Glasabfüllanlage
in Vereinten Arabischen Emirate

System MOVIGIER – SEW EURODRIVE

Campina Köln am Rhein – Friesland Campina

HAAN FELSENGUELLE – Logistik

Verpackungsmaschinen und Anlagen in Folie
der Gesellschaft NATE-marketing a.s.

Wir können viel zu anbieten

Anpassungen der Produktionstechnologien unserer Kunden in der Zeit der Krise bringen eine hohe Customization unserer Aufträge. Wir sind stolz darauf, dass wir auch in relativ kleinen Projekten, in die wir unser hohes Know-how mit schneller Reaktion zu günstigem Preis kombinieren, Erfolg haben. Beispiel sind die weiter genannten Projekte - nicht besonders groß nach Umfang aber wichtig hinsichtlich der Marktaktivitäten unserer Klienten. **Auch in der heutigen, nicht einfachen Zeit können wir etwas bieten.**

*Ing. Petr Papoušek
der Generaldirektor*





NATE - nápojová technika a.s.

www.nate.cz

CJSC „OBOLON“

Im Mai konnte NATE – nápojová technika zwei Projekte für CJSC „OBOLON“.

Nach erfolgreicher Lieferung der kompletten Anlage für die Abfüllung stillen Wassers in PET-Flaschen mit Volumen 6 l und einer Leistung von 2000 Flaschen pro Stunde im Jahre 2008 und Pasteurisierung von Juicegetränken im Jahre 2010 für die Tochtergesellschaft eines der führenden Unternehmen der Getränkeindustrie in der Ukraine CJSC „OBOLON - DE CJSC „OBOLON“ „Krasylivske“ folgte im Mai 2011 die Lieferung für die Abfüllung von Sauerteig in KEG-Fässer. Das Projekt umfasste eine Spülvorrichtung für das äußere Waschen der KEG-Fässer mit einer Leistung 120 Fässer pro Stunde, einer Füllvorrichtung mit einer Leistung 60 Fässer pro Stunde und eine halbautomatische CIP-Station für die Vorbereitung der Waschlösungen. Dies war das Pilotprojekt unserer Firma und die gelieferte Einrichtung war die erste Maschine eigener Produktion für eine KEG-Anlage auf dem ukrainischen Markt.

Nach der Umsetzung zweier weiterer Projekte im Jahre 2010, der Lieferung einer Bierabfüllanlage in 1,25 l PET-Flaschen mit einer Leistung 18000 Flaschen pro Stunde

und der Verpackungsanlage von Glasflaschen in Kartons, für die zweite Tochtergesellschaft CJSC „OBOLON“ - DE CJSC „OBOLON“ „Zibert´s Brewery“ folgte die Unterzeichnung des Kontrakts für die Herstellung der kompletten Linie für das Abfüllen stillen Wassers in 19 l Fässer mit einer Leistung von 600 Fässern pro Stunde für die Muttergesellschaft CJSC „OBOLON“.

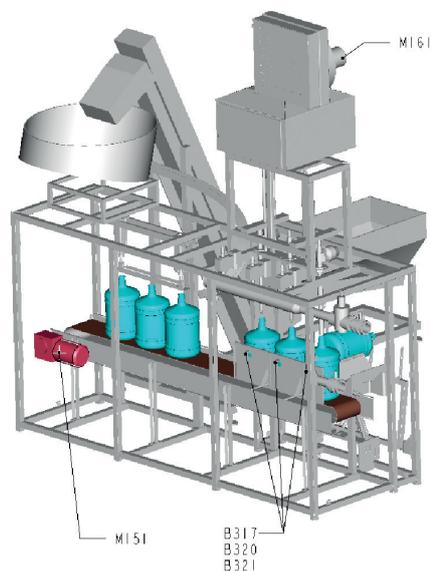
Ein ähnliches Projekt realisierte NATE – nápojová technika a.s. schon im Jahre 2009. Eine Füllanlage gleicher Leistung wurde einem anderen ukrainischen Kunden - der Firma „GALS“ geliefert. Dieses Mal wurde die Einrichtung mehreren Innovationen unterzogen. Erwähnenswert ist die Anpassung des Spülers der 19 l Fässer, der nachträglich mit einer Wasserrezirkulation der finalen Fässer-spülung ausgestattet wurde. Dank der wiederholten Benutzung des Wassers konnte der gesamte Verbrauch gesenkt werden. Auch Seite und Füllbereich wurde geändert. Die Füllvorrichtung mit Volumen 19 l Fässern wurde in der Modifikation „ULTRACLEAN“ hergestellt und der gesamte Maschinenraum wurde zur Sicherstellung der Sterilität isoliert. Die Verschlussvorrichtung wurde mit System feuchte Desinfektion der Verschlüsse ergänzt.

Vorzüge der Einrichtung:

günstiges Preis- und Qualitätsverhältnis



Spüler und Füllvorrichtung der 19 l Fässer im Betrieb Oboloň, Ukraine



3D Rechnermodell für das Füllen und Verschließen der Fässer mit Überdruckluftfilter

Al Ain ist die zweitgrößte Stadt in den Arabischen Emiraten Abu Dhabi an der Grenze mit Oman. Hier wurde vor Jahren der Scheich Zayed geboren, welcher die damalige kleine Stadt Al Ain an hob und noch heute ihre Entwicklung unterstützt. Die Stadt erblühte in die heutige Schönheit und ist eine der schönsten Oasen der Wüste.

Das im Jahre 1990 gegründete Unternehmen Al Ain Mineral Water ist einer der größten Trinkwasserproduzenten in den Vereinigten Arabischen Emiraten. Al Ain produziert eine der meist gekauften Trinkwassermarken und hat langjährige Tradition in den Emiraten Abu Dhabi, in denen es zur Spitze gehört. AAMW ist eine der am schnellsten wachsenden Marken auf dem dortigen Markt überhaupt. Im Werk gibt es 12 Füllanlagen auf denen überwiegend stilles Wasser in PET-Flaschen mit Volumen 1,5 l, 0,33 l und Kunststoffbecher 0,2 l und 0,1 l gefüllt wird. Weitere Produkte sind Juice Capri Sun in verschiedenen Geschmacksvarianten und weitere stille Fruchtgetränke in 0,5 l Packung.

Agthia ist das führende Unternehmen. Unter dieses gehören Al Ain Mineral Water und weitere Lebensmittel- und Getränkehersteller in den VAE wie Ice Crystal, Capri Sun, Wow, Yoplait, Isklar, Chiquita.

Agthia beschäftigt 1600 Mitarbeiter auf verschiedenen Positionen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Agthia wurde im Jahre 2004 gegründet. 51% des Unternehmens gehören der Generalholdinggesellschaft der Regierung der Vereinigten Arabischen Emirate Abu Dhabi im Gleichgewicht mit den einzelnen individuellen Investoren. Das Unternehmen hat seine Aktivitäten auf den Märkten der VAE, in Ägypten, dem Oman, Bahrain, Katar, Kuwait und Saudi Arabien.



Matte Flaschen des Werks Al Ain

In Al Ain Mineral Water wurde bisher nur stilles Wasser in PET-Flaschen gefüllt. Wegen der Nachfrage des Markts entstand das neue Projekt, gesättigtes und stilles Wasser in Glasflaschen mit Volumen 330 ml und 1 000 ml abzufüllen. Die Flaschen sind klar und matt, die klaren sind für Markenhotels bestimmt, die matten dann speziell für das Regierungsparlament der Emirate Abu Dhabi.

ERSTE GLASABFÜLLANLAGE IN AL AIN

NATE – nápojová technika a.s. erhielt das Vertrauen des Kunden und es wurde ein Kontrakt für die erste Glasfüllanlage für gesättigtes und stilles Wasser mit einer Leistung von 2 500 l/h abgeschlossen.

Diese Anlage ist die erste Linie überhaupt in den VAE.

DIE LINIE BESTEHT AUS:

- Entpalettisieren NMD 1000P (NATE – marketing a.s.)
- Triblock VERABLOK 12-12-1S (NATE – RAVECO s.r.o.)
- Sättigungsanlage SVO2 (NATE – nápojová technika a.s.)
- Abblasen der Flaschen (SECOMAK)
- Etikettiervorrichtung – Labeta 3/3/5 4801A (GERNEP)
- Exan level (NATE nápojová technika a.s.)
- Verpackungsanlage Napack 500P (NATE – marketing a.s.)
- Flaschenförderer (NATE – nápojová technika a.s.)

Die Montage beim Kunden wurde von uns gut vorbereitet. Beim Kunden war der Informationsfluss vom Management zu den einzelnen Verantwortlichen zunächst etwas lange, verbesserte sich dann aber. Die gesamte Aktion hatte drei Etappen und dauerte 37 Tage.

Die Anlage wurde im Juli 2011 übergeben. Der Kunde ist mit ihrer Qualität und dem Verlauf der Montage sehr zufrieden. Damit war unser erster Schritt in die VAE sehr erfolgreich und wir haben grünes Licht für weitere ähnliche oder auch größere Projekte.

Für uns neue Erkenntnis und größtes Problem bei der endgültigen Übergabe war die Verpackung der besonderen Flaschen in Kegelform in fest fixiertes Paket. Mit gemeinsamen Kräften und Einfällen unserer Techniker (NATE nápojová technika a.s. und NATE marketing a.s.) konnte die Standardform der Unterlage in atypische Form (siehe Anlage) geändert werden, durch welche die Flaschen stabil sind, und der Kunde mit dieser Flaschenverpackung zufrieden ist.

František Neumann



Linie für Glas in Al Ain

Die Transportsysteme mit Antrieben **SEW EURODRIVE** haben eine hohe Qualität und sind Erfolgsgarantie. NATE - nápojová technika a.s. arbeitet mit diesem Unternehmen schon 18 Jahre, d. h. seit 1992, zusammen. Die Erfahrungen mit diesen Produkten sind sehr gut.

SEW EURODRIVE bietet eine Standardgaranzzeit von 24 Monaten. Bei einem Fehler oder einer Störung wird der Serviceeinsatz über die tschechische Vertretung in Prag abgespröchen. Bei Problemen im Ausland ist die Firma zu einer schnellen Reaktion und Problemlösung fähig. Die Firma disponiert weltweit über Vertretungen.

Im Jahre 2009 wurde beim deutschen Kunden, dem Mineralwasserunternehmen Rhodius, der Wasser in Glas- und in PET-Flaschen füllt, erfolgreich der Flaschenförderer mit neuem Getriebe **MOVIGEAR** in Betrieb genommen.

Rhodius Mineralwasser befindet sich im Städtchen Burgbrohl im Westen des Landes. Die Stadt hat etwa 3000 Einwohner und gehört zur Region Rheinland-Pfalz.

Die Anlage in diesem Betrieb wurde im Jahre 2010 in Betrieb genommen.

Es werden gesättigte, stille Mineralwasser mit und auch ohne Geschmack abgefüllt. NATE-nápojová technika a.s. konnte sich hier insbesondere deshalb vor der inländischen Konkurrenz (Unternehmen KRONES und KHS) durchsetzen, weil eine neue Lösung der Anlage vorgeschlagen wurde, die 30% Energiekosteneinsparung, d. h. der Kosten auf Seiten des Kunden, brachte.

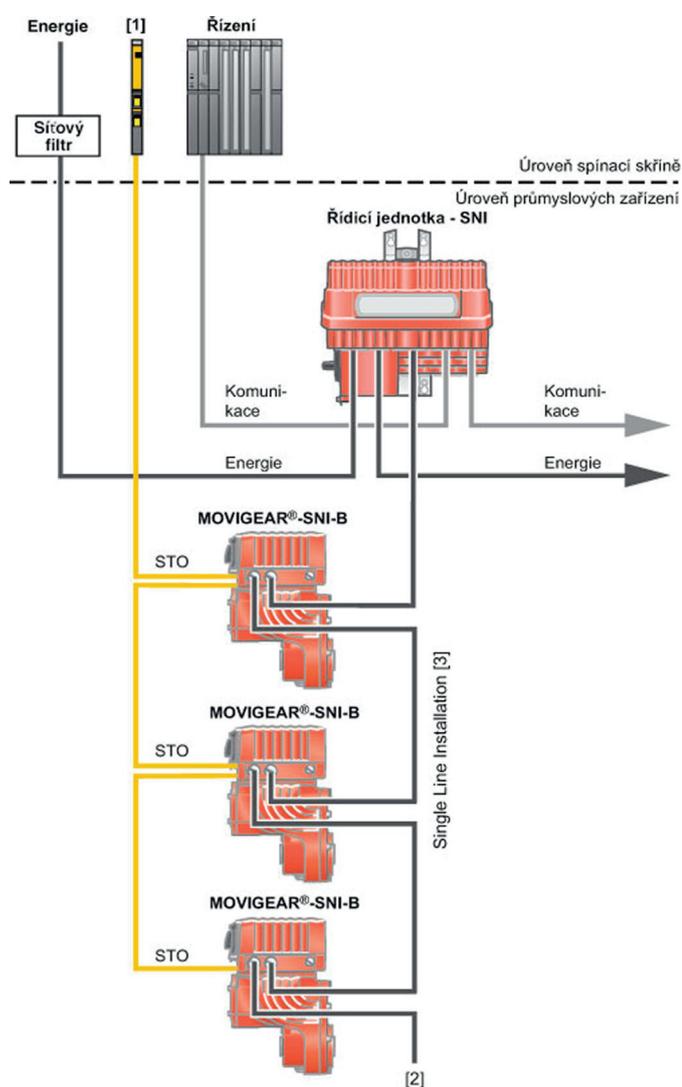
Die Getriebe MOVIGEAR konzentrieren sich auf Senkung der Folgekosten - Energie, Wartungsaufwand, Gesamtkosten.

Die Mineralwasserfabrik Rhodius ist nicht der einzige Betrieb in dem diese neuen Getriebe eingesetzt wurden. Unsere guten Erfahrungen mit ihnen haben wir seitdem in zwei weiteren Betrieben genutzt. Es handelte sich um einen Auftrag in der Ukraine, in der Brauerei Oboloň, und in der Tschechischen Republik im Projekt Veseta Litovel.



Flaschen beim Kunden Rhodius, Deutschland

SYSTEM MOVIGIER – SEW EURODRIVE



Lösungsvorschlag des Systems SEW EURODRIVE

MOVIGEAR ist die konsequente Umsetzung eines technisch und wirtschaftlich außerordentlich erfolgreichen Konzepts für dezentralisierte Antriebe. Das mechatronische Antriebssystem besteht aus Motor, Getriebe und Elektronik.

Schon in der Entwicklungsphase wurde der komplexe Zutritt respektiert. MOVIGEAR überzeugt durch hohen Wirkungsgrad und trägt so zur Senkung der Energiekosten bei. Die Integration und Abstimmung aller Antriebsbestandteile führt zu einer hohen Standzeit und hohen Verfügbarkeit der Anlage.

Die Systeme MOVIGEAR binary und MOVIGEAR AS-Interface erweitern die eingeführte Reihe der MOVIGEAR-Produkte. Die Produkte wurden mit dem Ziel einer wirtschaftlichen Lösung der eigentlichen Applikation und der Systeme mit den Grundfunktionen des Antriebs entwickelt.

Hauptvorzüge sind:

- Energieeinsparung bis zu 50%,
- hygienische Oberfläche,
- Optimierung der Anlagenleistung,
- integrierte Sicherheitsfunktion STO (Safe Torque Off) – erlaubt Einstellung der Maschine nach Sicherheitsvorschriften.

Installationstopologie:

- Sicherheitsschaltung
- insgesamt max. 10 Movigear
- zulässige Länge der Leitung zwischen Steuereinheit und letztem Antrieb höchstens 100 m

CAMPINA KÖLN AM RHEIN – FRIESLAND CAMPINA

Das Unternehmen Friesland Campina entstand durch die Verbindung zweier großer niederländischer Milchgenossenschaften: Friesland Foods und Campina im Jahre 2008. Campina ist die Schutzmarke des Unternehmens Royal Friesland Campina. Campina ist schon über 130 auf dem Markt vertreten.

Das Unternehmen Friesland Campina ist für alle Milch, Milchgetränke, Joghurte, Desserts und Sahne betreffenden Aktivitäten in Deutschland verantwortlich.

Produkte des Konzerns Friesland Campina sind nicht nur in Deutschland aber weltweit bekannt. Hauptsitz des Unternehmens in Deutschland ist Heilbronn.

Die Produktionswerke befinden sich in Köln, Gütersloh, Schefflenz und Heilbronn. Gegenwärtig beschäftigt das Unternehmen 1 830 Mitarbeiter.



Das Produktionswerk Campina Köln bringt unter anderem Frischmilch, Quark, Sahne und Joghurtgetränke auf den Markt. Die Gesellschaft NATE-Getränketechnik AG lieferte insgesamt vier Anlagen in das Werk in Köln. Die erste Anlage wurde 2008 geliefert. Es handelte sich um einen Etikettenausstreicher. Weitere drei Lieferungen wurden in den Jahren 2010 und 2011 realisiert.

Im Jahre 2010 wurde ein Manipulator mit Transportband geliefert. Im nachfolgenden Jahr - 2011 - wurde für den existierenden Monoblock eine Verschleißvorrichtung für Aufschlagverschlüsse mit einer Leistung von 16 000 Flaschen/Stunde geliefert. Die Füllanlage ist von der Firma STORK. Die Verschleißvorrichtung hat ihre Bahn mit Verschlusszureicher. Die zweite Einrichtung ist ein Elevator mit Transportband, der neue PET-Flaschen transportiert. Diese Einrichtung hat eine Leistung von 7 000 Flaschen/Stunde.

Beide diese Prototypeinrichtungen haben sich im Probebetrieb zur vollen Zufriedenheit des deutschen Kunden bewährt.

HAAN FELSENQUELLE

Das durch seine „datt jooder Water“ - „das gute Wasser“ genannten Produkte bekannte Unternehmen wurde schon im Jahre 1909 gegründet, dem Besitzer wurde später im Jahre 1949 der Name „FELSENQUELLE“ erteilt.

Das Mineralwasserwerk FELSENQUELLE hat eine über hundertjährige Geschichte. Es handelt sich um einen Familienbetrieb, gegenwärtig wird er von Herrn Römer geleitet. Die Produkte des Unternehmens sind im ganzen Land bekannt, zu den Hauptabnehmern gehören die Berggebiete und anliegenden Regionen. Das Wasser wird aber auch ins Ausland ausgeführt.



Gegenwärtig beschäftigt das Unternehmen etwa 60 Mitarbeiter, die sich um seinen Betrieb kümmern. Die Besitzer des Betriebs legen großen Wert darauf, dass ihre Tätigkeit nicht die Umwelt belastet. Mithilfe moderner technischer Anlagen, die rücksichtsvoll zur Umwelt sind, pumpt das Unternehmen das sog. „Blaue Gold“ aus einer Tiefe von 150 Metern.

Das Mineralwasserwerk FELSENQUELLE bietet 3 Getränkearten. Die Einteilung ist durch die Tiefe der Bohrung und das Pumpen daraus bestimmt. Die erste Bohrung ist 140 Meter tief. Aus dieser wird das Heilwasser gepumpt, das zu den ältesten Quellen alternativen Wassers gehört und durch seine Heilwirkungen bekannt ist. Es stimuliert den Stoffwechsel und die Funktion der Därme, des Herzens, Magens und der Nieren. Es wird in Glasflaschen mit Volumen 0,75 l und 1,0 l abgefüllt.

Zweite Gruppe des abgefüllten Wassers ist die Bergische Waldquelle. Sie wird aus 210 Meter Tiefe gepumpt und in Glasflaschen mit Volumen 1 Liter und PET-Flaschen mit Volumen 0,5 - 1,5 Liter abgefüllt. Die dritte Gruppe ist das Mineralwasser mit dem Namen Evidenz. Dieses wird aus 345 Meter Tiefe gepumpt und wird in 1,0 Liter Glasflaschen gefüllt.

Im Jahr 2010 lieferte die Gesellschaft NATE-Getränketechnik AG in das Mineralwasserwerk FELSENQUELLE die Transportwege für Glas- und PET-Flaschen einschließlich deren Programmsteuerung. Zu weiter gelieferten Einrichtungen gehören der Flascheneinleger NAPACK 4, der für

das Einlegen von Glas- und PET-Flaschen in ein breites Kistensortiment bestimmt ist. Die Einrichtung hat eine Leistung von 22 000 Flaschen/Stunde. Sie arbeitet zur vollen Zufriedenheit des Kunden.



Transportsystem für den Betrieb HAANER FELSENQUELLE, Deutschland

VERPACKUNGSMASCHINEN UND ANLAGEN DER GESELLSCHAFT NATE-MARKETING A.S.



Automatische Maschine NAPACK 500 im Betrieb Al Ain, Vereinigte Arabische Emirate

Automatische Verpackungsmaschinen der Reihe NAPACK

- Maschine mit der Kennzeichnung NAPACK 400, 500, 800,
- Maschine mit klassischer Schneid- und Schweißleiste und Schrittreihung in Pakete,
- die Reihung in Flaschen verläuft automatisch.

Leistung: bis 800 Packungen/Stunde

Vorzüge: einfache Maschinenbedienung
einfacher Umbau in verschiedene
Flaschentypen.

Halbkontinuierliche Verpackungslinie

- Maschine mit der Kennzeichnung NAPACK 1200,
- automatische Reihung der Flaschen 4,
- die Flaschengruppe wird mit Stangenzureicher hinter die Schweißleiste geschoben.

Leistung: bis 1 200 Packungen/Stunde

Vorzüge: günstiges Preis- und Qualitätsverhältnis



Halbautomatische Maschine im Betrieb Octárna Bzenec, Tschechische Republik



Kontinuierliche Maschine NAPACK 1500 im Betrieb Domro Borgazdaság, Ungarn

Kontinuierliche Verpackungslinie

- Automatische Reihung der Flaschen,
- die Flaschen werden durch Transportsystem in gefordertes Paket gereiht,
- der Schneidmechanismus schneidet die entsprechende Folienlänge ab und synchronisiert ihre Bewegung mit dem Stangenzureicher,
- das Folienende wird vor die Flaschengruppe übergeschlagen,
- im Heißlufttunnel werden beiden Folienenden verbunden.

Leistung: bis 1 800 Packungen/Stunde

Vorzüge: Verpackung in bedruckte Folie möglich



NATE – nápojová technika a.s. • Žižkova 1520, 583 01 Chotěboř, Tschechische Republik

Handelsabteilung – I:

tel.: +420 569 551 525

fax: +420 569 626 639

e-mail: business@nate.cz

Handelsabteilung – II:

tel.: +420 569 551 598

fax: +420 569 623 116

e-mail: export@nate.cz

Marketing:

tel.: +420 569 551 235

e-mail: marketing@nate.cz

Service:

tel.: +420 569 551 482

tel.: +420 569 551 206

GSM: +420 606 618 928

Ersatzteile:

tel.: +420 569 551 525

fax: +420 569 626 639

e-mail: business@nate.cz

