



05.02.2022



Krótki rys historyczny zakładu pracy

Stanisław Różakowski
Fabryka wirówek
G N I E Z N O



„Spomasz Gniezno” - „Unipak” - „Trepko”

W opracowaniu oparto się na dziejach obejmujących okresy historyczne;

- początki firmy
- okres międzywojenny,
- lata okupacji hitlerowskiej,
- okres Polski Ludowej do roku 1984 i późniejszym,
- okres przekształceń własnościowych od 1993 do 2019.
- Przypomnienie w zdjęciach wyrobów firmy
- Dzień dzisiejszy

Źródłami do tego opracowania są:

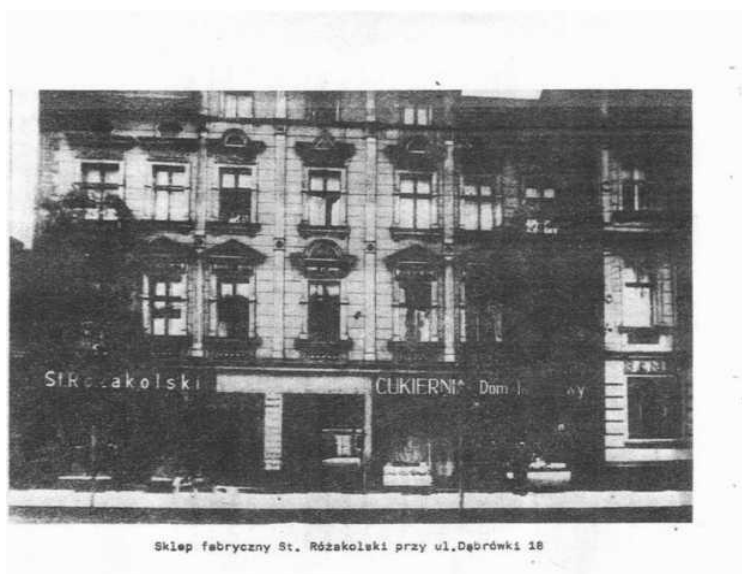
- Zarys dziejów 1919-1984 autorstwa Henryka Nowakowskiego
- Album wydany w roku 2009 na 90 lecie istnienia firmy
- Kalendarium firmy dostane w maju 2022.

„Zarys dziejów” opracowany był na dostępnych dokumentach zawartych w Kronikach Zakładu oraz wspomnieniach weteranów pracy, artykułach z prasy, sprawozdaniach i zachowanych zdjęciach.

I. Początki firmy

Firmę stanowiącą zaczątek zakładu założył Stanisław Różakowski, handlowiec posiadający od 1909 roku sklep reklamujący się sprzedażą kołowców z pierwszorzędnych fabryk, maszyn do szycia różnych konstrukcji, Separatorów „Alfa”, maślarki, magle itd.. . Sklep oferował warsztat reparacyjny oraz maszyny i narzędzia rolnicze.

Stanisław Różakowski
Fabryka wirówek
G N I E Z N O



II. Okres międzywojenny 1919-1939

W roku 1919 Stanisław Różakowski uruchomił warsztat przy ul. Dąbrówki 11 w małym piętrowym budynku. W warsztacie remontowano ręczne wirówki do mleka importowane z zagranicy i wykonywano części zmienne do wirówek. Firma otrzymała nazwę „Centrofuga - Fabryka Przyborów do Wirówek w Gnieźnie.

W roku 1933 wyprodukowano pierwszą wirówkę „Korona” wzorując się na wirówce szwedzkiej typu Alfa-Laval poprawiając oryginał poprzez wymianę buksów wałka korbowego, wałka poprzecznego, smarowania centralnego przez koło ślimakowe.



10 lat gwarancji.

Cena
zł 180.—

Wirówka „Korona A I” 100 ltr.

*Stosowna dla gospodarstw od 3 — 6 krów.
Posiada te same zalety co A I 60 ltr.:*

centralne oliwienie, samobalansujący, najdokładniej odtłuszczający bąk talerzykowy, wykonany z materiałów w najwyższym gatunku. Nadzwyczaj łatwe czyszczenie z powodu dowolnego układania talerzyków, które zastosowano również przy wirówkach A I. 60 ltr.

Odsprzedającym odpowiedni rabat.

Jeden z trzech typów wirówek do mleka, oferowanych przez Fabrykę Wirówek St. Różakowski w 1935 r.



W roku 1934 wybudowano pierwszą w kraju „Fabrykę wirówek w Gnieźnie”, która jak wynika z zachowanego katalogu produkcji wyrabiała:

1. Wirówki do mleka
2. Aparaty do badania mleka (syst. Dr. Gerbera)
3. Części składowe do wirówek
4. Tryby frezowane do młócarń
5. Naprawa wirówek i aparatów.

Uruchomiono cztery działy: tokarski, blacharski, frezarski oraz cynownię. Zatrudnienie od początku firmy przedstawiało się następująco: 1919 - kilku pracowników; 1933 – 9 pracowników; przed rokiem 1939 - około 50 pracowników.

III. Okres okupacji 1939-1945

11 września Gniezno zostało po krótkiej walce zajęte przez wojska niemieckie i rozpoczęła się okupacja ze wszystkimi szykanami tj. usuwano polskie napisy, na ulicy i urzędach obowiązywał j. niemiecki, zacierano polskie szyldy sklepowe, kościoły zmieniono w magazyny. Zakłady przeszły pod zarząd niemiecki, przejmowali je tzw. „Treuhanderzy”

Podobny los spotkał firmę „Wirówki” St. Różakolskiego, który został internowany i wysiedlony do Generalnego Gubernatorstwa. Zakład objął „Tranhandler” Sergiej Plaht z Rygi inżynier technolog drewna. Wirówki połączono z firmą rusznikarską Nakulskiego a zakład był pod nadzorem wojskowym produkującym części do samolotów, czołgów, korki do min. Ilość pracowników urosła do -100. Pracownicy na swój sposób uprawiali sabotaż w postaci żółwiego tempa pracy zwłaszcza na nockach, wybito błędną numerację na częściach do czołgów, sypanie wiórów i piasku do wrzecion tokarek by je unieruchomić. Dla polskiej ludności wykonywane były palniki do karbidówek, młynki do mielenia zboża, zapalniczki.

IV. Okres Polski Ludowej

Po oswobodzeniu Gniezna przez Armię Radziecką do rodzinnego miasta powrócił z oflagu syn Stanisława Różakolskiego Marian. Na mocy Pełnomocnika Rządu w Lublinie, otrzymał nominację na kierownika warsztatów zakładu, który został odłączony od Firmy Nakulski. Marian kierował warsztatem do 27.07.1945, do dnia powrotu ojca Stanisława z przemysłowych robót w Niemczech.

Stanisław chcąc uniknąć upaństwowienia podzielił w 1947 roku przedsiębiorstwo na dwa samodzielne zakłady, przy czym sam produkował części zamienne do wirówek a jego syn Marian przejął warsztat mechaniczny. Oba zakłady w grudniu 1949 roku zostały oddane pod przymusowy zarząd państwowy sprawowany przez Państwowy Miejscowy Przemysł - Dyrekcja Poznańska. Zachował się protokół przejęcia ze spisem stanu majątkowego firmy.

Część maszyn była napędzana przez wał transmisyjny, ale większość miała napęd indywidualny. Produkcją firmy zainteresowani byli odbiory z całego kraju. Ciekawą notatkę o firmie wirówek St. Różakolskiego zamieściło „Życie Warszawy” z dnia 28-29 lipca 1979 roku „...W roku 1939 Alfa-Laval miała w Polsce tylko jednego konkurenta w swojej specjalności. Wirówki do mleka produkowała jeszcze fabryka Różakolskiego w Gnieźnie, skądinąd wielce zasłużona dla rozwoju mleczarskiego, ale pozostająca nieco za szwedzkimi konstruktorami i technologiami ...”

Zakład został przejęty na własność państwa 11 maja 1950 roku na mocy decyzji Ministra Przemysłu Lekkiego nr 42 ogłoszonej w Monitorze Polskim. Przedsiębiorstwo



przejęła Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Poznaniu a zakład otrzymał nazwę: Zakład MP-4 - Warsztaty Naprawy i Wytwórni Części Zamiennech do Wirówek Gniezno. W 1950 roku zakład zatrudniał 77 pracowników (48 robotników, 14 pracowników umysłowych, 5 pracowników obsługi i 10 uczniów w zawodzie tokarza i ślusarza). Produkowano części zamienne do ręcznych wirówek do mleka.

W roku 1951 do istniejącego zakładu MP-4 dołączono dwa przedsiębiorstwa: MP-19 (dawniejsza Fabryka Piłników) oraz MP-6 (dawniejsza Fabryka Pistoletów „Radical” do uboju zwierząt). Zakład przejął nazwę Gnieźnieńskie Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego w Gnieźnie i był nadzorowany przez Zarząd Przemysłu Terenowego w Poznaniu.

W roku 1952 nastąpiły kolejne podziały: zakłady MP-6 i MP-19 pozostały przy Wojewódzkim Zarządzie Przemysłu Terenowego, natomiast zakład MP-4 znalazł się pod zarządem Przemysłu Mleczarskiego Okręgowego w Poznaniu otrzymując nazwę Zakładu Remontowo-Montażowego w Gnieźnie. Zakład produkował oprócz części do wirówek, zawory do dętek samochodowych.

W roku 1953 zakład rozpoczął produkcję na szerszą skalę części do wirówek mleczarskich. Dokumentację na części zamienne opracowano we własnym biurze konstrukcyjnym. W trosce o dobro zakładu i załogi uruchomiono dział remontowy wirówek mleczarskich o wydajności 250 do 750 l/h. Dział remontowy znalazł swe pomieszczenia w budynku Państwowego Ośrodka Maszynowego przy ul. 22 Lipca. W roku 1956 zakład został przejęty przez Centralny Zarząd Remontów i Mechanizacji Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego. Uruchomiono produkcję sprzętu mleczarskiego: aparaty ręczne do mierzenia zawartości tłuszczu w mleku, podstawy do tych aparatów, łaźnie wodne, ssawki aluminiowe oraz pistolety” Salut”.

Rok później Centralny Zarząd Remontów i Mechanizacji w Warszawie przekształcił się w Centralny Zarząd Budowy Maszyn Przemysłu Spożywczego. Zmiana ta pociągnęła za sobą zmianę istniejącego zakładu. Zakład przyjął nazwę „Zakład Wytwórczy Maszyn i Urządzeń Przemysłu Spożywczego”. Ilość pracowników zwiększyła się do 120 osób. W roku 1957 zmontowano wzorując się na wirówce „Korona” o wydajności 100 l/h wirówkę G-120 w ilości 400 sztuk. W latach 60-tych produkcja tych wirówek wzrosła do 6 tys. sztuk. W następnych latach rozpoczęto produkować wirówki GE-120 z napędem elektrycznym, wirówki LWG-1 o wydajności 750 l/h i elektryczne aparaty do mierzenia zawartości tłuszczu w mleku. W roku 1960 rozpoczęto produkcję wirówek do mleka LWG-5 o wydajności 5000 l/h a w 1963 wyprodukowano pierwszą wirówkę do gęstych cieczy typu CWG-6 oraz kapsłownicę do butelek według dokumentacji własnego biura konstrukcyjnego. W latach 60-tych powstał prototyp wirówki do odwirowania skorup jaj typu DWG-18. W tych latach powstał pierwszy automat do formowania kostek rosółowych typu RD-10.

Na początku roku 1966 oddano do użytku nowe pomieszczenia przy ulicy Roosevelta 116, a nowy zakład oficjalnie uruchomiono 30.04.1966 roku. Produkcję rozszerzono o homogenizatory do śmietany typu LHG-28 i automaty do pakowania drożdży SA-29. W pomieszczeniach starego zakładu przy Roosevelta 21/23 pozostały działy: cynowni, trawieni, lutowni, montażu wirówek ręcznych i mleczarskich o wydajności 5000 l/h oraz warsztat uczniowski.

W roku 1969 zakupiono licencję z firmy HAMAC-HANSELA-VIRESN RFN na uruchomienie produkcji pakowarek automatycznych produktów sypkich w torebki termozgrzewalne typu XAG-32 „Transwrap”.



W latach 70-tych nastąpił drugi etap rozbudowy zakładu. W roku 1974 fabryka została przekształcona w przedsiębiorstwo wielozakładowe otrzymując nazwę Fabryka Maszyn i Urządzeń Pakujących „Spomasz” W skład fabryki weszły zakłady o podobnym profilu - zakład nr 2 w Krakowie i nr 3 w Sokołowie Podlaskim. Produkcję powiększono o skonstruowaną pakowarkę do proszków w gotowe torebki papierowe typu XAG-34, dozownik do proszków MD-22 i urządzenie odpylające.

W maju 1975 roku zakończono II-gi etap rozbudowy zakładu w Gnieźnie, w wyniku którego powstała nowa hala produkcyjna, budynek socjalno-magazynowy, magazyn materiałów łatwopalnych, kotłownia, neutralizator ścieków, stanowisko do cięcia blach oraz stołówkę pracowniczą.

Lata 1974-77 to okres wdrożenia do produkcji dalszych licencji zakupionych z firm Benz und Hilgers /RFN/ i Alfa-Laval /Szecja/. Na licencji Benz und Hilgers produkowano pakowarki do masła, smalcu i margaryny o wydajności 50 opakowań/min typu XPG-50 „Junior”, pakowarki o wydajności 90 opak./min typu XPG-40 „Multipak” z kartonikarką do kostek typu XKG-41, wirówki do mleka o wydajności 10 000 l/h typu LWG-47 na licencji Alfa-Laval, automaty do formowania, zgrzewania i wykrawania opakowań z folii termozgrzewalnej typu XAG-44 „Transform” z dozownikiem do produktów gęstych i półpłynnych XDG-45 /na licencji Benz und Hilgers/.

W roku 1980 zakłady w Krakowie i Sokołowie Podlaskim w wyniku usamodzielnienia się zostały oddzielone od zakładu w Gnieźnie.

W latach 1978-84 wdrożono w zakładzie „Spomasz” w Gnieźnie wirówki ręczne do mleka o wydajności 225 l/h typ WG-50 i zamykarki do słoików „Twist” typ WZ63. W następnych latach wdrożono do produkcji zamykarki do puszek typu WZ-38M i WZ-65. W kolejnych latach wdrożono do produkcji dozownik ślimakowy do produktów sypkich typu 04AP-1 w wersji automatowej i wolnostojącej oraz dozownik pojemnikowy typu GD03A do granulatów /cukier, kasza, ryż i inne/.

W 1976 roku nawiązano współpracę z firmą Alva-Laval w zakresie produkcji i sprzedaży na rynki krajów kapitalistycznych wirówek do mleka o wydajności 100 l/h i 225 l/h. W tym samym okresie przekazano do zakładu w Bełżycach produkcję wirownic do mleka i homogenizatorów.

Działalność zakładu nie ograniczała się tylko do produkcji, ale obejmowała także dziedzinę społeczną i kulturalną. W zakładzie działały: Organizacja Partyjna, Rada Zakładowa, od 1981 Samorząd Pracowniczy i Rada Pracownicza, organizacja młodzieżowa, Komisja Kobiet, Stowarzyszenie Naukowo-Techniczne przeobrażone w Koło Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich, Klub Techniki i Racjonalizacji, Ognisko Sportowe TKKF, Koło PCK, Koło Polskiego Towarzystwa Filatelistycznego, Koło Polskiego Związku Wędkarskiego, Koło Polskiego Związku Gołębi Poczтовых.

Wydarzenia roku 1980 wywarły wielki wpływ na działanie zakładu tak w sferze produkcji jak i w pozostałej działalności. Na przełomie sierpnia i września tego roku podczas burzliwych protestów robotniczych zostały podpisane między robotnikami, a ówczesna władzą porozumienie, której treść miała ogólnonarodowe znaczenie.

O coraz wyższy poziom techniczny zakładu troszczyły się działające stowarzyszenia naukowo-techniczne: Koło SIT Spoż. i powstałe w 1959 roku Koło Zakładowe Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Przemysłu Spożywczego NOT przekształcone w Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polski SIMP w roku 1971.

Kolejnymi maszynami zaprojektowanymi we własnym Biurze Konstrukcyjnym oraz opracowaniem szczegółowej technologii i wdrożonymi do produkcji w roku 1989 była dozownica do produktów typu dżem czy majonez.

W roku 1992 zakład rozpoczął produkcję automatów do pakowania płynów w torebki PE typ ASG-3 (np. mleka, soków). Dokumentacja była opracowana w miejscowym biurze konstrukcyjnym.

W latach następnych ten typ automatu był modernizowany i pojawiały się typy ASG-4 czy ASG-5.

Podobnie w roku 1993 po opracowaniu wdrożono do produkcji automat pakujący w gotowe kubki typu PKG-1 takich produktów jak jogurt czy śmietana. Był to pierwowzór kolejnych typów tego rodzaju automatów PKG-2, PKG-3 i kolejnych mających większe wydajności oraz objętości dozowanych produktów.

V. Okres przekształceń własnościowych od 1993 do 2019.



Kolejną zmianę własnościową przeprowadzono w 2000 roku poprzez zakupienie większości udziałów przez duńską firmę „TREPKO A/S Taastrup Dania.

W styczniu 2002 roku dokonano zmiany nazwy w Krajowym Rejestrze Sądowym z dotychczasowej „UNIPAK” Sp. z o.o. na „TREPKO” Sp. z o.o. wpisując firmę pod numerem 8259.

Tak więc rok 2000 okazał się w historii firmy przełomowy, ponieważ miejsce dotychczasowego inwestora finansowego zajął inwestor branżowy - strategiczny. Ówczesny „UNIPAK” okazał się dla duńskiej firmy „TREPKO” A/S idealną inwestycją bowiem obie firmy uzupełniały się w trzech zasadniczych obszarach:

- produktowym: „UNIPAK” oferował wówczas urządzenia o małej i średniej wydajności, natomiast „TREPKO” A/S - wysoko wydajne automaty liniowe.
- rynkowym: posiadając dobrą pozycję rynkową w Polsce i w krajach Europy Środkowo - Wschodniej, gnieźnieńska firma nie była reprezentowana w innych częściach świata. „TREPKO” S/A dostarczało wówczas swoje urządzenia do blisko 90 krajów - jednak nie było dostatecznie reprezentowane w naszym regionie. Dzięki

połączeniu oba przedmioty zyskały nowe kanały dystrybucji.

- produkcyjnym: na przełomie XX i XXI wieku, „UNIPAK” posiadał znaczne moce produkcyjne poparte ogromnym doświadczeniem i wykwalifikowaną kadrą. Przenosząc produkcję części do swoich maszyn od dotychczasowych kooperantów. „TREPKO A/S uzyskało skrócony czas dostawy, niższe koszty oraz pełną kontrolę nad procesem produkcji maszyn.

Przewodniczącym Rady Nadzorczej został właściciel „firmy „TREPKO” S.A pan H. C. Hansen.

W roku 2000 opracowano dokumentację, nowej generacji automatów pakujących masło w kostki, typu PMG-2 w wersji kwasoodpornej, w której tylko korpus napędu głównego był korpusem wykonanym ze zwykłej stali. Pozostałe części automatu a zwłaszcza stykające się z produktem i opakowaniem wykonane były ze stali kwasoodpornej. Do tego rodzaju automatu opracowano także komorę czystego powietrza pozwalającą na przedłużenie trwałości pakowanych produktów.

W roku 2001 przyjęto nową strategię firmy opartą na dwóch kierunkach działania: - automaty dozująco-pakujące w gotowe kubki zamykane zgrzewalną płytynką (Seria 200) - automaty do formowni i owijania kostek (Seria PMG).

Tak zrodziły się automaty:

- do pakowania w kubki - 212KS; 234 KS; 246 KS,



- do pakowania w kostki – PMG-2; PMG-3



W roku 2002 zakład rozszerzył ofertę o linie pakowania i koagulacji sera wytwarzanego

metodą ultrafiltracji (typu „cast feta”).



Od początku zakupu firmy przez „TRPKO” S.A. była wdrażana modernizacja parku maszynowego poprzez zakup obrabiarek sterowanych numerycznie. Wdrożono system zarządzania produkcją klasy ERP/MRP II.

I tak w 2002 - 2009 zakupiono i uruchomiono maszynę do cięcia wodą ALIKO WATERUT, tokarki numeryczne MASTURN 550 CNC, wytaczkę HYUNDAI - KIA Maszynę, stację anodowania czy stanowisko pomiarowe VECTRA TOUCH - „TRIMOS”

W roku 2003 wprowadzono na rynek automat do pakowania kostek „familijnych” (500 g) - typu PMG-3

W roku 2004 powrócono do zorganizowania praktycznej nauki zwozu dla uczniów Zespołu Szkół Ponadgimnazjalnych Nr 2 w Gnieźnie w klasach o specjalności „operator obrabiarek sterowanych numerycznie”.

Rozwój firmy to wdrażanie do produkcji nowych automatów. W roku 2005 rozpoczęto produkcję dwurzędowej pakowaczki masła w kostki, typu PMG-4 o wydajności do 180 kostek/min.

W grudniu 2006 nastąpiło przejęcie przez „TREPKO” A.S. (Dania) i włączenie do grupy TREPKO angielskiej firmy REGAK Packaging Limited. Firma przyjęła nazwę TREPKO Limited rozszerzając ofertę o nowe typy automatów pakujących.

Kolejne lata to dalsze opracowania nowych konstrukcji. W roku 2007 rozszerzono asortyment o maszynę sześciorzędową (typ 246 KS) do pakowania w kubki oraz



półautomat do pakowania masła w bloki 25 kg (typ PMG-10).



Właściciel firmy mający na względzie jej rozwój w maju 2008 przejął i włączył do grupy TREPKO szwedzką firmę MECO-PAK. Firma przyjęła nazwę TREPKO AB i rozszerzyła ofertę o profil produkcji maszyn zajmujący się pakowaniem zbiorczym. Wymienić można kartonikarki, tunele termokurczliwe, transportery, paletyzatory

W 2008 roku wprowadzono na rynek automat do pakowania surówek warzywnych w gotowe kubki zamykane termozgrzewalną płatynką i wieczkiem naciskowym

We wrześniu 2008 zorganizowano I-szą konferencję połączoną z pokazem maszyn pakujących „Conference & Exhibition” 2008 w siedzibie firmy w Gnieźnie.

W roku 2009 opracowano założenia konstrukcyjne i wprowadzono na rynek nowy automat PMG-4 do pakowania masła w małe kostki (5-15 g) oraz dwurzędowego automatu do kostek 0,5 kg typ PMG-6.

W roku 2010 opracowano założenia konstrukcyjne automatu do pakowani kostek do 2 kg (typ PMG-5).

W lipcu 2010 utworzono nowy Wydział Montażu II, który podjął montaż automatów Serii 700 ze Szwecji z wyjątkiem automatów Serii 720, które montowane są w TREPKO UK.



Od IV-XI 2011 zakład wybudował Centrum Konferencyjno-Szkoleniowe TREPKO na terenie firmy w Gnieźnie.

Od 1.08.2011 nastąpiły zmiany personalne. Przewodniczącą Rady Nadzorczej TREPKO z o.o. Pana Hansa Christina Hansena zastąpił jego syn Jesper Bj0m Hansen.



Zmiana nastąpiła także na stanowisku Prezesa Zarządu TREPKO z o.o.. Panią Ewę Wydrę-Nawrocką zastąpiła Pani Agnieszka Libner.

W listopadzie 2011 roku otwarto biuro regionalne TREPKO w Norwegii odpowiedzialne za sprzedaż w Norwegii i północnej Szwecji.

W maju 2012 opracowano założenia konstrukcyjne i wdrożono do produkcji nowy automat Serii 9000 do formowania, napełniania i zamykania opakowań.

W październiku 2012 otwarto centrum sprzedażowe i serwisowe TREPKO INC w Tampa na Florydzie. Centrum zostało wyposażone w warsztat, magazyn techniczny oraz część administracyjną połączoną ze stałą ekspozycją maszyn pakujących. TREPKO INC umacnia pozycję TREPKO w Ameryce Północnej i Południowej. W tym samym roku zostało otwarte biuro regionalne w Stuttgarcie, odpowiedzialne za sprzedaż w Niemczech, Austrii i Szwajcarii.

W kwietniu 2013 wprowadzono nową serię maszyn przeznaczonych do jednostkowych opakowań o regularnym kształcie batonów lub kostek w kartony przeznaczone do sprzedaży detalicznej.

W tym samym miesiącu podczas III Konferencji i Pokazu Maszyn Pakujących w wybudowanym Centrum Konferencyjno-Szkoleniowym w Gnieźnie zaprezentowano nową serię 9100 maszyn do formowania i zamykania porcji do 200 g. W konferencji uczestniczyli przedstawiciele firm partnerskich: ZENTIS, FESTO, EGLI, Rockwell Automation, MBP, Danepak Flexibles, Sudpack, OBRAM, DOMINO.

Październik 2013 to nowe urządzenie w ofercie TREPKO - waga kontrolna w wersji jedno- i dwurzędowej, której integracja w linii umożliwia odczyt masy ważonych produktów i ich statystykę na panelu dotykowym maszyny pakującej,

W maju 2014 opracowano i wdrożono trzecią generację maszyn do formowania i owijania kostek, model 822 opartej na połączeniu serwonapędów i nowych rozwiązań mechanicznych, osiągającej wydajność do 260 kostek/min.

W sierpniu tego samego roku włączono firmę HEGARD Sp. z o.o. z siedzibą w Świerklanach PL do Grupy TREPKO. Firma przyjęła nazwę TREPKO ASEPTIC i stanowi centrum rozwoju maszyn aseptycznych i ULTRA CLEAN.

We wrześniu 2014 roku dołączono do Grupy TREPKO firmę FILMATIC (1979) i rozszerzono portfolio maszyn oferowanych przez TREPKO o wysoko wydajne automaty do napełniania butelek w systemie ULTRA CLEAR.

W lipcu 2015 roku TREPKO wzmacnia swoją pozycję w Ameryce Południowej włączając do Grupy TREPKO wiodącego producenta maszyn napełniające-zamykających, firmy BRASHOLANDA, która przyjęła nazwę TREPKO BRAZIL.

31.12.2016 zlikwidowano zakład TREPKO AB w Szwecji.

14-17.10.2018 podczas targów PACK EXPO w Chicago w USA przedstawiono nową linię Bag in box do pakowania bloków 25 kg masła (Seria 600).

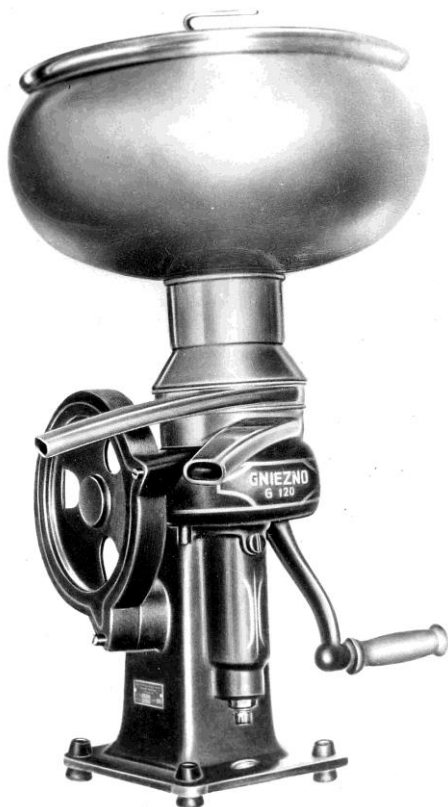
W styczniu 2019 roku firma TREPKO wchodzi na dwa nowe rynki: Chiny i Grecja. 10-14.06.2019 w czasie V Konferencji i Pokazie Maszyn Pakujących w Gnieźnie zaoferowano automaty Serii 850, do formowania i owijania w płyty i bloki oraz Serię 770, automat do pakowania zbiorczego w opakowania typu sleeve. Konferencję połączono z obchodami 100-lecia istnienia polskiego oddziału TREPKO.

Opracowano także serię maszyn 780 do pakowania jednostkowych produktów o

regularnym kształcie batonów lub kostek w kartony, przeznaczone do sprzedaży detalicznej. Produkty zbierana są w zadany układ, a następnie wkładane w uformowany wstępnie karton. Nałożony klej oraz docisk gwarantują szczelne zamknięcie opakowania.



VI. Przypomnienie w zdjęciach wyrobów firmy



Wirówka do mleka G-120



Wirówka do mleka LWG-54



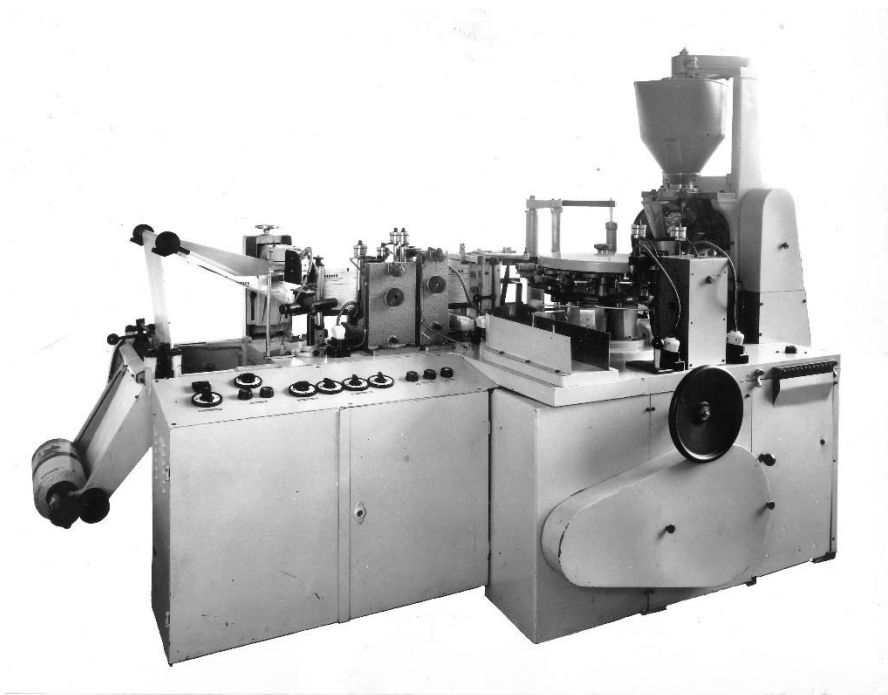
Wirówka do mleka LWG-5 (5000 l)



Wirówka do mleka CWG-5



Wirówka LWG-47



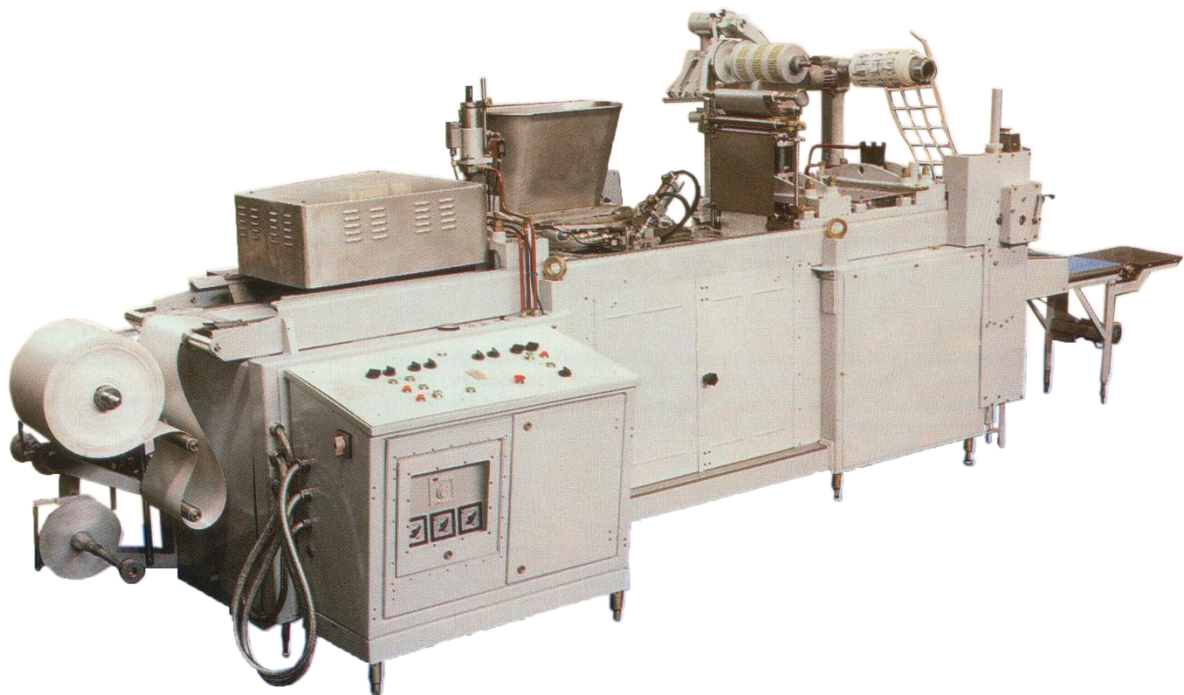
Automat do pakowania w torebki termozgrzewalne KAG-43



Homogenizator LHG 28



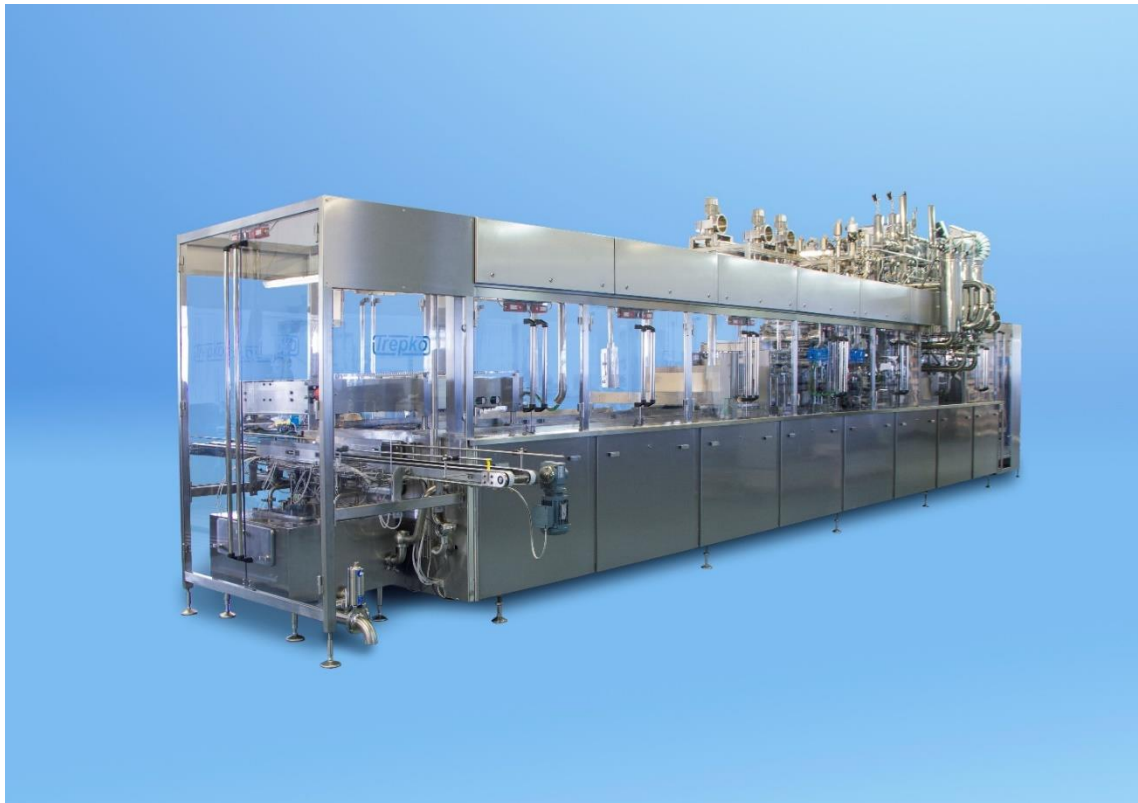
Automat kostek rosołowych RD 10



Transform XAG-44

VII. Maszyny oferowane obecnie

1. Napełnianie i zamykanie



Seria 100



Seria 200



Seria 300



Seria 3000



Seria 400



Seria 600



Seria 620

2. Systemy pakowania zbiorczego



Seria 710



Seria 720



Seria 730



Seri 740



Seria 760



Seria 770



Seria 780

3. Pakowanie i owijanie



SERIA 800
automaty do pakowania
w kostki



PMG-2



PMG-3



PMG-4



PMG-5



PMG-6

Seria 800



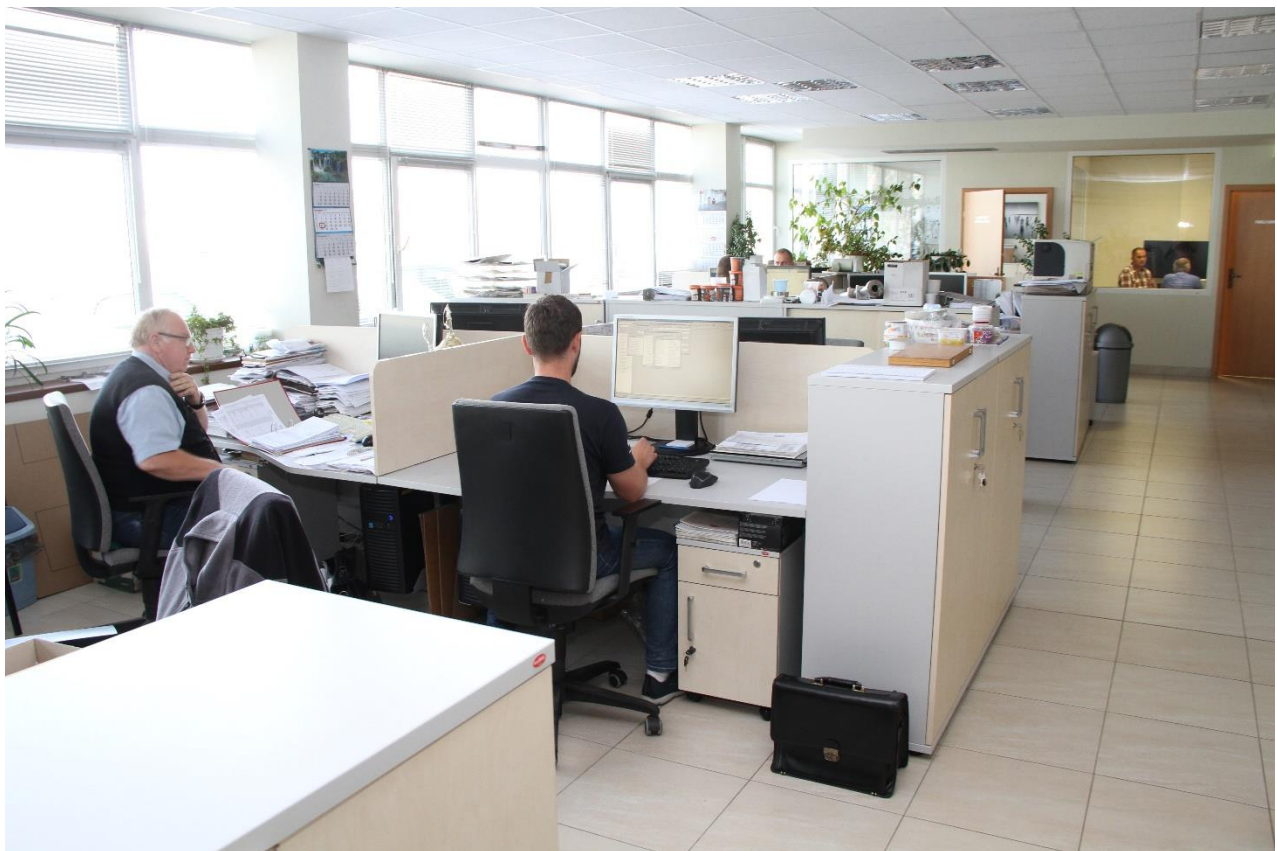
Seria 850



VIII. Dzień dzisiejszy







Na zdjęciu Marek Janas i Damian Uszko
Opracował
Marek Janas
Koło SIMP nr 80 „Trepko”