

HIGH LIGHT

GRUNWALD® 

Dosieren · Abfüllen · Verpacken



Das Kundenmagazin von GRUNWALD Nr. 39 / Dezember 2017



Editorial	2
„Die beste Qualität braucht die besten Partner!“	3 – 5
Dahlhoff Feinkost GmbH investiert in Rundläufer	6 – 8
Zu Dritt in der Abteilung “Projektleitung”	9
GRUNWALD NEWS	10 – 11
Berufsausbildung ohne Grenzen	12



EDITORIAL



TITELBILD

Die Advents- und Weihnachtszeit ist in Wangen besonders stimmungsvoll, wenn es geschneit hat. Wenn in der historischen Altstadt die Lichter durch den frisch gefallenen Schnee glitzern und funkeln, wenn strenge Winterkälte den Schnee unter den Schuhen knirschen läßt, dann liegt eine heimelige und gedämpfte Stimmung über allem. Dann ist Weihnachten schon bald da.

Foto: Marlies Hodrius

Impressum
HIGHLIGHT ist eine aktuelle Information für Kunden, Interessenten und Partner der GRUNWALD GMBH und erscheint drei Mal 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
GRUNWALD GMBH at [LinkedIn.com](#)

Auf zum Jahreswechsel – nur noch wenige Wochen bis 2018! Und einmal mehr fragen wir uns: wo ist das Jahr geblieben? Hat nicht erst vor kurzem die Messe interpack stattgefunden, die uns ein solch anhaltend gutes Messenachgeschäft beschert hat? Apropos „bescheren“ – Weihnachten kommt auch in diesem Jahr wieder schneller als erwartet und gerade in diesen Wochen gibt es noch viel zu tun!

Da sind zum einen wir, das 180 Personen starke Grunwald-Team. Ein Team von Spezialisten, das täglich alles dafür unternimmt, damit Ihr Auftrag zu Ihrer vollsten Zufriedenheit ausgeführt wird. Und zum anderen gibt es seit ein paar Wochen ein weiteres Team auf unserem Betriebsgelände. Es sind die Spezialisten am Bau, die bei Wind und Wetter auf unserer Baustelle mit großem Gerät die Erde umgraben! Weit über 1.000 Tonnen Boden wurden im Oktober ausgehoben und abtransportiert. 250 m³ Beton sind inzwischen verbaut worden – allein 90 m³ davon stecken in der Bodenplatte, die Anfang November gegossen wurde.

Über den enormen Fortschritt der Bauarbeiten unseres zwei- und dreistöckigen Neubaus informieren wir Sie auf unserer website und über LinkedIn. Schauen Sie doch einfach mal rein. Übrigens – der Neubau soll bereits im April 2018 bezugsfertig sein. Dann werden weitere 1.400 Quadratmeter Betriebsfläche den Abteilungen Schaltschrankbau, Elektro und Programmierung, der Kundendienstabteilung sowie dem Großteilelager zur Verfügung stehen.

Fotos: Blick auf die Baustelle unseres Neubaus



In den vergangenen 10 Jahren erreichten wir durchgängig Umsatzsteigerungen im zweistelligen Prozentsatz. Nach dem Rekord-Auftragsbestand und einer Umsatz-Höchstmarke in unserem „60 Jahre GRUNWALD“-Jubiläumsjahr freuen wir uns, dass wir im Folgejahr 2017 diese positive Geschäftsentwicklung fortsetzen konnten. Für 2017 erwarten wir einen Jahresumsatz von über 31 Mio. Euro und einen erneuten Rekord-Auftragsbestand, der unsere Kapazitäten bis weit ins Jahr 2018 auslasten wird.

Wir blicken sehr positiv ins Jahr 2018. Gleich zu Jahresbeginn (vom 20. bis 23. März 2018) werden wir auf der ANUGA FoodTec in Köln in **Halle 7.1, Stand B20** unsere Neu- und Weiterentwicklungen, aber auch Bewährtes aus den Bereichen „Dosieren – Abfüllen – Verpacken“ ausstellen. Über weitere Neuigkeiten und was Sie in 2018 erwarten können, berichten wir auf den Folgeseiten dieser HIGHLIGHT-Ausgabe.

Wir danken allen Kunden, Mitarbeitenden, Lieferanten und Geschäftspartnern für ihre Treue, für ihr Vertrauen und für die angenehme, partnerschaftliche Zusammenarbeit. Ihr GRUNWALD-Team wünscht Ihnen und Ihrer Familie frohe Festtage. Kommen Sie gut ins neue Jahr! Möge es für Sie ein lebendiges Jahr voller Gesundheit, Glück und Erfolg sein!

Ihr
Ralf Müller
und das GRUNWALD-Team



„Die beste Qualität braucht die besten Partner!“

Marktführer investiert in einen „runden“ Hochleistungs-Eimerfüller

Manche sagen: Einkauf ist Verhandlungssache. Andere sind der Meinung, dass die beste Qualität die besten Partner braucht! Stimmt, beides ist richtig. Vor allem aber auch die alte Lebensweisheit: „Man sieht sich immer zweimal im Leben!“ Auf diesen Seiten berichten wir über ein solch wunderbares Beispiel der doppelten Begegnung.

Es ist bereits einige Jahre her, als die Molkerei Schrozberg eine Dosieranlage Typ GRUNWALD-GLASFILL 6.000/4 zur Befüllung von Gläsern gekauft hatte. Die Maschine war lange Jahre im Einsatz und wir konnten auch noch nach 20 Jahren den Kunden mit Ersatzteilen beliefern. Als dann die Glasabfüllung mit dieser Dosieranlage längst eingestellt war, erinnerten sich die Verantwortlichen noch immer gerne an die damalige gute Zusammenarbeit. Dies war die Basis für den Beginn dieses besonderen Maschinenprojektes.

Das Projekt

Friedemann Vogt, seit dem Jahr 2002 Geschäftsführer der Molkerei Schrozberg, hat „das weiße Gold aus Schrozberg“ zu einem Markenzeichen gemacht. Und das überaus erfolgreich, denn die Produkte der Molkereigenossenschaft sind in ganz Europa begehrt. Sie sind so begehrt, dass man

im vergangenen Jahr an die Grenzen der Produktionskapazität kam.

In dieser Situation und mit der Erinnerung an die gute Zusammenarbeit kontaktierte uns Herr Vogt. Die Produktionsmengen der Eimerabfüllung für Set Yoghurt sollten verdoppelt werden. Zudem war es seinem Endkunden garmo „GAZI“ wichtig, dass alle Eimer zukünftig versiegelt und mit Stülpedeckel versehen werden.

Wie in so vielen Molkereien, sah man sich auch bei der Molkerei Schrozberg beengten Platzverhältnissen gegenüber. Der Kauf einer größeren, leistungsstärkeren Linear-Eimerlinie war deshalb nicht möglich. Für uns war dies ein klarer Anwendungsfall für unser Konzept einer Rundläufer-Eimerabfüllanlage.

Die perfekte Lösung

Da die geforderte Produktionsleistung auch das technisch Machbare einer 1-bahnigen Rundläufer-Eimerabfüllanlage Typ ROTARY XL überschritt, machten sich unsere Konstrukteure und Ingenieure an die Arbeit. Das Ergebnis war die nächste Ausbaustufe des Eimerfüller-Rundläuferkonzeptes:

die **2-bahnige GRUNWALD-ROTARY XXL!** Eine platzsparende, kompakte und flexible Rundläuferabfüllanlage für höchste Produktionsmengen und mit allen bekannten Vorteilen gegenüber einer Linearanlage. ▶



INFO

Die Molkerei Schrozberg liegt im fränkisch geprägten Nordosten Baden-Württembergs auf der Hohenloher Ebene. Sie war 1974 eine der ersten Molkereien, die mit der Verarbeitung von Demeter-Milch anfangen. Heute ist sie die größte Demeter-Molkerei Deutschlands. Die Molkerei ist als Genossenschaft organisiert und zu 100 % im Eigentum der Milchbauern.

Die Schrozberger Milchbauern sind stolz darauf „alles selbst in der Hand zu haben“. Konsequenter und kompromisslos gehen sie seit Jahrzehnten ihren Weg. Mit Stolz sagen die Schrozberger über sich, sie wären „Aus Leidenschaft stur“, denn alles was sie tun, machen sie aus voller Überzeugung heraus. Überzeugt, dass es gut ist für die Qualität ihrer Produkte, gut für das Wohl ihrer Tiere und gut für die Menschen und für die Natur. Das bedeutet, dass sie das Futter zu einem großen Teil selbst machen, den Tieren die Hörner lassen und ganzheitliche Kreislauf-Landwirtschaft betreiben. Aber auch in der Verarbeitung ihrer Milch machen sie vieles anders – z.B. die aufwändigere Langzeitsäuerung oder dass nur Extrakte aus der namensgebenden Frucht verwendet werden.

Die Schrozberger pflegen Ihre Sturheit bewusst als Teil Ihrer Firmenphilosophie. In dieser Molkerei herrscht ein anderer Geist. Gemixt mit ihrer „Sturheit aus Leidenschaft“ führt sie dies seit über 40 Jahren zu einer ganz eigenen Erfolgsgeschichte.

Die Molkerei Schrozberg wurde in jüngster Vergangenheit bereits dreimal vom Verbraucherministerium mit dem DLG-Ehrenpreis ausgezeichnet. Dies ist die höchste Auszeichnung für Betriebe der deutschen Milchbranche.

Foto: Internet-Auftritt der Molkerei Schrozberg
„Wir haben alles selbst in der Hand“.
www.molkerei-schrozberg.de



Blick in den 2-bahnigen Drehteller; er ist für Rund- und Rechteck-Eimer ausgelegt



2-bahnige, wiegezellen-gesteuerte Füllstation



Siegel-Stanz-Station für Folie von der Rolle mit einfachem und schnellem Wechsel der Stanzmesser

Der „runde“ Eimerfüller

Die 2-bahnige Rundläufer-Eimerabfüllanlage verarbeitet **6 verschiedene Eimergrößen**. Der Formatwechsel ist sehr einfach und ermöglicht deshalb höchste Flexibilität bei gleichzeitig höchster Produktionsleistung. Ausgestattet mit Laminarhaube, Packstoffentkeimung und Sterilluftüberlagerung wird dieser Eimerfüller den höchsten Hygieneansprüchen gerecht.

Pro Stunde werden bei der Abfüllung von

- Set Joghurt bis zu 1.400 Eimer und bei
- gerührtem Joghurt bis zu 2.150 Eimer

entkeimt, gefüllt, gesiegelt und mit Stülpedeckel verschlossen. Von diesen Leistungen konnten sich alle am Projekt Beteiligten der Molkerei Schrozberg sowie deren Endkunde und Hauptabnehmer – die Firma garmo „GAZI“ – bei der Maschinenabnahme selber überzeugen.

Eine runde Sache!

Ein weiterer, wichtiger Punkt für die Auftragsvergabe war das rasche Einbringen, Installieren und die Inbetriebnahme der neuen Abfüllanlage, um den Produktionsausfall so gering wie möglich zu halten. Hier sorgte die Abteilung Projektleitung für reibungslose Abläufe und kümmerte sich um alles Notwendige.

So wurden z.B. alle Dosierversuche mit Originalprodukt bei uns im Werk durchgeführt. Die endgültigen Einstellungen an der ROTARY XXL für den späteren Produktionsstart wurden bereits im Vorfeld verlässlich durchgeführt und brachte eine hohe Zeitersparnis in Schrozberg.

Sehr detailliert wurde die Einbringung der Maschine organisiert, damit dies dann tatsächlich „ruck-zuck“ erfolgen konnte.

Die Maschine blieb in komplett aufgebaumtem Zustand und wurde mit einem Spezialfahrzeug im Sondertransport pünktlich angeliefert. Zur selben Zeit waren bereits alle Baumaßnahmen für die Einbringung entsprechend durchgeführt, die Entladefahrzeuge standen bei Anlieferung bereit – die Einbringung konnte umgehend erfolgen.

Letztendlich wurde an einem Donnerstag um 5 Uhr morgens die Produktion auf der vorhandenen, alten Abfüllanlage beendet. Sie wurde aus dem Produktionsraum genommen und im selben Zug die GRUNWALD-ROTARY XXL eingebracht und komplettiert. Das Verlegen der Energieversorgungsleitungen war bis zum Abend erledigt. Inbetriebnahme, Reinigung und Sterilisation erfolgte am Freitag, sodass bereits am Samstagfrüh (nach 48 Stunden!) die erste Produktion mit Rückstellungsmustern gefahren werden konnte.

Alles in allem war es ein perfektes Zusammenspiel aller Beteiligten! Alles hatte bestens funktioniert. Die Ergebnisse der bis Samstagabend durchgeführten Tests bestätigten dies erneut: Testproduktion, Reinigung sowie Sterilisation haben perfekt funktioniert! Somit konnte am Montag, nur vier Tage nach Anlieferung der Maschine, regulär und ordnungsgemäß die Produktion mit der GRUNWALD-ROTARY XXL gestartet werden. Heute wird hauptsächlich Set Yoghurt auf der Rundläufer-Eimerabfüllanlage verarbeitet.

Wir bedanken uns an dieser Stelle bei der Molkerei Schrozberg für dieses perfekte und partnerschaftliche Zusammenspiel und das uns entgegen gebrachte Vertrauen! Es war uns eine Freude, diesen Rundläufer liefern zu dürfen und wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit. ■





KONTAKT

Wenn Sie an diesem Rundläufer-Eimerfüller interessiert sind und hierzu weitere Informationen wünschen oder nach einer Lösung für Ihre Abfüllaufgabe suchen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Weitere Informationen erhalten Sie von:
Stefan Sacher
 Telefon +49 7522 9705-260
stefan.sacher@grunwald-wangen.de



Dahlhoff Feinkost GmbH investiert in GRUNWALD-Rundläufer

weil: „Unsere Lieferanten sind uns so wichtig wie unsere Kunden“

INFO

Die Ursprünge der Dahlhoff-Unternehmensgruppe gehen zurück auf das Jahr 1987, als in einer ehemaligen Fleischerei in Marl quasi der Grundstein gelegt wurde.

Die seither erfolgte Expansion und Erweiterung des Unternehmens, quer durch die Bundesrepublik Deutschland, liest sich wie das Erklimmen einer steilen Erfolgsleiter:

- » Betriebsneubau in Haltern (bei Münster)
- » Kauf und Bau eines Auslieferungslagers bei Weimar
- » Neubau eines modernen Feinkostbetriebs für Fischprodukte in Cuxhaven
- » Neubau eines Auslieferungslagers in Ober-Mörlen für das Rhein-Main-Gebiet
- » Gründung eines Zweigbetriebes für die Produktion von Feinkostspezialitäten und Kartoffelprodukten in Bayern
- » Standorterweiterung auf insgesamt 4.500 Quadratmeter am Stammsitz in Haltern am See
- » sowie die Übernahmen mehrerer Unternehmen seit Firmengründung

Die Niederlassung Haltern am See hat sich zwischenzeitlich zur Dahlhoff Unternehmensgruppe entwickelt. Sie ist heute einer der führenden Anbieter im Segment der offenen Thekensalate. Eine Vielzahl von Produkten wird deutschlandweit in drei Produktionsbetrieben und von mehr als 280 Mitarbeitern täglich frisch hergestellt. Durch den Einsatz der eigenen Logistik wird gewährleistet, dass die Ware innerhalb 24 Stunden den Kunden erreicht. Damit wird eine hohe Kundenzufriedenheit geschaffen.

www.dahlhoff.de

Foto rechts: Stammhaus Haltern am See

Die Fotos auf der rechten Seite zeigen eine Auswahl an Produkten, die auf GRUNWALD-Rundläuferanlagen abgefüllt werden. Es sind 4 Beispiele aus einem vielfältigen Produktsortiment, das bei Dahlhoff täglich frisch produziert wird.



Mit seinem hohen Anspruch an die Qualität der Produkte und an sich selbst hat sich Dahlhoff zum Ziel gesetzt, Maßstäbe hinsichtlich der Qualität von Frischeprodukten zu setzen.

Die hohe Qualität der verwendeten Produkte und die große Sorgfalt bei der Auswahl der Zutaten sind das Dahlhoff-Erfolgsrezept. Dahinter steckt aber auch eine exakte Handarbeit und eine permanente Kontrolle des Produktionsprozesses, um ein Optimum an Hygiene und Qualität sicher zu stellen.

Vor allem der Produktionsprozess muss stimmen, denn bei Dahlhoff werden ausschließlich frische Produkte verarbeitet. Von daher ist es nur logisch, dass der hohe Qualitätsanspruch auch für die Lieferanten Gültigkeit hat. Denn: „Unsere Lieferanten sind uns so wichtig wie unsere Kunden“, sagt man bei Dahlhoff.

Als man sich beim Feinkost-Spezialisten im Jahre 2011 mit dem Gedanken befasste, aufgrund gestiegener Verkaufszahlen für die bekannten und beim Verbraucher sehr beliebten Dips eine weitere Abfüllanlage für das Werk Haltern anzuschaffen, war dies der Start für einen weiteren Step auf

der Erfolgsleiter – und gleichzeitig für die gemeinsame Erfolgsstory zwischen Dahlhoff und Grunwald.

Gute Beratung – eine unserer Stärken

Zunächst war geplant, in eine Gebrauchtmaschine zu investieren. Einen großen Vorteil sah man in der raschen Verfügbarkeit und einem günstigen Preis.

Was auf den ersten Blick nicht von der Hand zu weisen war, hätte sich ohne genauere Betrachtung jedoch als Bumerang entpuppt. Nach Abwägung aller Argumente kam im Ergebnis nur eines infrage: in eine neue Abfüllmaschine zu investieren. Hauptausschlaggebend für diese Entscheidung war das interessante Preis-/Leistungsverhältnis der GRUNWALD-HITPAC-Baureihe.

Langfristig betrachtet stellt der neue Rundläufer-Becherfüller nicht nur die wesentlich bessere Lösung dar. Ein überzeugendes Argument war auch die sehr kurze Fertigungs- und Lieferzeit, die durch die Standardisierung dieses Maschinentyps erreicht wird.

Der Auftrag über einen 2-bahnigen Rundläufer-Becherfüller Typ GRUNWALD-HITPAC AKH-019S wurde recht schnell erteilt. Unsere Konstruktionsabteilung begann umgehend mit ihrer Arbeit.

Auf los ging's los!

Sehr schnell bewies dieser einfache und solide Rundläufer seine Stärken. Im täglichen Produktionsprozess im Werk Haltern am See wurde mit der GRUNWALD-HITPAC AKH-019S, im Vergleich zu den vorhandenen, älteren Abfüllanlagen, eine deutliche Reduzierung der Stückkosten erzielt.

Nur ein halbes Jahr später gab Dahlhoff zwei weitere Anlagen des gleichen Typs in Auftrag, um die beiden Altmaschinen des Wettbewerbs zu ersetzen. Nicht erst zu diesem Zeitpunkt war klar, dass die Kaufentscheidung gegen eine Gebrauchtmaschine und für eine neue HITPAC-Anlage das Optimale war und wir unseren Kunden einmal mehr bestens beraten hatten.

Die Lieferung der beiden zweibahnigen Rundläufer GRUNWALD-HITPAC AKH-019S erfolgte Mitte 2012. Durch die hohe Flexibilität und Qualität dieser beiden Anlagen wurde eine deutliche Produktionssteigerung möglich. Dies, sowie unser starker, zuverlässiger After-Sales-Service sprach sich schnell in den anderen Werken der Dahlhoff-Firmengruppe herum.

Im Dahlhoff-Werk in Bayern, das damals noch in Geretsried angesiedelt war, entstanden recht schnell erste Überlegungen, den bei Verbrauchern beliebten, bayerischen Kartoffelsalat vollautomatisch in 500 g-Gebinde abzufüllen.

Gedacht – getan! Nur wenige Monate nach der Lieferung der beiden HITPAC-Maschinen erhielten wir einen weiteren Auftrag zur Lieferung einer Abfüllanlage. Diesmal für das Werk in Bayern!

Und so startete bereits im Februar 2013 die vollautomatische Abfüllung des bayerischen Kartoffelsalates auf einer zweibahnigen GRUNWALD-HITPAC AKH-019SE in 500 g-Gebinde.

Schonende Abfüllung mit GRUNWALD-Dosiertechniken

Bei Dahlhoff ist man überzeugt, dass ausgezeichnete Qualitäten nur mit echter Handarbeit zu erzielen sind. Eine maschinenunterstützte Fertigung kommt deshalb nur dann infrage, wenn die Qualität des Produktes nicht darunter leidet.

Ein sehr sensibles Produkt ist z.B. Kartoffelsalat. Er sieht sehr schnell recht unappetitlich aus, wenn die Rohware nicht stimmt und – noch schlimmer – das Produkt bei der Abfüllung nicht schonend behandelt und beschädigt wird. Kartoffelsalat – beliebt beim Verbraucher und ein Produkt, das Dahlhoff in zahlreichen Variationen produziert.

Damit erstklassige Produkte durch eine ansprechende Produktpräsentation im Kühlregal auffallen, beschäftigen sich unsere Spezialisten seit vielen Jahren mit der Weiterentwicklung von Dosiertechniken. Im Ergebnis sind heute modernste Abfülltechniken mit höchster Dosiergenauigkeit verfügbar, mit denen die verschiedensten Produkte äußerst flexibel und schonend in unterschiedlichste Formen und Varianten abgefüllt werden können.

Eigentlich unnötig zu erwähnen, dass man bei Grunwald darauf geachtet hat, dass jede Dosierung auf allen Grunwald-Rundläufer- und Grunwald-Längsläuferanlagen aufgebaut werden kann. ▶



Eine Handvoll flexible Technik

Die einfache und robust gebaute GRUNWALD-HITPAC-Abfüllanlage bewies auch im Werk Geretsried ihre Stärken. Es sind in erster Linie die hohe Verfügbarkeit der Maschinen, die einfache Bedienung sowie die niedrigen Wartungskosten der HITPAC-Rundläuferanlagen, die bei Dahlhoff geschätzt werden. Infolgedessen war man erneut bereit, in einen weiteren Rundläufer zu investieren. Auf diesem Rundläufer sollten größere Gebinde von 500 g und 1 kg mit Kartoffelsalat befüllt werden. Deshalb wurde die GRUNWALD-HITPAC AKH-029S in 1-bahniger Ausführung gewählt.

Im August 2016 lieferten wir die fünfte HITPAC-Anlage in die, zwischenzeitlich nach Odelzhausen bei Augsburg umgesiedelte, bayerische Niederlassung.

Wir bedanken uns bei Herrn Dahlhoff und seinem Team für die vertrauensvolle Zusammenarbeit und freuen uns auf ein weiteres Fortschreiben dieser gemeinsamen Erfolgsgeschichte. ■



Der im Jahr 2012 gelieferte Becherfüller GRUNWALD-HITPAC AKH-019S/2 zur Abfüllung von Dips und Saucen in runde Kunststoffbecher
Produktionsleistung: bis 5.000 Becher / Stunde



GRUNWALD-HITPAC 029S/1 zur Abfüllung von Kartoffelsalat in rechteckige und runde Kunststoffbecher, 500 g und 1 kg
Produktionsleistung: bis ca. 1.800 Becher / Stunde

Zu Dritt in der Abteilung "Projektleitung"

Vor zwei Jahren erst haben wir unsere Abteilung „Projektleitung“ gegründet. Dahinter steht die Idee, unsere Kunden bereits in der Konzeptionsphase zu beraten und Projekte von Anbeginn bis zur vollständigen Abnahme von sehr erfahrenen Mitarbeitern betreuen zu lassen. Mit diesem Service bieten wir vor allem auch für den Bereich kompletter Linien ein deutliches Mehr an Serviceleistungen.

Dass wir mit unseren Angeboten für diese kundenorientierte Projektplanung auf dem richtigen Weg sind, zeigen die vielen positiven Rückmeldungen der zwischenzeitlich abgeschlossenen Projekte und die zahlreichen Anfragen. Für uns klare Signale, die Abteilung „Projektleitung“ weiter auszubauen. Deshalb haben **Bernd Bernhart** und **Markus Berte** vor kurzem Verstärkung erhalten.

Wir freuen uns, dass wir den **Molkereimeister Matthias Gottwald** als dritten Mann für die Projektleitung gewinnen konnten. Damit ist es jetzt möglich, Grunwald-Kunden von der Verfahrensentwicklung über produktionsbegleitende Maßnahmen bis hin zu vielfältigen Serviceleistungen weltweit zu unterstützen. Wir stellen Ihnen auf dieser Seite unser Dreier-Team im Einzelnen vor.

**Bernd Bernhart**

kann auf 22 Jahre Betriebszugehörigkeit zurück blicken. In dieser Zeit war er 10 Jahre als verantwortlicher Kundendienstleiter tätig und ist aus dieser Zeit bereits vielen unserer Kunden bekannt.

Seit August 2014 steht Bernd Bernhart ihnen nun als kompetenter Ansprechpartner auf einer der neu geschaffenen Stellen eines Projektleiters zur Verfügung. Hier sind seine Erfahrungen und sein Wissen, das er während seiner beruflichen Tätigkeit gesammelt und sich angeeignet hat, tagtäglich gefragt.

Von der Konzeptionsphase bis zum Abschluss der Projekte berät und unterstützt Bernd Bernhart alle am Projekt Beteiligten, mit dem Ziel, die Projekte praxisbezogen und mit größtmöglichem Kundennutzen zu realisieren.

**Markus Berte**

ist seit Oktober 2014 bei uns. Er war vorher als technischer Fachgebietsleiter in einem lebensmittelproduzierenden Unternehmen im Bereich Abfüllen und Verpacken tätig.

Markus Berte arbeitete mit den unterschiedlichsten Herstellern von Abfüll- und Verpackungsanlagen zusammen. Zu seinen Aufgaben gehörte u.a. die Umsetzung von Ideen bzw. Prüfung und Realisierung der Kundenanfragen, aber auch prozesstechnische Optimierungen der Anlagen um z.B. Stillstandszeiten zu reduzieren. Wertvolles Wissen und langjährige Erfahrung, die er in seinen neuen Arbeitsbereich einbringt.

Markus Berte verfügt zudem über detaillierte Branchenkenntnisse. Er hat das notwendige Know-how, um kundenorientiert, eigenverantwortlich und flexibel Projekte zu leiten und unsere Kunden zu unterstützen.

**Matthias Gottwald**

kommt aus der Molkereiwirtschaft. Als Molkereimeister und aus seiner 14-jährigen Berufstätigkeit in der Molkereiwirtschaft besitzt er einen hohen Erfahrungsschatz. Die Hälfte seiner Berufsjahre hat er in der Forschung und Entwicklung verbracht. Er war in der Produktentwicklung mit Schwerpunkt Technologie und Verfahrenstechnik tätig. Sein besonderes Know-how in diesem Bereich liegt bei den Produkten Joghurt, Quark und Desserts. Zu seinen Aufgaben gehörte die Produktionsbegleitung sowie produktionsbegleitende Optimierungen bestehender Verfahren.

Matthias Gottwald bildet eine wichtige Schnittstelle zwischen Maschinenbau-Unternehmen und unseren Kunden aus der Molkeindustrie. Darüber hinaus bietet er für alle eine wichtige, technologische Unterstützung. Sowohl Sie, als Grunwald-Kunde, als auch alle Mitarbeitenden werden von seiner Kompetenz und von seinen Erfahrungen profitieren.

KONTAKT

Wenn Sie hierzu weitere Informationen wünschen oder nach einer Lösung für Ihre Abfüllaufgabe suchen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Martin Rädler

Telefon +49 7522 9705-220

martin.raedler@grunwald-wangen.de

Ausbildungsbeginn bei GRUNWALD



Herzlich Willkommen hieß es Anfang September für weitere sechs Jugendliche zu ihrem Ausbildungsbeginn bei Grunwald auf dem Atzenberg in Wangen. Fünf Ausbildungsgänge (Mechatroniker, Techn. Produktdesignerin, Industriekaufrau, Fachinformatiker und der Studiengang Bachelor of Engineering/Wirtschaftsingenieurwesen der Dualen Hochschule Baden-Württemberg - DHBW -) konnten 2017 besetzt werden. Bevor die Auszubildenden an unterschiedlichen Wochentagen in ihrer Berufsschule für die Theorie lernen, wurde die seltene Gelegenheit wahrgenommen, alle 18 Auszubildende für ein Gruppenbild vor die Kamera zu bringen.

Auf dem Foto sind zu sehen (jeweils von links nach rechts):
 Reihe vorne: *Sofie Sauter, Matthias Gsell, Maximilian Steigenberger, Alisar Al Maher, David Sturm, Moritz Jaud*
 in der Mitte: *Verena Kreisle, Lara Durach, Christina Weber, Anne Kamps, Bastian Hüber, Markus Hirscher*
 Reihe hinten: *Moritz Knebel, Jonas Herz, Philipp Sohler, Manuel Deinhart, Nils Nothhaft, Simon Leupolz*

Neue Besetzung im Ersatzteilverkauf



Einen Wechsel hat es beim Ersatzteilverkauf gegeben. Ende September verabschiedete sich **Birgit Wallat**. Gemeinsam mit ihrem Mann hat sie sich einen lang gehegten Traum erfüllt: zukünftig werden sie die meiste Zeit des Jahres in Griechenland leben. Wir wünschen den beiden alles Gute für ihre Zukunft auf der sonnigen Halbinsel Peloponnes.

Gleichzeitig freuen wir uns, dass wir die Stelle mit unserer ehemaligen Auszubildenden **Verena Gletter** nahtlos besetzen konnten und damit unser After-Sales-Service wieder komplett besetzt ist. Wir wünschen Verena viel Erfolg an ihrem Arbeitsplatz, der ihr durch die Ausbildungszeit ja nicht ganz so fremd ist.

Foto (von links nach rechts):
Marcel Sgonc, Abteilungsleiter Techn. Kundendienst und Verena Gletter, Birgit Wallat und Olaf Acksteiner, Abteilung Ersatzteilverkauf.

Betriebsjubilare 2017

Ein bedeutender Erfolgsfaktor für unseren Unternehmenserfolg sind unsere engagierten und qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Auch in diesem Jahr feierten einige Mitarbeiter ihr langjähriges Betriebsjubiläum. Wir gratulieren und danken ihnen für ihre Ideen, ihre Kompetenz und ihre Leidenschaft, mit der sie sich täglich einsetzen.

10 Jahre im Unternehmen:

Bernd Rothenaicher, techn. Kundendienst
Holger Reß, IT-Abteilung
Jens Kalkbrenner, Lager
Roman Reichert, Controlling
Gerhard Schönberger, Elektroabteilung/Schaltschrankbau

20 Jahre im Unternehmen:

Franz Hehle, Endmontage
Berthold Fugunt, Lager

25 Jahre im Unternehmen:

Olaf Acksteiner, Ersatzteilverkauf
Gerhard Hänslér, Einkauf



auf dem Foto von links nach rechts: *Olaf Acksteiner, Berthold Fugunt, Jens Kalkbrenner, Roman Reichert, Gerhard Schönberger, Franz Hehle, Bernd Rothenaicher, Holger Reß, Gerhard Hänslér*

GRUNWALD spendet 5.000 Euro

Soziales Engagement und die Möglichkeit, konkrete Hilfe zu leisten, sind uns ein wichtiges Anliegen. Deshalb unterstützt GRUNWALD zum Jahresende soziale Projekte und Einrichtungen mit einer Spende. Auch in diesem Jahr führen wir unsere Tradition fort und unterstützen ein soziales Projekt.

Unsere diesjährige Spende in Höhe von 5.000 Euro erhielt das stationäre „Hospiz am Engelberg“ in Wangen im Allgäu.

Im Hospiz arbeitet ein Team aus qualifiziertem Fachpersonal und aktiven Ehrenamtlichen, die alles dafür tun, um ihre Gäste (Patienten) auf ihrem letzten Lebensweg herzlich und würdevoll zu begleiten und für die Angehörigen da zu sein.

Das Foto entstand im November bei der Scheckübergabe an *Uwe Störmer* (Geschäftsführer des Hospizes) und *Brigitte Dorn* (Leiterin des Hospizes) vor der urigen Hausfassade im gläsernen Grunwald-Empfangsfoyer.
 von links: *Armin Müller, Ralf Müller, Brigitte Dorn, Uwe Störmer*



Berufsausbildung ohne Grenzen

Wer bei Grunwald den Beruf zur „**Industriekauffrau bzw. Industriekaufmann mit Zusatzqualifikation Fremdsprachen**“ erlernt, kann sich mit Beginn des zweiten Lehrjahres auf ein dreiwöchiges Auslandspraktikum freuen.



Menschen und Kultur eines Landes kennen lernen, die Sprachkenntnisse erweitern und erste Erfahrungen in einem Beruf sammeln – all dies beinhaltet dieser Aufenthalt im europäischen Ausland.

Im vergangenen Herbst reisten unsere Auszubildenden nach Dublin. **Lara Durach** (links im Bild) und **Alisar Al Maher** haben ihre Eindrücke und Erlebnisse während ihres Auslandspraktikums für uns aufgeschrieben:

Die Gastfamilie

Lara: Meine Gastfamilie, ein sehr junges Ehepaar mit ihren beiden Kindern, hat mich sehr gut aufgenommen. Ich habe mich bei ihnen sehr wohl gefühlt. Für die zwei kleinen Kinder war ich in dieser Zeit wie ihre große Schwester. Ich las ihnen sehr oft vor oder



ging mit ihnen spazieren. Wir haben uns viel unterhalten. Für mein Englisch war dies sehr von Vorteil.

Alisar: Ich habe bei einer älteren, sehr netten Dame gewohnt, die mich wie Ihre Tochter behandelt hat. Wir haben jeden Abend zusammen gegessen und uns dabei lange unterhalten, wodurch sich meine Englischkenntnisse sehr verbessert haben.

Das Praktikum

Alisar: Die Arbeit im Restaurant als Kellnerin hat mir sehr viel Spaß gemacht. Natürlich habe ich anfangs ein paar Tage gebraucht, bis ich mich eingelebt und den Arbeitsablauf genau verstanden habe. Aber diese Unsicherheit wurde von Tag zu Tag weniger. Die Kollegen trauten mir von Anfang an alles zu und es gab keine Aufgabe die ich nicht erledigen durfte. Das hieß, jeden Morgen die Vorräte zu kontrollieren, die Tische zu putzen und umzustellen und Kunden zu bedienen. Mit diesem Praktikum hat sich mein Englisch sehr verbessert und ich habe auch Einblicke in andere Kulturen bekommen.

Lara: Die Arbeit im sozialen Bereich, in einer Kindertagesstätte bzw. einem Kindergarten, war genau der richtige Job für mich. Ich habe mich sofort wohl gefühlt. Mir gefiel, mit welcher Motivation die Angestellten dort beschäftigt waren. Überall herrschte eine sehr gute Stimmung und ich fühlte mich sehr willkommen. Ich betreute hauptsächlich Kinder zwischen sieben und zwölf Monaten. Das machte viel Spaß, jedoch konnte ich



dabei meine Englischkenntnisse nicht weiter verbessern, da fast noch kein Kind sprechen konnte. Doch die Erzieherinnen haben sich sehr viel Zeit für mich genommen, mit mir zu reden, den Tagesablauf zu planen und mir alles genau zu zeigen, wodurch ich sehr viel Englisch sprechen konnte.

Nach den drei Wochen fiel mir der Abschied sehr schwer, da ich die Kinder und auch die Erzieherinnen sehr ins Herz geschlossen hatte.

Die Ausflüge

Dublin ist eine Stadt in der Freundlichkeit an erster Stelle steht, egal ob Fragen über Sehenswürdigkeiten oder zu den Bussen, von den Menschen bekommt man immer Hilfe.

Unserer Berufsschule, die diesen Aufenthalt organisiert hat, war es wichtig, dass wir in diesen drei Wochen so viele Eindrücke wie möglich bekommen. Auf gemeinsamen Ausflügen haben wir die Wochenenden miteinander verbracht und waren viel unterwegs. Wir haben alle vier Ecken Irlands besucht. Ob mit einem Ausflug in den einstigen Fischerort Howth, der Aufenthalt in Belfast oder die sechs Kilometer lange Wanderung entlang der Küste – in diesen drei Wochen haben wir wirklich viel gesehen und erlebt.

Foto unten links: Lara im Gruppenraum für Kleinkinder, den sie für die Mittagsruhe hergerichtet hat

Foto Mitte: Alisar erhielt von Beginn an ihre Kleidung als Kellnerin und wurde von den Kollegen des Hotel-Restaurants voll integriert.

Foto rechts: gemeinsame Wanderung entlang der Küste Irlands

