

Die Robot Food Technologies GmbH exportiert Verpackungsmaschinen

Maschinen für die Welt

Das Etikett ist blau. Nur blau. Keine Marke, keine Zusatzstoffe, kein Verfallsdatum. Nichts weist darauf hin, welche Salat-Sorte in der kleinen quadratischen Plastikschale abgepackt ist, für welchen Hersteller sie produziert wurde, in welchem Land die Kunden sie essen werden. Das Etikett ist der letzte Schritt der Maschinenstraße, trotzdem sieht das Produkt aus wie ein Dummy: Ein quadratischer Becher, unter dem transparenten Deckel ein grüner Mix aus Salatblättern. Obendrauf, separat verpackt, ein Mini-Plastikfläschchen Olivenöl, ein Plastikdeckel – und das blaue Etikett, das den Becher umhüllt. Die Maschinen, die diese Produkte abfüllen und verpacken, werden von Wietze bei Celle in die ganze Welt verschickt.

„Sie dürfen nichts erkennen, das ist absolut geheim“, sagt Harald Grüne, geschäftsführender Gesellschafter der Robot Food Technologies GmbH. Der 38-Jährige ist ein dunkelblonder, hoch gewachsener Mann, der seine Worte mit Bedacht wählt. Er zeigt auf das „Fotografieren verboten“-Schild an der Maschine. In Zeiten von Smartphone-Fotografie ist Betriebsespionage ein brisantes Thema. Technisches Know-how und innovative Entwicklungen entscheiden über Marktführer und -verlierer. Ein einziges Foto, ein Wort auf einem Etikett, das in die falschen Hände gerät, kann Kunden kosten, im schlimmsten Fall Unternehmen ruinieren. „Deshalb ist das Etikett schlicht blau bis zur Produkteinführung“, sagt Grüne. Seit zehn Jahren exportiert das Unternehmen bei Celle Füll- und Verpackungsmaschinen für die Lebensmittel- und Kosmetikindustrie in die ganze Welt. Die kleinste Maschine, die das Unternehmen anbietet, kostet etwa 25.000 Euro. Die größte, die Robot Food Technologies jemals baute, kostete knapp sechs Millionen Euro.

Irland, Norwegen, Frankreich – im Konferenzraum des Unternehmens stehen kleine Länderflaggen neben Kaffeetassen auf dem Tisch. 80 Mitarbeiter hat das Un-

ternehmen, 14 Azubis in den Bereichen Konstruktion, Fertigung, Endmontage, Elektronik und Büro eingeschlossen. Gemeinsam beliefern sie von Wietze aus fast den ganzen Globus. „Wir machen 20 Prozent unseres Umsatzes in Deutschland, 80 Prozent im Ausland“, sagt Grüne. Europaweit aber auch nach Chile, Neuseeland, Australien, Amerika und Argentinien exportiert das Unternehmen aus der Südeifel Maschinen, die Suppen, Nudeln, Salate, Sandwiches, Cremes oder Haarfarben abfüllen und verpacken können. Während der Kosmetiksektor ganzjährig bestellt, werden viele Lebensmittelprodukte antizyklisch geordert. „Feinkostsalate isst man zum Beispiel ab Ostern, also müssen unsere Maschinen kurz davor ausgeliefert werden.“ Anders die Fertigpizza. Diese Maschinen werden zum Winter exportiert.

Inzwischen gibt es nicht nur immer mehr Fertigprodukte, auch die Anforderungen an den Markt steigen. „Der Kunde möchte ein Topprodukt, zu Topqualität mit den besten Füllergebnissen“, sagt Grüne: „Er möchte eine Maschine, die so leicht zu bedienen ist wie ein I-Phone, mit den gleichen Apps und schnellem Support.“ Die stetige Entwicklung zur automatisierten Produktion sieht Grüne positiv, von der Geiz-ist-Geil-Mentalität hält er jedoch gar nichts. Ansprechpartner und persönliche Beratung sind ihm und seinen Kunden wichtig. „Der persönliche Kontakt ist unverzichtbar“, sagt Grüne. Auch weil jedes Land andere Anforderungen stellt. Europa ist für Grünes Unternehmen Hauptmarkt, ein „verlängertes Deutschland“. In allen anderen Ländern sei der Aufwand um Maschinen zu verkaufen viel größer. „Ein Projekt aus Australien haben wir damals nach vier Jahren Verhandlungen bekommen“, sagt der Geschäftsführer: „Vier Jahre lang hat der Kunde alle Messen besucht, verhandelt, bis man dann sagte: Ihr seid es.“ Russland, in das das Unternehmen seit zwei Jahren exportiert, habe sich dagegen von Anfang an sehr positiv entwickelt. Bis Mitte des vergangenen Jahres machte Robot Food Technologies hier 25 Prozent des Gesamtumsatzes.

Maschinen, die die Welt bewegen: Harald Grüne ist geschäftsführender Gesellschafter der Robot Food Technologies GmbH in Wietze bei Celle.



Dann eskalierte die politische Situation, der Rubel brach ein, heute gibt es Projekte, die zunächst zurückgestellt werden müssen. „Als Russland rückläufig wurde, fand ich das zwar nicht schön, aber ich wusste, ich kann das durch andere Länder auffangen.“

Früher lag der Hauptfokus des Umsatzes auf dem vereinigten Königreich, heute sind es 25 Prozent. Das Besondere an Großbritannien: Supermärkte wie die Kette Tesco haben einen Exklusivlieferanten, der teilweise nur für diesen Supermarkt fertigt. „Wenn der auf einmal wegbricht, hat das eine ganz andere Tragweite, als wenn ich hier einen Lieferanten habe, der Rewe, Lidl, Aldi und Netto beliefert“, erklärt Grüne. Grund für Robot Food Technologies, die Strategie zu ändern. Der Geschäftsführer sagt heute:



„Ich bin froh, so wie es ist. Ich brauche alle Länder. Wir könnten nie von einem einzelnen Land leben.“

Eine positive Wachstumstendenz sieht Grüne für den europäischen Bereich und bestätigt damit den aktuellen deutschen Exportboom. Der Markt in den USA sei nicht nur aufgrund der zahlreichen Regulierungen und Anforderungen, sondern auch logistisch eine große Herausforderung für den Export. Je größer eine Industrie, desto mehr Menschen benötigen Essen. Weil Menschen- und Mengenmassen im Vergleich zu europäischem Standard enorm sind, steigt der Bedarf an größeren Maschinen. Statt zweibahnigen Maschinen werden sechs- oder achtbahnige benötigt. So lieferte Robot Food Technologies 2013 die größte Fertigenüanlage der Welt mit einer täglichen Abfülleistung von 240.000 Fertigenüs in die USA. Auch den Asienmarkt beobachtet das Unternehmen mit Spannung. „Wir haben einige Projekte in dem Bereich, aber vieles ist topsecret.“ awi

Von Wietze in die Welt: Maschinen des Unternehmens werden europaweit, aber auch nach Russland und Amerika exportiert.

Die Gabo Qualimeter GmbH stellt Produkte auf die Probe

Gut geprüft ist halb entwickelt

Fachwerkhäuser säumen die schmale Straße, in einem Garten unterhalten sich zwei Nachbarn am Zaun – der 1.500-Einwohner-Ort Ahlden im Heidekreis ist ein Dorfidyll. Und der Firmensitz eines international agierenden Unternehmens: der Gabo Qualimeter Testanlagen GmbH. Das 29-köpfige Team um Geschäftsführer Ronald Gaddum entwickelt und vertreibt Anlagen, mit denen sich Materialien prüfen lassen. Wie reagieren Kletterseile, Gummibärchen, bunte Spielzeugbausteine oder Autoreifen auf verschiedene Temperaturen, Feuchtigkeit, unter Druck, Dehnung und mechanischer Beanspruchung? Die Gabo-Prüfsysteme liefern Kunden in der ganzen Welt die Antwort.

Ronald Gaddum, 55 Jahre alt, grau-braune kurze Haare und Brille, sitzt an einem Holztisch im Besprechungsraum seiner Firma und greift zu zwei orangenen Kugeln, etwa so groß wie Tischtennisbälle. Er hebt seinen Arm und lässt die Kugeln

auf den Tisch fallen. Während die eine in die Höhe springt, scheint die andere nach dem Aufprall am Tisch zu haften. „Grund sind Gummi-Mischungen mit unterschiedlichem Füllungsgrad, wie sie auch für die Produktion von Reifen verwendet werden“, sagt Gaddum. „Je höher der Füllungsgrad einer Gummi-Mischung ist, desto stärker ist die Materialdämpfung. Und desto weniger hoch springt der Ball.“ Über das Material ließen sich beispielsweise auch die Straßenlage, Haftung und die Länge des Bremswegs beeinflussen. Doch die optimale Gummi-Mischung zu finden, kann teuer werden. „Bei der Produktion von Versuchsreifen kommt man pro Reihe schnell auf 25.000 Euro. Mit unseren Maschinen können wir Referenzproben testen, sodass die Hersteller für einen Bruchteil der Kosten mit der Produktion beginnen können.“

Vom Besprechungsraum geht es über eine schmale Holzterrasse in die Fertigungshalle. Zurzeit ist hier ein Team damit

beschäftigt, nachwachsende Rohstoffe zu erforschen, durch die ein Hersteller von Spielzeugbausteinen einen erdölbasierten Kunststoff ersetzen will. An einer Aluminium-Maschine mit vielen Kabeln und Schläuchen, die ein wenig an eine Kombination aus Schreibtisch, Heiztherme und Roboter erinnert, gibt Gaddum einen Befehl über die Computertastatur ein. Zischend schwenkt der Greifarm des vollautomatischen Prüfsystems zur Seite, greift eine der vorbereiteten schwarzen Gummi-Proben und setzt sie in die Halterung der Maschine, die in einem tresorartigen Kästchen untergebracht ist. Kurz darauf vibriert das Gummi unter erzwungenen Schwingungen, auf einem Bildschirm erscheint eine Sinuskurve, anhand derer Physiker die Ergebnisse des Tests ablesen kann. Dynamisch Mechanisch Thermische Spektroskopie (DMTS) heißt das Verfahren, bei dem die Materialproben Frequenzen bis zu 100 Hertz ausgesetzt sind. „DMTS ist aus der modernen Materialentwicklung nicht mehr wegzudenken“, sagt Gaddum, der mit seinem Team drei unterschiedliche Prüfmaschinen entwickelt hat. „Die Modelle sind so konzipiert, dass sie miteinander kombiniert die unterschiedlichsten Messaufgaben erfüllen können.“

Etwa 35 bis 40 Prüfsysteme verkauft das Unternehmen im Jahr, übernimmt darü-