

PRODUKT

MT15 – SERIA 1133

Doskonałe narzędzie
do lekkich aplikacji

NEWS

NOWY POZYCJONER WIDEŁ

Lepsza widoczność z pozycjonerem *View*

NEWS

LINDE BlueSpot

Historia sukcesu
na skalę światową

NEWS

DRUGA FAZA WPROWADZONA

Nowe siedzenia i podesty w wózkach
z platformami

Dzielimy się wiedzą

KIEDY IŚĆ DO COACHA?

Krótko o coachingu

Lifestyle

ODKRYWAJĄC LUBELSZCZYNĘ

Ziemie natchnione historią

Linde **PARTNER**

Unifreeze

Mistrz mrożonych kreacji

Temat Numeru

Linde SafetyScan

BEZPIECZNY PRZEPŁYW MATERIAŁÓW



MISTRZ MROŻONYCH KREACJI



UNIFREEZE

MISTRZ MROŻONYCH KREACJI

Wydawać by się mogło, że produkcja mrozonek to sprawa dziecinnie prosta. Przecież wystarczy mieć świeże warzywa lub owoce, zamrozić je i już mamy gotowy produkt. Na pierwszy rzut oka tak to właśnie wygląda, jednak żeby mrożonki były smaczne i zdrowe, trzeba spełnić bardzo surowe wymagania. Zaczniemy więc od podstaw: odpowiednich i wartościowych warzyw i owoców, które firma Unifreeze czerpie z okolic jednego z najczystszych ekologicznie regionów Europy: Górznieńsko-Lidzbarskiego Parku Krajobrazowego.

Ostatnie zlodowacenie pozostawiło tu po sobie zróżnicowaną rzeźbę terenu. Zasilane wodami z licznych źródeł rzeki Brynica i Górzanka przecinają poprętykane gdzieś gdzie niewielkimi enklawami łąk i pól dziewicze lasy parku. Położone w głębokich dolinach jeziora zachwycają swym naturalnym pięknem. Aż 70% powierzchni Górznieńsko-Lidzbarskiego Parku Krajobrazowego stanowią zbiorowiska leśne. Znajduje się tam 56 gatunków roślin podlegających ścisłej ochronie, 18 chronionych częściowo i 16 reliktywów glacialnych, czyli roślin, które przetrwały z wcześniejszych, chłodniejszych okresów klimatycznych. Na terenie parku można ponadto spotkać 48 pomników przyrody – atrakcją turystyczną jest wyjątkowy okaz dębu bezszypułkowego zwanego Dębem Rzeczypospolitej, który liczy około 450 lat i mierzy aż 32 metry wysokości i 622 centymetry obwodu. W najcenniejszych fragmentach parku utworzono 7 rezerwatów przyrody.



SĄSIEDZTWO GÓRZNIENSKO-LIDZBARSKIEGO PARKU KRAJOBRAZOWEGO BEZPOŚREDNIO WPŁYWA NA PRODUKCJĘ. TYM, CO WYRÓŻNIA FIRMĘ UNIFREEZE NA TLE INNYCH ZAKŁADÓW ZAMRAŻALNICZYCH, JEST BLISKOŚĆ BAZY SUROWCOWEJ – WARZYWA I OWOCE ROSNĄ TUŻ PRZY ZAMRAŻALNI, DZIĘKI TEMU CZAS POMIĘDZY ZBIOREM A ZAMROŻENIEM JEST OGRANICZONY DO MINIMUM. WARUNKUJE TO WYSOKĄ JAKOŚĆ POZYSKANEGO SUROWCA ORAZ ZACHOWANIE WSZYSTKICH WARTOŚCI ODŻYWCZYCH W ZAMROŻONYCH PRODUKTACH.

HISTORIA PEŁNA DETERMINACJI

O charakterze firmy zdecydował poniekąd przypadek. Pod koniec lat 80. ubiegłego wieku Zarząd Rolniczej Spółdzielni Produkcyjnej Górzno podjął decyzję, by przetwarzać ziemniaki. Z racji tego, że uzyskiwane plony były znacznie wyższe, niż zakładała średnia, zaplanowano wytwarzanie suszy ziemniaczanych. Niedługo potem zaczęto się jednak interesować produkcją i eksportem mrożonych owoców, uznając, że mogłoby to stanowić efektywne przedsięwzięcie. Eksporterzy cieszyli się wówczas pewnymi przywilejami – za każdy przychód z eksportu mogli sprzedawać dewizy po kursie trzykrotnie wyższym od oficjalnego – było więc wysoce prawdopodobne, że inwestycja szybko się zwróci. Ponieważ Spółdzielnia posiadała ziemię, już w 1988 roku rozpoczęto pierwsze nasadzenia owoców: wiśni, truskawek i czarnej porzeczki. Suszarnie przeprojektowano na zamrażalnię, a w następnym roku we wrześniu podpisano umowę z bankiem, uzyskując kredyt dewizowy. Zmiany ustrojowe spowodowały jednak, że pod koniec 1990 roku zadłużenie przedsiębiorstwa znacznie wzrosło i najlepsza niegdyś Spółdzielnia prawie upadła.

Firma jednak obroniła się – i to z jakim sukcesem. Znalezionego inwestora, warszawskiego Uniwersala, wydzielono nowy obiekt w spółkę prawa handlowego Unifreeze, po 10 latach wykupiono udziały Uniwersala, zaś w 2005 roku spłacono ostatnią ratę kredytu dewizowego. Zakład przetrwał trudny okres. Te pierwsze 15 lat istnienia firmy Unifreeze to historia ludzi o wyjątkowej determinacji. Od momentu spłacenia kredytu – dzięki nakładowi inwestycyjnym i ciągłemu doskonaleniu procesów – firma rozwija się w imponującym tempie, a liczby mówią same za siebie: od 2006 do 2016 roku nasz Partner może pochwalić się wzrostem sprzedaży aż o 267%, kapitału własnego o 223%, zatrudnienia o 135%, średniego wynagrodzenia o 215%, zaś sumą bilansową o 200%. →

ZAMRAŻANIE NA PIĄTKĘ

Unifreeze Sp. z o.o. jest polskim producentem mrożonej żywności, który dzięki wieloletniemu doświadczeniu w branży oraz określonym ideom działalności tworzy najwyższej jakości produkty. Realizując koncepcję stałego rozwoju, Spółka znajduje uznanie nie tylko na polskim, ale również na międzynarodowym rynku.

Podstawową działalnością firmy jest skup, zamrażanie oraz sprzedaż owoców i warzyw. **Strategia? Produkcja jak najlepszych produktów, które zadowolą każdego klienta, produktów, które spełniają wymogi prawne, a przy tym są w pełni bezpieczne dla konsumenta.**

Firma Unifreeze specjalizuje się w produkcji mrożonych truskawek, wiśni bez pestek, malin, ekologicznej aronii, porzeczek, śliwek, jeżyn, rabarbaru, szpinaku, kalafiorów, brokułów, fasoli szparagowej, cebuli, ziarna i kielków fasoli. Posiada również produkty uzupełniające, m.in. zielone smoothie czy też mrożone warzywa przyprawowe, tj.: koperek, pietruszkę i szczypiorek, a niebawem także bazylię, oregano i tymianek. Produkty sprzedawane są na rynek zagraniczny i polski, zarówno solo, jak i jako mieszanki (tzw. miksy). Niedawnym sukcesem naszego Partnera jest sprzedaż miksów owocowych w pudełkach bezpośrednio do sieci angielskiej.

Od początku istnienia firmy flagowym jej produktem była najwyższej jakości mrożona truskawka, która obecna jest nawet w herbie miejscowej drużyny piłkarskiej. Obecnie jednak pierwsze miejsce w czołówce zajmuje szpinak – Unifreeze jest jedyną firmą w kraju produkującą mrożone całe liście

szpinaku w formie brykietów. Linia do jego produkcji to zestaw urządzeń na najwyższym światowym poziomie.



LAUREAT
KONKURSU



WŚRÓD LICZNYCH NAGRÓD NAJBARDZIEJ PRESTIŻOWE WYRÓŻNIENIE STANOWI GODŁO PROMOCYJNE „TERAZ POLSKA”, KTÓRE FIRMA UNIFREEZE OTRZYMAŁA W 2008 ROKU ZA MROŻONY SZPINAK – CAŁE, MŁODE LIŚCIE W BRYKIETACH. JEST TO ABSOLUTNIE UNIKATOWY PRODUKT W INNOWACYJNEJ FORMIE, KTÓRY WYZNACZYŁ NOWE TRENDY KULINARNE. STANOWI IDEALNY DODATEK DO MIĘS, MAKARONÓW, ZAPIEKANEK LUB NADZIEWIE DO NALEŚNIKÓW CZY PIEROGÓW. WYŚMIENIE SMAKUJE RÓWNIEŻ JAKO SAMODZIELNE DANIE. PRODUKT FINALNY ZOSTAŁ STWORZONY Z NAJWYŻSZEJ JAKOŚCI SUROWCA – Poddano go precyzyjnemu procesowi zamrażania, dzięki któremu zachowuje pełnię witamin i soli mineralnych.

OD POLA DO STOŁU

Własna baza surowcowa zapewnia wysoką jakość produktów. Uprawy są integrowane – to znaczy, że wszystkie procesy znajdują się pod stałą kontrolą, a używane środki chemiczne odpowiadają określonym przepisom prawnym i są tak dobierane, aby nie zanieczyszczały uprawianych roślin, dzięki czemu wyroby firmy Unifreeze są czyste biologicznie. Cały proces technologiczny poczynając od badania gleby przed posadzeniem roślin poprzez nawożenie, opryski, sposób i termin zbioru aż do momentu zamrożenia jest kontrolowany, badany chemicznie i mikrobiologicznie oraz w pełni ewidencjonowany. Ogromnym atutem jest ponadto wspomniana wcześniej lokalizacja – uprawy położone są w bardzo czystym regionie kraju, tzw. Zielonych Płucach Polski, co nadaje wyjątkowy charakter produktom firmy Unifreeze.

Produkcja owoców i warzyw spełnia normy ISO 22000 i BRC Global Standard. Normy te gwarantują pełną identyfikowalność, czyli możliwość odtworzenia i śledzenia żywności poprzez wszystkie etapy produkcji, przetwórstwa i dystrybucji – wszystko w myśl koncepcji „od pola do stołu”. Poza własnymi produktami firma dystrybuje mrożone produkty różnego typu, np. lody czy mrożoną pizzę.

Oprócz dobrego surowca trzeba mieć jeszcze gdzie oraz czym go przetwarzać. Firma Unifreeze jest właścicielem trzech obiektów zamrażalniczych: nowoczesnego pod względem technicznym i technologicznym obiektu produkcyjnego w Miesiączkowie koło Górzna, składowo-dystrybucyjnego w Płocku oraz dystrybucyjnego w Czarnowie.



ZIEŁONE SMOOTHIE

Zdrowy tryb życia to już nie chwilowa moda, a trend stale zyskujący na popularności. Szukasz energetycznego kopa, sposobu na zrzućnię zbędnych kilogramów czy lepsze samopoczucie i oczyszczenie organizmu z toksyn? Jeżeli zależy Ci na którejś z tych rzeczy, picie zielonych koktajli jest właśnie dla Ciebie! Smoothie są dobrym rozwiązaniem dla osób, które chcą wprowadzić do swojej diety wszystkie niezbędne składniki mineralne, witaminy w przyjemnej oraz smacznej formie.

Rocznie nasz Partner produkuje około 30 tysięcy ton mrożonek, w tym 8 tysięcy ton owoców i 22 tysiące ton warzyw. Dodatkowo dzięki bardzo nowoczesnym przesuwym regałom wysokiego składowania magazynowanie produkcji odbywa się w odpowiednich i profesjonalnych warunkach. W swoich magazynach firma Unifreeze może pomieścić aż 9 tysięcy ton zamrożonych owoców i warzyw.

Jakość mrożonek naszego Partnera docenili nie tylko Polacy. Produkty Unifreeze są w większości eksportowane na rynki Unii Europejskiej, Skandynawii, Stanów Zjednoczonych, Kanady, Chin, Izraela i Rosji. W Polsce mrożonki sprzedawane są w sieci hurtowej oraz we własnej sieci detalicznej wyłącznie pod własną marką.

Dobry surowiec to tylko część sukcesu firmy Unifreeze. Nowoczesna technologia, jakość

urządzeń przetwórczych oraz wiedza i umiejętności pracowników są gwarancją produkowania smacznych i zdrowych mrożonek.

Unifreeze nie tylko korzysta z naturalnych walorów środowiska, ale też stara się je chronić. Firma wybudowała i eksploatuje biologiczną oczyszczalnię ścieków oraz kompostownię odpadów organicznych.

JAKOŚĆ TO PRIORYTET

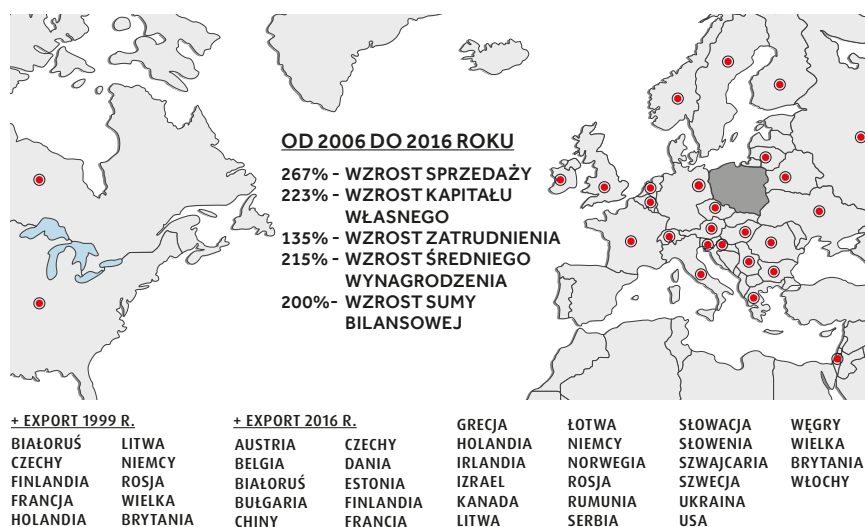
Unifreeze to firma zarządzana nowocześnie i dynamicznie. Ogromna wiedza, doświadczenie i trafność podejmowanych przez Zarząd decyzji stworzyły jeden z najbardziej rozwiniętych technologicznie zakładów w branży. Profesjonalizm i zaangażowanie pracowników działu handlu owocują corocznym wzrostem sprzedaży. Efektywna organizacja pracy oraz zarządzanie poprzez jakość pracy

i bezpieczeństwo produkcji mają niebagatelny wpływ na obniżenie kosztów i zwiększenie dostępności produktów naszego Partnera dla przeciętnego konsumenta.

Priorytetem firmy jest najwyższa jakość produktów. Dlatego w 1998 roku pod nadzorem Lloyds Register Quality wdrożono system zarządzania zgodny z normą ISO 9002:1994, w lipcu 2002 roku system zgodny z normą EN ISO 9001:2000 oraz system analizy zagrożeń i kontroli punktów krytycznych HACCP. Od października 2004 roku produkcja jest dodatkowo nadzorowana wspomnianym wcześniej międzynarodowym systemem bezpieczeństwa żywności BRC, a od czerwca 2009 roku wszystkie procesy produkcyjne przebiegają w oparciu o system zarządzania bezpieczeństwem żywności dla organizacji w łańcuchu żywności ISO 22000:2005. Potwierdzeniem słuszności obranego kierunku rozwoju firmy Unifreeze są liczne nagrody zarówno regionalne, jak i ogólnopolskie oraz międzynarodowe.

NAGRODY

Firma Unifreeze ze względu na wysoką jakość produktów oraz liczne certyfikaty potwierdzające wysokie normy związane z produkcją owoców i warzyw zdobywa corocznie dużą liczbę nagród na imprezach i konferencjach branżowych. Oprócz godła „Teraz Polska” do najważniejszych z nich należą m.in.: Lider rynku, Liderzy Eksportu, Liderzy Marki, Euro Leader, Gazeta Biznesu. Firma wspiera także akcję Wielkiej Orkiestry Świątecznej Pomocy „Policz się z cukrzycą”. →



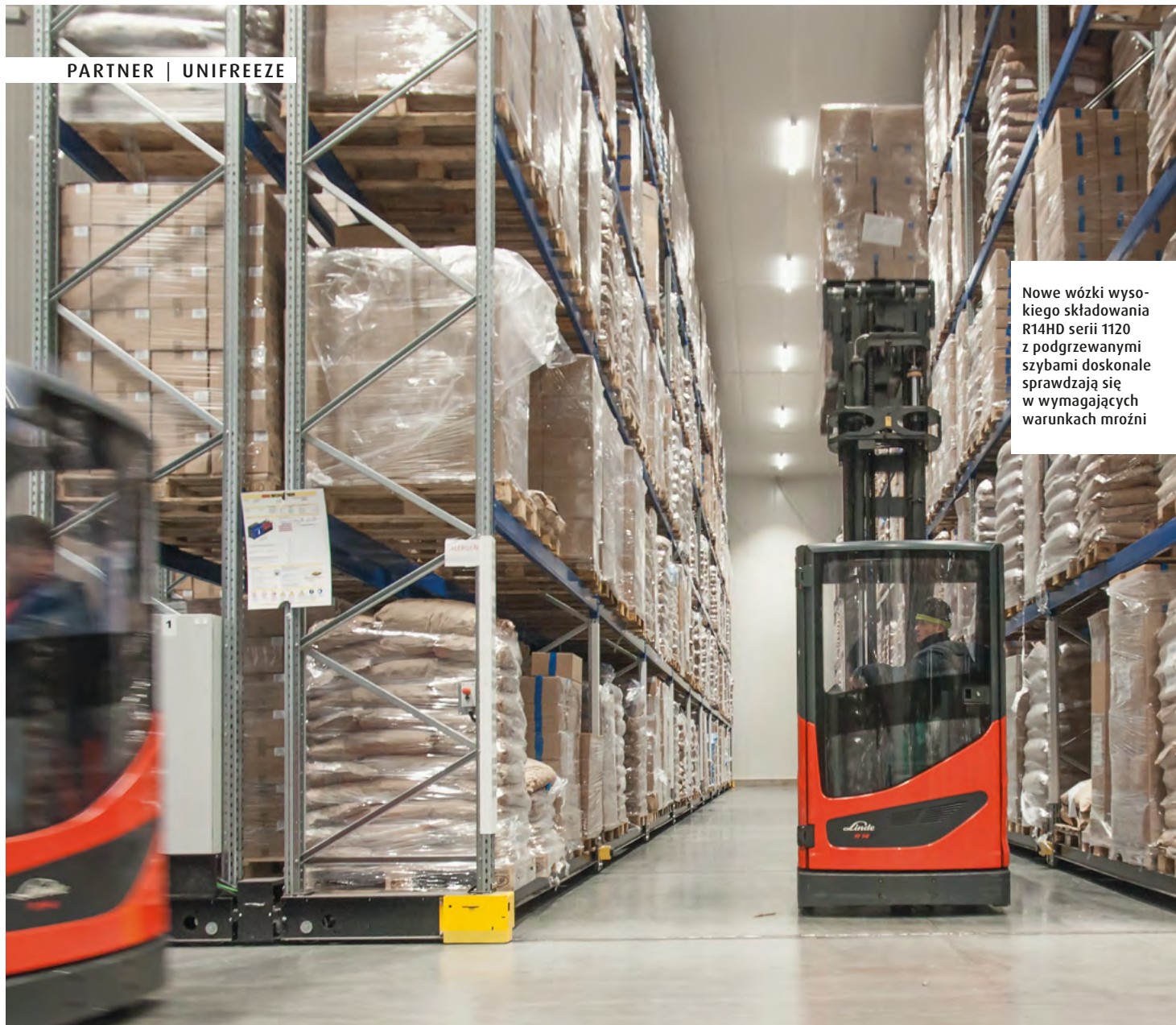
UNIFREEZE GÓRZNO

SEZON 2015/2016

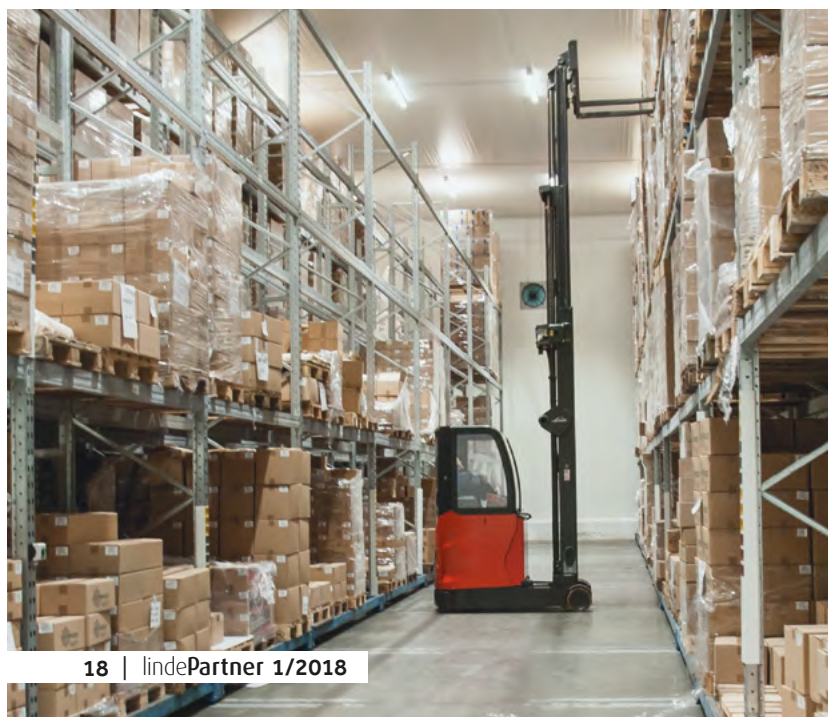
CZYSTA GRA

Spśród innych zakładów z tej branży naszego Partnera wyróżnia prospołeczny model zarządzania oraz wysoka etyka biznesowa potwierdzona uzyskaniem Złotego Certyfikatu Firmy Fair Play. W trosce o zdrowie swoich pracowników i ich rodzin wybudowano boisko sportowe. Zaangażowanie w aktywny rozwój młodzieży zaowocowało awansem klubowej drużyny Unifreeze do ekstraklasy damskiej piłki nożnej. Dziewczyny dzielnie radzą sobie na boiskach całej Polski, przynosząc firmie nieopisaną radość i dumę.

Klub Sportowy Unifreeze powstał w 1992 roku z inicjatywy ówczesnego Prezesa Chłodni Unifreeze Janusza Majtczaka oraz członka Rolniczej Spółdzielni Produkcyjnej Nowe Pole w Górznie Bogusława Ostrowskiego. Przez minione lata nazwa klubu kilkakrotnie nieznacznie się zmieniła – nigdy jednak nie zabrakło w niej nazwy firmy Unifreeze jako głównego sponsora piłkarzy z Międzygórza. Dzięki tej inicjatywie dzieci i młodzież mają wyjątkową możliwość spędzania czasu wolnego w sposób aktywny i rozwijający.



Nowe wózki wysokiego składowania R14HD serii 1120 z podgrzewanymi szybami doskonale sprawdzają się w wymagających warunkach mroźni



Unifreeze to firma nowoczesna, dynamicznie rozwijająca się i zawsze skoncentrowana na potrzebach klienta.

HISTORIA WSPÓŁPRACY

POMIĘDZY FIRMĄ

UNIFREEZE SP. Z O.O. A LINDE MH POLSKA

Historia współpracy pomiędzy naszymi firmami sięga końca lat osiemdziesiątych, kiedy to zostały zakupione pierwsze maszyny typu reach truck. Wózki wysokiego składowania pracowały u Klienta przez wiele lat, aż w 2003 roku nasz Partner ponownie zdecydował się na „szytą na miarę” ofertę Linde, która doskonale odpowiadała szczególnym wymaganiom Spółki jako firmy operującej w produkcji mrożonek.

Pierwszy zakup stanowiły wówczas dwa wózki wysokiego składowania R16S serii 115 w wersji mroźniczej. Operatorzy szybko docenili ergonomiczność i intuicyjność obsługi nowych maszyn, które bez problemu spełniły specyficzne wymagania podyktowane trudnymi warunkami panującymi w mroźni, gdzie temperatura wynosi -22°C. Wysoki komfort pracy zdecydowanie zwiększył jej wydajność, a osobiste przekonanie się o korzyściach płynących z wyboru oferty Linde nie pozwoliło długo czekać na kolejny zakup tego samego typu maszyn. Obszar działania naszych wózków obejmował wówczas głównie doskonale wyposażoną w regały paletowe oraz korytarze prowadzące do doków załadunkowych mroźnię wysokiego składowania.

W kolejnych latach wraz z rozwojem firmy Unifreeze niezbędnym stało się poszerzenie floty wózków. Bezawaryjność, łatwość obsługi, a przede wszystkim zadowolenie z doskonale radzących sobie w trudnych warunkach mroźniczych maszyn zaowocowało zakupem następnych wózków Linde. Tym razem były to czołowe elektryczne wózki E14 i E16 serii 386 przeznaczone do załadunku gotowego produktu na samochody dostawcze. Wózki serii 386 – dzięki swej zwrotności oraz szybkości działania – doskonale sprawdziły się w poszczególnych procesach obsługi.

Z początkiem 2017 roku w firmie Unifreeze oddano do użytku nową część magazynową o powierzchni 1760 m². W rezultacie, będąc w posiadaniu nowoczesnego magazynu o pojemności 5600 miejsc paletowych, nasz Partner zainteresował się nowymi wózkami wysokiego składowania serii 1120. Oczekiwania Klienta były bardzo precyzyjne, a istotny wpływ na dobór wózków miały zarówno wysokość podnoszenia, jak i wysokość masztu w stanie złożonym. Dzięki nowej koncepcji masztu ze wzmocnionymi profilami, które umacniają go i redukują odkształcenia, a także zwiększają udźwig resztkowy, udało się dobrać wózek idealny. Nasz Partner zamówił dwie maszyny Linde R14HD z kabinami mroźniczymi, które oprócz standardowego wyposażenia posiadają także podgrzewane szyby, dzięki czemu praca operatora jest nie tylko bardziej komfortowa, ale także bezpieczna. Zastosowany system intercom pozwala operatorowi zachować kontakt z otoczeniem bez otwierania drzwi, eliminując w związku z tym ryzyko spadku temperatury wewnątrz kabiny.



Na zdjęciu od lewej: Adam Andrzejczak (Linde MH) i Sławomir Krajnik (Prezes Zarządu firmy Unifreeze) w siedzibie firmy w Miesiączkowie.

Dzięki fachowemu doradztwu i niewątpliwemu zaufaniu, jakim obdarzył nas Klient, udało się również sprostać kolejnemu wyzwaniu – w najbliższym czasie do firmy Unifreeze zostanie dostarczony nowy wózek T20SP w wersji mroźniczej. Został on na specjalne zamówienie doposażony w daszek ochronny. Podczas pracy operator przejeżdża wielokrotnie przez kurtyny zabezpieczające każdą komorę mroźniczą przed wahaniami temperatury – daszek znacznie zwiększy bezpieczeństwo pracownika. Dodatkowym atutem wózka T20SP jest idealna pozycja jazdy pod kątem 45°, która ma kluczowy wpływ na komfort pracy operatora.

OBECNIE FLOTA KLIENTA SKŁADA SIĘ W WIĘKSZOŚCI Z WÓZKÓW MARKI LINDE:

- R14HD seria 1120-00 x 2 sztuki,
- R14S Active seria 115-12.0 x 2 sztuki,
- R16S Active seria 115-12.0 x 2 sztuki,
- R20S Active seria 115-12.0 x 1 sztuka,
- E16 seria 386-02 x 2 sztuki,
- E14 seria 386-02 x 2 sztuki,
- H35T seria 393-02 x 1 sztuka.

Wieloletnia współpraca, szybka pomoc w rozwiązywaniu trudnych sytuacji na stałe wpisanych w działalność biznesową, wzajemne zaufanie i ciągła wymiana doświadczeń niosą w moim przekonaniu perspektywę dalszego korzystnego rozwoju ważnych dla obu stron relacji biznesowych.

DZIĘKUJEMY ZA OKAZANE NAM ZAUFANIE! POLECAMY NASZE USŁUGI DORADCZO-TECHNICZNE PRZY DOBORZE URZĄDZEŃ MARKI LINDE DO KAŻDEJ, NAWET NAJBARDZIEJ WYMAGAJĄCEJ APLIKACJI.

Adam Andrzejczak
Doradca Techniczno-Handlowy
Linde MH Polska, o/Pruszcz Gdański