

HIGHLIGHT



Das Kundenmagazin von GRUNWALD Nr. 64 | April 2026

„MUST-HAVE“- TECHNIK FÜR DIE MODERNE MOLKEREI

Maximale Produkthaltbarkeit
und höchste Leistung

Mehr
dazu ab
Seite 4



interpack

PROCESSING & PACKAGING
07. - 13. MAI 2026
HALLE 6 | STAND B01

Maximale Flexibilität
auf kleinstem Raum

Seiten 4 - 5
*interpack 2026 - Herzlich Willkommen
auf der GRUNWALD-ALM, Halle 6 | B01*

Seiten 8 - 9
*Emmi investiert in einen GRUNWALD-
Becherfüller mit High-End-Flexibilität*

Seiten 10 - 12
*GRUNWALD und Milky Mist: Technik als
Standard, Vertrauen als Fundament*

Editorial



Liebe Leserinnen und Leser,

im Mai heißt es wieder: **Willkommen auf der interpack in Düsseldorf** – eine der weltweit führenden Messen für die Verpackungsindustrie. Unter den rund 2.800 Ausstellern ist selbstverständlich auch GRUNWALD vertreten – an unserem nahezu angestammten Platz in **Halle 6 | Stand B01**.

Besuchen Sie unsere **GRUNWALD-ALM** und erleben Sie live unsere aktuellen Neuentwicklungen hochflexibler, technisch anspruchsvoller Becherfüllanlagen für das **Dosieren - Abfüllen - Verpacken**. Profitieren Sie von informativen Gesprächen mit unseren Experten oder vom fachlichen Austausch mit Besuchern aus aller Welt – in der angenehmen Atmosphäre unseres uralten Biergartens.

Wir ziehen wieder alle Register für Ihren erfolgreichen Messebesuch bei GRUNWALD! Und weil zur GRUNWALD-ALM auch das gewisse Extra gehört, dürfen Sie sich zudem auf alpenmäßige Highlights freuen. Aktionen und kleine Überraschungen gehören bei uns einfach dazu. Vorbeischaun lohnt sich also in vielfacher Hinsicht. Wir freuen uns schon heute auf Ihr Kommen und auf zahlreiche Begegnungen und Gespräche.

Generell wird das Jahr 2026 für uns ein starkes Messejahr. Einen Überblick über alle Termine finden Sie im Infocenter unserer Website (www.grunwald-wangen.de). Dort halten wir Sie stets auf dem Laufenden.

Nach der interpack sind wir in diesem Jahr unter anderem auf der **SAUDIFOOD MANUFACTURING** in Riad (Saudi-Arabien), der **Cfia** in Toulouse (Frankreich), der **PackExpo** in Chicago (USA) und der **Gulfood Manufacturing** in Dubai (Vereinigte Arabische Emirate) vertreten. Vom 23. bis 26. Februar 2027 folgt bereits die **ANUGA FoodTec** in Köln.

Bis dahin haben wir in unserem Werk in Wangen noch viel zu tun. Denn nach einem sensationellen Auftragseingang im vergangenen Jahr, der zu einem Umsatz von über 50 Millionen Euro führte, sind unsere Kapazitäten bis weit in das Jahr 2027 hinein gut ausgelastet. Dieser Erfolg ist für uns Ansporn und Verpflichtung zugleich, weiterhin unser Bestes zu geben – im Sinne und für unsere Kunden.

Darüber hinaus erwarten wir spannende Nachmessegeschäfte aus den internationalen Messeteilnahmen, die weiteres Wachstum versprechen.

Einen Einblick in unsere bereits weltweit realisierten, hochinteressanten Projekte bietet Ihnen dieses HIGHLIGHT-Heft. Darin finden Sie ausführliche Informationen zu unseren Neu- und Weiterentwicklungen, Interessantes zu einigen der spannendsten Projekte und zu Themen, die unsere Kunden bewegten.

Auf Wiedersehen in Düsseldorf – auf der **GRUNWALD-ALM in Halle 6 | Stand B01**.

Ihr
Ralf Müller
und das GRUNWALD-Team

Inhaltsverzeichnis

GRUNWALD-ALM auf der interpack 2026 4 - 5
mit "Must-have"-Technik in Halle 6 | Stand B01

Neue Produktwelten mit GRUNWALD-ROTARY Vitalait in Tunesien 6 - 7
produziert auf 4 m² eine nahezu grenzenlose Vielfalt von Joghurtprodukten

Kompakt. Ultra-Clean. Vielseitig. Emmi in der Schweiz 8 - 9
investiert in einen GRUNWALD-Becherfüller mit High-End-Flexibilität

GRUNWALD und Milky Mist in Indien 10 - 12
Eine Verbindung -
technisch stark, menschlich nah

Präzision trifft Ergonomie Vandemoortele 13
bringt seine Margarineabfüllung am Standort Dresden auf Zukunftskurs

Better filling, oder ... 15
... der schnelle Weg zum Mischkarton mit vier bis sechs integrierten Fruchtmischern

Titelbild:
Wir laden ein zur Messe interpack 2026.

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

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



4



8



12

"Must-have"-Technik für die moderne Molkerei



Die Anforderungen an moderne Molkereien wachsen rasant: mehr Sorten, kleinere Chargen, höchste Hygienestandards – und das bei steigender Effizienz.

Besuchen Sie uns in Halle 6 | Stand B01 auf der interpack in Düsseldorf und erleben Sie live, wie wir diese Herausforderungen technisch souverän lösen. Wir zeigen leistungsstarke, hygienisch sichere und flexible Becherfüllanlagen mit garantierter LOG4-Entkeimungsrate, die Molkereien fit für eine zunehmend vielfältige Produktwelt machen.

Highlight der Ausstellung ist der rund 10 Meter lange, **8-bahnige Hochleistungs-Becherfüller GRUNWALD-FOODLINER20.000 UC**, der die 180 Quadratmeter große Standfläche prägt. Der Längsläufer erreicht Leistungen von bis zu 20.000 Bechern pro Stunde bei einer Dosiergenauigkeit von $\leq 0,3\%$. Verarbeitet werden alle in der Molkereiindustrie gängigen Rundbecher mit 95 mm Durchmesser und einem Füllvolumen bis 500 ml. Der Verschluss erfolgt wahlweise mit Aluminium- oder PP-Siegelplatinen.

Die Anlage ist für die wirtschaftliche Abfüllung klassischer Molkereiprodukte wie Joghurt, Milchsäureprodukte oder Desserts ausgelegt. Mit der technischen Ausstattung eines Doppelvorzugs ist sie für zwei Formate vorbereitet. Der Formatwechsel erfolgt bedienerfreundlich per Knopfdruck. Mit

solch zukunftsorientierter Technik unterstützen wir unsere Kunden, damit sie flexibel auf veränderte Marktbedingungen reagieren können.

Ultra-Clean-Hygienekonzept für maximale Haltbarkeit und Produktsicherheit

Höchste Produktsicherheit garantiert unser seit vielen Jahren bewährtes GRUNWALD-Ultra-Clean-Hygienekonzept, das weltweit in zahlreichen Anlagen im Einsatz ist. Die Packstoffentkeimung erfolgt mittels zweifach gepulster Hochenergie-UV(C)-Strahler und gehört zur Standardausstattung aller GRUNWALD-Ultra-Clean-Becherfüllanlagen.

Das GRUNWALD-Ultra-Clean-Hygienekonzept garantiert eine Entkeimungsrate von mindestens LOG4 für alle gängigen Becherformate der Molkereiindustrie und ermöglicht die Produktion von Erzeugnissen mit verlängerter Haltbarkeit ohne den Einsatz chemischer Medien. Der aseptisch ausgeführte EASYCLEAN-Hauptdoseur ist gemäß EHEDG-Richtlinie konstruiert und erfüllt alle relevanten Normen der Nahrungsmittelindustrie. Ergänzt wird das GRUNWALD-Ultra-Clean-Hygienekonzept durch eine Laminarhaube als Hygienetunnel mit Reinraumklasse 5 (EN ISO 14644).

Das GRUNWALD-Ultra-Clean-Hygienekonzept richtet sich gezielt auch an Molkereien, die höchste hygienische Standards bei gleichzeitig nachhaltigem Anlagenbetrieb und höchster Produktionsleistung verlangen.

Als bewussten Gegenpol zum leistungsstarken Längsläufer zeigen wir den kompakten, flexiblen **Becherfüller GRUNWALD-HITPAC AKH-029S**. Auf weniger als **2,5 Quadratmetern Stellfläche** spielt er seine Stärken beim Abfüllen und Mischen aus. Der Rundläufer verarbeitet alle gängigen Rundbecher, größere DUO-Becher sowie kleine Eimer mit einem Füllvolumen bis 1.000 ml. Der Verschluss erfolgt mit vorgestanzter Aluminium-Siegelplatte oder mit einem Kunststoff-Stülpdeckel mit Originalitätsverschluss. Durch die vollständige CIP-Reinigungsfähigkeit eignet sich die Anlage ideal für häufige Produktwechsel und kurze Reinigungsintervalle. Die Leistung beträgt bis zu 5.000 Becher pro Stunde.

Integrierter Fruchtmischer für maximale Sortenvielfalt und kleine Chargen

Ein zentrales Merkmal dieses Rundläuferkonzepts ist der integrierte Fruchtmischer, der ein nahezu grenzenloses Mischen und Abfüllen ermöglicht. Diese Technologie ist besonders für Molkereien interessant, die eine **große Produktvielfalt mit häufig wechselnden Fruchtsorten** herstellen. Dank des schnellen Sortenwechsels lassen sich flüssige, stichfeste und gerührte Joghurts flexibel mit unterlegter oder beigemischter Frucht spielend einfach verarbeiten. Produktverluste und Umrüstzeiten werden auf ein Minimum reduziert und unterstützen die wirtschaftliche Herstellung kleiner Chargen. Sinnvollen Einsatz findet der integrierte Fruchtmischer auf unseren Rundläufer- und Längsläuferanlagen für

die Abfüllung von bis zu sechs Fruchtsorten. Je nach Ausführung erfolgt die Umstellung des Becherfüllers entweder vollautomatisch per Knopfdruck oder manuell in wenigen Minuten. Zur Auswahl steht eine sehr einfache und preiswerte Version – oder auch die vollautomatische CIP/SIP-fähigen Ausführung. Im Vergleich zu separat beigestellten Mischanlagen profitieren unsere Kunden von geringeren Investitions- und Produktionskosten bei gleichzeitig deutlich erhöhter Flexibilität.

Erweiterte Produktzuführung: Flexibel auch bei kleinsten Chargen

Für maximale Flexibilität berücksichtigt das Maschinenkonzept eine erweiterte Produktzuführung (z.B. für Fruchtzubereitungen) für kleine und große Produktchargen. Die Beschickung des Trichters kann manuell aus Eimern oder Beuteln erfolgen oder vollautomatisch über Container.

Die technische Ausstattung für eine händische Produktzuführung eignet sich insbesondere für Molkereien, die häufig neue Rezepturen testen oder kurzfristig auf Markttrends reagieren müssen. **Die Vorteile sind minimale Restmengen sowie eine hohe Flexibilität bei gleichzeitig reduziertem Rohstoffverlust.** Damit unterstützen wir eine kostenbewusste Produktion, vor allem bei stark variierenden Produktionsanforderungen. ♦

MAXIMALE PRODUKTHALTBARKEIT UND HÖCHSTE LEISTUNG

- 8-bahniger Längsläufer für Molkereiprodukte aller Art
- Leistung bis 20.000 Becher/h für zwei verschiedene Bechergößen
- Schneller Formatwechsel
- Produkt Haltbarkeit bis 180 Tage

Ihre persönliche EINLADUNG zur interpack 2026

Herzlich willkommen auf unserer GRUNWALD-ALM in Düsseldorf!

Besuchen Sie uns vom 07. bis 13. Mai 2026 in Halle 6, Stand B01 und profitieren Sie von informativen Gesprächen in der angenehmen Atmosphäre unseres urigen Biergartens. Genießen Sie dazu gerne Allgäuer Spezialitäten – ob als kleine Stärkung oder als perfekter Rahmen, um über unsere Produktinnovationen zu sprechen. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Schreiben Sie an info@grunwald-wangen.de und erhalten Ihren Gutscheincode für 1 kostenfreien Messtag auf der

interpack PROCESSING & PACKAGING

MAXIMALE FLEXIBILITÄT AUF KLEINSTEM RAUM

Extrem kompakter Rundläufer mit integriertem Fruchtmischer für Molkereiprodukte aller Art

Für verschiedenste Bechergößen und kleinste Chargen

- Schneller Sortenwechsel
- Minimaler Fruchtverlust

Neue Produktwelten mit GRUNWALD-ROTARY

Vitalait produziert auf 4 m² eine nahezu grenzenlose Vielfalt von Joghurtprodukten in Premiumqualität für den Markt in Tunesien



Erinnerungsfoto mit den Projektbeteiligten vor der Vitalaitzentrale in Tunesien, von links nach rechts: Marc Mader und Nils Nothhaft (GRUNWALD), Sadok Sfar (Vitalait), Marcel Jöri und Matthias Näpflin (Emmi, Schweiz)

Seit Ende der 1990er Jahre am Markt, ist Vitalait heute eine der großen Molkereien Tunesiens. Groß geworden ist Vitalait mit UHT-Milch und mit klassischen, aromatisierten Joghurts. Die Joghurtprodukte werden auf FFS-Anlagen, also Maschinen, die Verpackungen aus Folie formen, füllen und direkt versiegeln, produziert. Doch um weiter zu wachsen, braucht es neue Ideen. Das Ziel war, Premium-Joghurts in hochwertigen, vorgefertigten Packstoffen auf den tunesischen Markt zu bringen, und zwar in einer Vielfalt an Varianten und in einer Qualität, die der Verbraucher so bislang nicht kannte.

Dass Vitalait eine Abfüllanlage bei GRUNWALD anfragte, kam nicht von ungefähr. Emmi, führender Schweizer Hersteller hochwertiger Milchprodukte, ist über Beteiligungen mit Vitalait verbunden und setzt seit Jahrzehnten erfolgreich GRUNWALD-Becherfüllanlagen in der eigenen Produktion ein. Dieses Zusammenspiel öffnete zwar die Türen, jedoch überzeugte am Ende das Maschinenkonzept einer 2-bahnigen Rundläufer-Abfüllanlage GRUNWALD-ROTARY 6.000.

Vom bewährten Standard zum Premium-Produkt

Von Beginn an wurde es ein Projekt mit direktem und engem Kontakt. Es gab zahlreiche Gespräche und viele Ideen von und zu den Ansprechpartnern in Tunesien, alles in französischer Sprache.

Sehr wertvoll war die Unterstützung des erfahrenen Senior-Beraters Marcel Jöri von Emmi. Gemeinsam sortierten wir die Produktideen von Vitalait, übertrugen sie in moderne Abfülltechnik und schärften Schritt für Schritt das Zielbild. Zahlreiche Videokonferenzen, ein Referenzbesuch bei Emmi, ein Termin bei GRUNWALD zur Besichtigung verschiedener Lösungen - dann stand das finale Konzept der Maschine.

Nach der Konstruktionsphase waren wir bei Vitalait in Mahdia und klärten im Werk die Schnittstellen und letzte Details. Während der ganzen Projektentwicklung blieben wir per Teams im engen Austausch. Zur FAT und zum Training kam Vitalait in unser Werk in Wangen.

Bereits in Wangen konnte das Team die Anlage frühzeitig kennenlernen und deren Bedienung sowie Handhabung trainieren, bis alles sicher saß. Das hat sich



Merkmale des Becherfüllers GRUNWALD ROTARY 6.000UC für die Abfüllung von Premium-Joghurtprodukten

- 2-bahniger Ultra-Clean Rundläufer in kompakter Bauweise
- Leistung ca. 5.000 Becher pro Stunde
- Formatflexibel für unterschiedliche Bechergrößen
- UV(C)-Becher und Platinenentkeimung mindestens LOG4
- Aromadoseur für aromatisierten Joghurt
- Doseur 1 für Fruchtunterlegung, Fruchttopping oder als Pumpe zur Fruchteinmischung
- Hauptdoseur für Monoprodukt oder gemischtes Produkt
- Inlinemischer für Frucht oder Aroma
- Side by Side-Füllfunktion
- Möglichkeit für Swirl-Produkt
- Optional Verdeckelung mit Stülpedeckel oder Verdeckelung mit Top Cap

später vor Ort bezahlt gemacht, denn nach der Installation konnte Vitalait die Produktion sehr rasch hochfahren.

Komplette Joghurtproduktion mit Ultra-Clean-Technik auf 4 m²

Das Ergebnis ist eine GRUNWALD ROTARY 6.000 in Ultra-Clean-Ausführung als komplette Joghurtproduktion, realisiert auf weniger als vier Quadratmetern. Das Maschinenkonzept erlaubt eine nahezu grenzenlose Vielfalt an Joghurtprodukten in Premiumqualität:

1. „Einfarbige Milchprodukte“ wie
 - Trinkjoghurt
 - gerührter Joghurt
 - griechischer Joghurt
 - fermentierte Milch
 - Milchgetränke
 - Frischkäse
2. Aromatisierter Joghurt, bei welchem zunächst Aroma über einen Aromadoseur und danach flüssiger, stichfester Joghurt aufdosiert wird
3. Gerührter Joghurt mit
 - unterlegter Frucht
 - Fruchttopping / Fruchtspiegel
 - Side-by-Side-Füllung mit Frucht
 - gedrehten Fruchtstreifen (Swirl)
 - beigemischter Frucht über Inline-Fruchtmischer
 - eingemischtem Aroma

Inzwischen produziert die Anlage die ersten Premiumprodukte, die bereits sehr gut nachgefragt sind. Die

Auslastung des Rundläufers stimmt, weitere Premium-Joghurtprodukte werden nach und nach in den Markt eingeführt.

Am Ende bleibt mehr als eine Maschine. Es ist die Realisierung eines Maschinenkonzepts für den zukünftigen Markt in Tunesien und ein gemeinsamer Schritt nach vorn.

Unser Dank geht an dieser Stelle an das Team von Vitalait und an alle am Projekt Beteiligten, die mit viel Engagement und Knowhow aus Ideen eine echte Markteinführung in Tunesien bisher nicht gekannter Premium-Joghurts ermöglicht haben. ♦



Erinnerungsfoto nach erfolgreich verlaufener FAT, von links nach rechts: Luca Karg, Marc Mader (GRUNWALD), Marcel Jöri, Youssef Haj Mbarek (Vitalait), Nils Nothhaft (GRUNWALD)

Kompakt. Ultra-Clean. Vielseitig.

Emmi investiert in einen GRUNWALD-Becherfüller mit High-End-Flexibilität - das neue Maschinenkonzept für Petit Snuisse, Quark, Skyr und 2-Kammer-Knuspermix



Die FAT mit den verschiedenen Produkten lief bestens. Im Bild die am Projekt beteiligten Personen (v.l.n.r.): Jonas Herz, Dominik Fink, Nils Nothhaft (alle Grunwald), Adrian Gander, Nue Biblekaj, Silvan Strimer (alle Emmi), Matthias Gottwald (Grunwald) und Beat Buob (Emmi)



Über 30 Jahre lang war der HITTPAC-Becherfüller im Emmi-Werk in Emmen ein treuer Wegbegleiter. Doch als die Anforderungen der modernen Produktion wuchsen und neue Produkte in der Quark- und Joghurtproduktion auf dem Plan standen, war klar: Es ist Zeit für eine neue Ära.

Die Herausforderung: Ein „Schweizer Taschenmesser“ der Abfülltechnik

Die Ausgangslage glich einem Puzzlespiel für Fortgeschrittene. Die bewährte HITTPAC-Anlage, die den beliebten „Petit Suisse“ produzierte, musste ersetzt werden, wollte man weiterhin effizient abfüllen. Gleichzeitig stiegen die Anforderungen massiv, denn durch die Verlagerung der Quark-Produktion von Ostermündingen nach Emmen und aufgrund der erweiterten Knuspermix-Produktion (2-Kammer-Becher) suchte Emmi keine

Standard-Abfüllanlage, sondern ein technisches Multitalent, das eine extrem hohe Flexibilität aufweist - bei gleichbleibendem Platzangebot in der Produktionshalle.

Die Aufgabe für Projektleiter Matthias Gottwald und sein Team war anspruchsvoll. Die Anforderungen verlangten einen 4-bahnigen Ultra-Clean-Rundläufer, der unterschiedliche Produkte und Gebinde verarbeitet:

1. von der ikonischen 6er-Pack Petit Suisse, der gleichzeitig mit drei Produktsorten befüllt wird,
2. über die Abfüllung von Knusper-Mix in Zweikammer-Becher und 95-mm-Bechern und darüber hinaus
3. die Befüllung der großvolumigen, klassischen Rechteck-Quarkbechern ebenso zuverlässig meistert.

Ein Rundläufer, vier Formate, drei Doseure

Die Antwort auf dieses komplexe Anforderungsprofil erarbeiteten die Teams von Emmi und GRUNWALD gemeinsam während digitaler Meetings und persönlicher Treffen vor Ort. In einem technischen Dialog auf Augenhöhe entwickelten die Experten das flexible Maschinenkonzept einer **4-bahnigen GRUNWALD-ROTARY 20.000E-UC**, dessen Herzstück die Integration von drei unterschiedlichen Dosiersystemen und eine enormen Flexibilität dank des schnellen, werkzeuglosen Wechsels zwischen vier Formaten ist.

Dieser Ultra-Clean-Rundläufer zeigt eindrucksvoll, wie sich maximale Flexibilität auf minimaler Stellfläche realisieren lässt. Mit einer Leistung von 10.000 Bechern pro Stunde bündelt die Anlage Aufgaben, für die sonst oft mehrere Maschinen nötig wären.

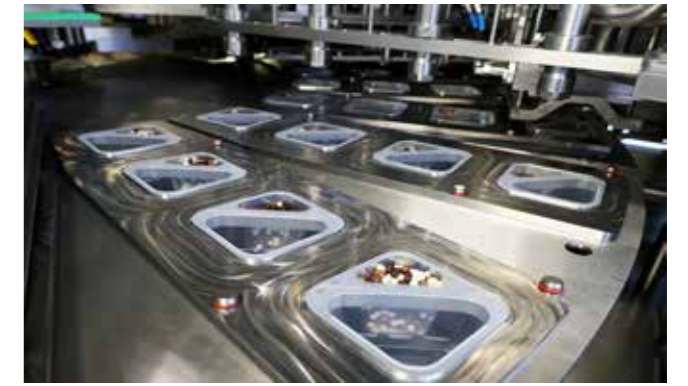
Der Faktor Mensch macht den Unterschied

Dass Technik auf diesem Niveau reibungslos startet, ist kein Zufall, sondern das Ergebnis präziser Planung und personeller Kontinuität. Die GRUNWALD-Kollegen, die die Maschine im Werk aufgebaut und getestet hatten, begleiteten auch die Inbetriebnahme vor Ort. Kritische Komponenten, wie die kundenseitigen Laserkodierer, wurden bereits im GRUNWALD-Werk in Wangen voll integriert und getestet. Auch die geforderte Hygienesicherheit (Ultra-Clean) mit einer Entkeimungsrate von mind. LOG4 mittels gepulster UV(C)-Strahlung war von Tag eins an gewährleistet.

Der Produktionsstart wurde gemeinsam mit Emmi akribisch geplant. Zuerst weckten wir die Petit-Suisse-Produktion zu neuem Leben, gefolgt von der Befüllung der 95er-Becher. Die Maschinenbediener wurden Schritt für Schritt geschult und die Prozesse optimiert, bevor die Produktion mit weiteren Produktion, Formaten und Packstoffen ausgeweitet wurde. Parallel dazu hielt sich das GRUNWALD-Team vorsorglich in Bereitschaft.

Heute ist die Komplexität der Routine gewichen. Die Anlage läuft erfolgreich in der Dreischichtproduktion. Der „neue Herzschlag“ in Emmen beweist, dass sich höchste Hygienestandards (LOG4) und extreme Formatflexibilität nicht ausschließen, wenn die Chemie zwischen den Partnern stimmt.

Wir bedanken uns herzlich bei Emmi für das erneute Vertrauen. Es erfüllt uns mit Stolz, Teil dieser Erfolgsgeschichte zu sein und freuen uns schon heute auf die nächste Herausforderung. ♦



Einblick in den 4-bahnigen Ultra-Clean-Rundläufer GRUNWALD-ROTARY 20.000E-UC

Merkmale des Becherfüllers GRUNWALD-ROTARY 20.000E-UC zur Abfüllung von Molkereiprodukten

- 4-bahniger Ultra-Clean-Rundläufer in kompakter Bauweise
- Leistung: ca. 10.000 Becher/h
- Formatflexibel für unterschiedliche Bechergrößen
- Becherbevorratung für eine Autonomie von 15 Minuten
- Doppelte UV(C)-Becher- und Platinenentkeimung \geq LOG4
- **Kammerschieberdoseur** für Knuspermix inkl. Vakuum-Produktzuführung und Produktkühlung
- **3-farbiger Doseur** füllt 3 Sorten „Petit Suisse“ sortenrein oder gemischt in den 6er-Verbundbecher ab
- **Leistungsstarker Doseur** für die Abfüllung von Quark-, Skyr- und Joghurtprodukten in 95-mm-Standardbecher sowie in die große Kammer des 86x86-mm-Doppelbeckers
- Kombinierte Dichtheitskontrolle thermisch / mechanisch
- Integrierte Lasercodierung

Indien. Tempo. Vertrauen.

Wie GRUNWALD und Milky Mist in Tamil Nadu aus Projekten eine Verbindung aufgebaut haben – technisch stark, menschlich nah



Leistungsstarker, 8-bahniger Becherfüller GRUNWALD-FOODLINER 20.000 mit integriertem Packer

Indien bewegt sich schnell – wirtschaftlich, industriell, gesellschaftlich. Und wenn Märkte an Geschwindigkeit aufnehmen, entstehen vor allem dort neue Chancen, wo Rahmenbedingungen verlässlicher werden. Ein starkes Signal dafür ist das am 27. Januar 2026 abgeschlossene Freihandelsabkommen zwischen EU und Indien. Für den europäischen Maschinenbau ist das mehr als eine politische Nachricht. Es ist ein Hinweis darauf, wie wichtig stabile Partnerschaften mit lokalen Akteuren sind und wie sehr Investitionen in moderne Produktions- und Verpackungstechnologie in Indien weiter zunehmen werden.

Tamil Nadu – wo Wachstum Alltag ist

Wer nach Indien und ganz speziell nach Tamil Nadu reist, erlebt Kontraste: schroffe Berge, fruchtbare Ebenen, pulsierende Städte und überall den spürbaren Willen, Dinge voranzubringen. In dieser Region, nahe Erode, befindet sich der Stammsitz von Milky Mist Dairy Foods. Die Molkerei steht in Indien für Premiumprodukte in einer beeindruckenden Vielfalt: von Paneer, Käse, Butter, Curd und Joghurts bis hin zu Eis und Schokolade sowie UHT-Produkten – ergänzt um weitere Lebensmittelprodukte, die das Portfolio in den vergangenen Jahren erweitert haben.

Genau hier, in einem Umfeld, in dem Tempo zum Maßstab geworden ist, begann eine Zusammenarbeit, die sich Schritt für Schritt in eine echte Erfolgsgeschichte verwandelte.

„Made in Germany“ für den indischen Markt

Als Anfang 2014 der erste Kontakt entstand, war Milky Mist bereits geprägt von einem klaren Qualitätsanspruch. Deutsche Technologie war im Unternehmen bekannt und geschätzt. In konkreten Projektgesprächen ging es um den Ausbau der Becherabfüllung für aromatisierten Set-Joghurt in verschiedene Rundbecherformate. Schon nach kurzer Zeit war die Entscheidung für einen 4-bahnigen Rundläufer GRUNWALD-HITTPAC AKH-059, ausgestattet für präzise Prozesse, stabile Leistung und hohe Hygienesicherheit gefallen. Nach einem gemeinsamen Besuch vor Ort wurde der Auftrag zügig abgeschlossen. Ein Start, wie man ihn sich wünscht, um alsbald die zuvor auf 5 Mio. Liter Milch gesteigerte Prozesskapazität bedienen zu können.

Wachstum, das sofort die nächste Frage stellt

Der Rundläufer war erst wenige Monate in Betrieb, als bereits der nächste Schritt anstand. Milky Mist Dairy Food wuchs rasant, denn sie haben ein klares Gespür für die Wünsche der Kunden! Produktideen kamen hinzu, die Nachfrage zog an und die Kapazitäten mussten mitgehen. Wer den Nerv der Verbraucher trifft, muss seine Produktion sehr schnell skalieren können. Beim Folgeauftrag lieferte GRUNWALD einen 2-bahnigen Rundläufer GRUNWALD-HITTPAC AKH-019SE zur Abfüllung von Naturjoghurt in 1-kg-Eimer. Bei diesem Auftrag zeigte sich, was eine Beziehung im industriellen Alltag wirklich wert ist. Die Inbetriebnahme konnte diesmal ohne GRUNWALD-Techniker erfolgen.

Technik als Standard und Vertrauen als Fundament

Das technische Knowhow, die Leistungsfähigkeit und die hohe Produkt- und Packstoffhygiene unserer Hochleistungsbecherfüller ist bei Milky Mist inzwischen zum Standard geworden. Milky Mist kannte die GRUNWALD-Technologie, GRUNWALD kannte die Anforderungen vor Ort – eine Kombination, die Projekte spürbar beschleunigt.

Nach den Lieferungen von zwei GRUNWALD-Rundläufern (2015 und 2016) und einer FOODLINER-Linie (2018) folgte 2023 der nächste Ausbau: eine 8-bahnige Längsläufer-Abfüllanlage Typ GRUNWALD-FOODLINER



Blick in den 8-bahnigen Längsläufer GRUNWALD-FOODLINER 20.000 während der Becherabfüllung



Blick auf den integrierten Packer



Präzision trifft Ergonomie

Vandemoortele bringt seine Margarineabfüllung auf Zukunftskurs

mit integriertem Packer für die Verarbeitung von 1-kg-Eimern sowie 500-g- und 700-g-Bechern bei einer Leistung von bis zu 15.000 Packungen pro Stunde. Ebenso eine Packstoffentkeimung von \leq LOG4 mittels UV(C)-Strahlern für höchste Hygieneanforderungen.

Für Milky Mist ist das eine konsequente Erweiterung ihrer industriell und auf höchstem Niveau produzierten Milchprodukte. Für uns ist es ein klares Zeichen für eine gemeinsame geschäftliche Weiterentwicklung auf der Basis vieler präzise gelöster Abfüllaufgaben.

Wenn aus Zusammenarbeit Nähe wird

Was die Geschäftsverbindung mit Milky Mist wirklich besonders macht, ist die Art des Miteinanders. Hier wird offen, verbindlich und lösungsorientiert gedacht und gehandelt. Und es gibt die Momente, die all dies immer wieder sichtbar machen.

Ein solcher Moment und ein ganz besonderes Erlebnis war die Einladung unseres Sales Directors Christoph Trunzer und seiner Frau Heidi zur Hochzeit des Sohnes von Mr. Sathishkumar T, Chairman & Managing Director von Milky Mist Ende letzten Jahres.

Mehrtägige Feierlichkeiten, traditionelle Zeremonien mit viel indischer Musik, gelebte Familienkultur und über all dem eine Gastfreundschaft, die tief berührt. Sogar tra-

ditionelle indische Kleidung wurde für die europäischen Gäste maßangefertigt! Christoph trug einen Dhoti und Heidi freute sich über einen farbenreichen Sari. Sie tauchten ein in eine Gemeinschaft voller Wärme und Herzlichkeit und waren sehr schnell Teil dieser mehrtägigen, traditionellen Hochzeitsfeier.

Solche Momente lassen sich nicht planen. Sie entstehen, wenn über Jahre hinweg und auf beiden Seiten, Verlässlichkeit in den Projekten, im Service und im persönlichen Umgang gelebt wird.

Ausblick: Tempo braucht verlässliche Partner

Indien ist nach wie vor ein sich rasch entwickelnder Markt. Aus diesem Grund sind stabile Beziehungen der Schlüssel zum Erfolg. Für GRUNWALD ist Milky Mist ein wichtiger Kunde in Indien und darüber hinaus ein Beispiel dafür, wie aus Technikprojekten eine Partnerschaft wird. Die Projekte sind fachlich anspruchsvoll und im Miteinander erstaunlich nah.

Danke an Milky Mist und an alle Beteiligten für das Vertrauen, die Zusammenarbeit und die gemeinsame Erfolgsgeschichte. Wir freuen uns auf die nächsten gemeinsamen Schritte und technischen Herausforderungen. ◆



Diese Hochzeit war ein ganz besonderes Erlebnis



Das belgische Familienunternehmen Vandemoortele ist der europaweit führende Hersteller von Margarine und Backfetten mit Wurzeln seit 1899. Seit 1921 werden am Standort Dresden Margarine und Fette produziert. Heute sind rund 90 Mitarbeitende beschäftigt, die mit modernsten Anlagen und Technologien Produkte mit hohen Qualitätsstandards herstellen.

Vor einiger Zeit wurde die Margarineabfüllung umfassend modernisiert mit klaren technischen Vorgaben für Leistung, Bedienbarkeit und zukünftige Materialstrategien. Eine Produktionsanlage wurde nach rund 20 Jahren "in den Ruhestand" geschickt. Für Vandemoortele war dieser Abschied der Beginn einer neuen Ära am Standort Dresden.

Smarte Technik auf Augenhöhe

Das Herzstück der Modernisierung ist der 5-bahnige Becherfüller GRUNWALD-FOODLINER 20.000. Doch wer hier nur an reine Leistungszahlen denkt, greift zu kurz. In den gemeinsamen Gesprächen wurde schnell klar, dass die Technik vor allem dem Menschen dienen muss. Ein zentrales Thema war die Ergonomie. In der Vergangenheit waren häufig Podeste erforderlich, um Packstoffe nachzuladen. Heute sind alle Magazine so ausgelegt, dass sie auf minimaler, das heißt ergonomi-

scher Arbeitshöhe mit Packstoffen beladbar sind. Ein echtes Plus für die Mitarbeiter vor Ort, die nun rücken-schonend und effizient arbeiten können.

In die 500-Gramm-Becher wird heute erstklassige Margarine abgefüllt, doch die Anlage ist bereits für die Trends von morgen gerüstet. Auch Butter-Spreads lassen sich zukünftig problemlos verarbeiten.

Ein besonderes technologisches Highlight versteckt sich im Detail: Um von Anfang an nachhaltiges PP-Monomaterial (Polypropylen) prozesssicher verarbeiten zu können, haben wir das innovative Siegelsystem von Watttron integriert. Es ermöglicht eine punktgenaue Temperatursteuerung, die den Weg für eine umweltfreundliche Verpackungszukunft ebnet.

Ein Projekt, das verbindet

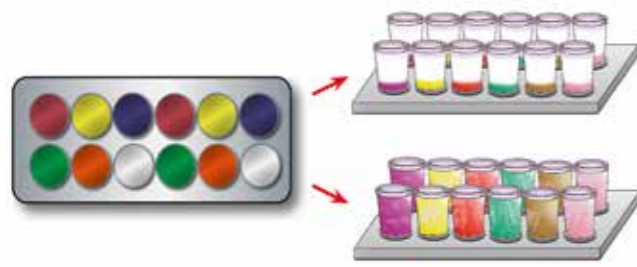
Dass wir dieses anspruchsvolle Projekt in Dresden so erfolgreich umsetzen durften, erfüllt uns mit großem Stolz. Es war eine Zusammenarbeit auf Augenhöhe, geprägt von gegenseitigem Vertrauen und dem gemeinsamen Ziel, etwas zu schaffen, das Bestand hat. Unser herzlicher Dank gilt dem gesamten Team von Vandemoortele und allen Beteiligten, die dieses Projekt mit so viel Herzblut zum Erfolg geführt haben. Auf die nächsten 20 Jahre! ◆



5-bahniger Längsläufer-Becherfüller
GRUNWALD-FOODLINER 20.000 mit ergonomisch
beladbaren Packstoffmagazinen für die Abfüllung von
Margarine in 500 g PP-Becher

Better filling, oder...

... der schnelle Weg zum Mischkarton mit vier bis sechs integrierten Fruchtmischern



Sowohl gerührter Fruchtjoghurt als auch Joghurt mit Fruchtzubereitung unterlegter Joghurt kann in den unten abgebildeten Sortierungen abgefüllt werden:



Format 6 x 2 - links mit sechs und rechts mit drei verschiedenen Fruchtarten



Format 6 x 2 mit zwei verschiedenen Fruchtarten



Format 4 x 2 mit vier verschiedenen Fruchtarten

Wer seine Produkte an Discounter-Märkte oder Handelsketten liefert, kennt die vermehrt steigende Forderung nach Mischkartons bzw. -trays. Die Produkte sollen in einer Umverpackung in mehreren Geschmackssorten angeliefert werden.

Die Herausforderung besteht darin, dass jeder Discounter eine andere Produktzusammenstellung in den Mischkartons wünscht. Das Kaufverhalten der Kunden ist sehr flexibel und kurzlebig, wodurch sich die Zu-

sammenstellungen kontinuierlich ändern. Der Kunde ist König – und der möchte eben morgen eine andere Geschmackssorte als heute, und übermorgen vielleicht einmal etwas ganz Neues ausprobieren. Solche Anforderungen sind in immer kürzeren Reaktionszeiten zu erfüllen.

Nicht jede Produktionslinie kann diese umfangreichen Vorgaben erfüllen. Das hat zur Folge, dass die Hersteller ihre Produkte mit hohem personellem Aufwand von Hand verpacken oder nachträglich im Kühlraum umsortieren müssen. Auch die Alternative einer Sortier-, Umpack- und Kommissionier-Anlage verursacht letztlich hohe Kosten und erfordert darüber hinaus auch den notwendigen Platz in der Produktionshalle.

GRUNWALD hat die Technik!

Wie wäre es, wenn die Sorten bereits auf der Anlage gemischt werden könnten und sich dadurch die Frage nach dem Sortieren und Umpacken erst gar nicht stellt? Wie wäre es, wenn die Sorten bereits so auf den Abtransportbändern heraus kommen, wie sie der Packer für die Mischkartons braucht?

Kein Problem! Wenn Sie das Produkt haben – wir haben die Technik!

Für die Abfüllung von Joghurt-Produkten mit unterschiedlichen Geschmackssorten, variabel verpackt in Mischkartons, hat GRUNWALD seit vielen Jahren das richtige Maschinenkonzept für Rundläufer- und Längsläufer-Becherfüller mit bis zu sechs aufgebauten, integrierten Fruchtmischern. Dies ermöglicht unseren Kunden, jederzeit auf sich ändernde Marktanforderungen reagieren zu können. Es sind Abfüllanlagen mit der passenden Technik, die dem Hersteller den notwendigen Spielraum für die Zusammenstellung der Sorten und für die Anzahl der Mischkartons gibt, um die Becher flexibel einzusortieren. Becherfüllanlagen, die nicht mehr und nicht weniger, sondern genau die Mengen produzieren und genau jene Sorten in die Mischkartons wandern lassen, die vom Verbraucher nachgefragt werden.

Höchste Flexibilität

Mit der Rezeptur-Steuerung lässt sich äußerst flexibel und schnell jede Abfüllaufgabe starten. Per Knopfdruck wird aus der Vielfalt der Produkte genau das ausgewählt, was produziert werden soll.

Der integrierte Fruchtmischer

Bei der Entwicklung des integrierten Fruchtmischers haben wir besonders darauf geachtet, die Produktleitungswege extrem kurz zu halten. Bei einem Fruchtartenwechsel wird deshalb die Mischphase auf ein Minimum reduziert. Dadurch wird der unerwünschte Fruchtverlust erheblich verringert.

Das bedeutet: Sie können bei minimalem Produktverlust ruck-zuck von einer Sorte zur anderen wechseln und sind dabei ganz flexibel, wenn es darum geht, Ihren Mischkarton und Ihre Stückzahlen zusammen zu stellen. Und das jederzeit - auch mehrmals am Tag! Auf Wunsch können wir bis zu 6 integrierte Fruchtmischer aufbauen, die Ihnen dann wahlweise zur Verfügung stehen.

Da geht noch mehr!

Mit dieser Ausstattung haben GRUNWALD-Kunden eine enorme Vielfalt an Produktionsmöglichkeiten – und das bei einer extrem kurzen Umrüstzeit von wenigen Minuten beim Wechsel von einer Fruchtart zur anderen.

Eine solch hoch flexible Abfüllanlage für z.B. Joghurt kann aber noch weitaus mehr. Unsere Konstrukteure haben eine weitere, technische Lösung für die maximale Flexibilität von GRUNWALD-Becherfüllanlagen entwickelt, damit Ihre Produkte perfekt präsentiert werden können.

Die bereits aufgezeigte Vielfalt lässt sich nochmals erhöhen, denn Sie können jederzeit frei wählen, ob

- bis zu sechs verschiedene Sorten gerührten Joghurts (flüssig bis pastös) oder
- unterlegter Joghurt mit bis zu sechs verschiedenen Fruchtzubereitungen

abgefüllt werden sollen - für ein und denselben Mischkarton!

Die Skizzen auf der linken Seite zeigen, wie variabel die Produktzusammenstellung in den Mischkartons bei 6-farbiger Abfüllung von gerührtem oder mit Fruchtzubereitung unterlegtem Joghurt erfolgen kann und verdeutlicht die enorme Flexibilität von GRUNWALD-Becherfüllanlagen. ◆



GRUNWALD-Becherfüller für vier verschiedene Fruchtarten

Absender

Bei Änderungen bitte zurücksenden an:
reply@grunwald-wangen.de
Fax: +49 7522 9705 999

GRUNWALD-HIGHLIGHT

Bitte informieren Sie uns über Änderungen, damit wir Ihre Daten aktuell halten können.

- unsere Adresse hat sich geändert
- der Ansprechpartner hat sich geändert
- weitere(r) Ansprechpartner
- Wir möchten das GRUNWALD-HIGHLIGHT zukünftig in digitaler Version (PDF) erhalten.

Name | Vorname:

Position/Berufsbezeichnung:

Firma:

Postleitzahl | Ort:

Land:

E-Mail:

Telefon:
