

HIGH LIGHT

GRUNWALD®



Dosieren · Abfüllen · Verpacken



Das Kundenmagazin von GRUNWALD Nr. 32 / September 2015



Editorial

Rundläufer bei Frumarco jedem Kraut gewachsen	3
Ausbau der Arla-Molkerei in Pronsfeld	4-5
Qualität als Schlüssel zum Erfolg: Hammoudeh Food	6-7
GRUNWALD-news	8





FRUMARCO
De Vruchtenbereiders sinds 1852



Fotos von oben nach unten:
(1) optimal ausgelegte Dosierstation
(2) Rundläufer für Becher mit Siegelplatinenverschluss, wahlweise mit zusätzlichem Stülpedeckel
(3) „Stroop“ in Bechergrößen von 15 g – 80 g

KONTAKT

Wenn Sie an diesem Rundläufer interessiert sind und hierzu mehr Informationen wünschen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Weitere Informationen erhalten Sie von:
Martin Rädler
Telefon +49 7522 9705-220
martin.raedler@grunwald-wangen.de

Jedem Kraut gewachsen: Rundläufer füllt Apfel- und Rübekraut ab



In einem kleinen Städtchen in den Niederlanden nahe der deutschen Grenze wird seit vielen Jahren aus Äpfeln, Birnen und anderen Früchten ein leckerer Brotaufstrich hergestellt, der auf nahezu jedem niederländischen Frühstückstisch zu finden ist. Dieser Fruchtsirup, der in Deutschland „Kraut“ und in den Niederlanden „Stroop“ genannt wird, hat eine sehr lange Tradition und wird vorwiegend in den Niederlanden und Belgien, und dort vorwiegend in den Provinzen Limburg, hergestellt.

Der führende Anbieter dieser Produkte, die Firma Frumarco in Beesel, setzt seit langem auf Maschinen von GRUNWALD. Bereits 1994 wurde der erste 2-bahnige Rundläufer geliefert, damals noch in das Werk in Beek. Aufgrund der wachsenden Produktion wurde dieser Rundläufer dann 2002 durch eine leistungsstärkere 4-bahnige Linearanlage ersetzt.

Vor ca. 2 Jahren planten die Verantwortlichen von Frumarco dann die Investition in eine Abfüllmaschine für Portionsbecher. Aufgrund der positiven Erfahrungen mit GRUNWALD setzte man bei diesem Projekt erneut auf den Spezialisten aus dem Allgäu.

Für die Verarbeitung unterschiedlicher Bechergrößen von 15 g – 80 g wurde nach einer flexiblen, robusten und leistungsstarken Anlage gefragt, die aufgrund der begrenzten räumlichen Möglichkeiten auch noch platzsparend sein sollte. Diese Anforderungen passen allesamt auf den Maschinentyp GRUNWALD-HITPAC-AKH-019.

Die Maschine ist ausgelegt für Becher mit Siegelplatinenverschluss. Wahlweise kann zusätzlich mit einem Stülpedeckel verschlossen werden.

Die spezifischen Eigenschaften von Sirup erforderten eine spezielle Ausführung der Dosierung. Die Kristallisation des im Produkt enthaltenen Zuckers sowie die hohen Abfülltemperaturen stellten Herausforderungen dar, die von unseren Konstrukteuren hervorragend gemeistert wurden. Durch den Einsatz modernster Servotechnik in Verbindung mit einem robusten Antrieb sowie einem beheizten Produktbehälter wurde diese Aufgabe perfekt gelöst und damit eine schnelle und reibungslose Inbetriebnahme erreicht.

Unsere langjährige Erfahrung bei der Abfüllung solch zuckerhaltiger Produkte sowie die enge und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unserem Kunden Frumarco ergaben eine perfekte Lösung, die einen sicheren Betrieb der Anlage ermöglichen und dadurch zu einem hohen Maß an Kundenzufriedenheit führen. Seit ca. 1 Jahr ist die Anlage in Betrieb und arbeitet zur vollen Zufriedenheit unseres Kunden.

Der ausgesprochen freundliche und herzliche Empfang, den wir, den unsere Techniker bei ihren Service- und Inbetriebnahmebesuchen in Beesel erfahren, zeigt zum einen, dass dort Menschen mit besonderer Hingabe und Begeisterung „ihre“ Produkte produzieren, zum anderen ist es aber auch einmal mehr die Bestätigung, dass nur eine gute und intensive Zusammenarbeit zwischen Käufer und Verkäufer optimale Ergebnisse bringt.

Wenn Sie dieses Heft in Händen halten, sind fast 3/4 des Jahres 2015 vergangen – schon wieder, möchte man fast sagen. Die Messe ANUGA FoodTec erscheint einem weit zurückliegend, wirkt aber kräftig nach. Im Ergebnis war die Messe ein riesiger Erfolg. Herzlichen Dank an alle, die mit ihrem Besuch unsere „Allgäuer Alm“ zum Branchentreffpunkt der Molkerei werden ließen.

Während viele Hersteller bestrebt sind, Maschinen und Anlagen aller Art zu produzieren, um als Komplettanbieter aufzutreten, setzen wir weiterhin auf einen gezielten Ausbau unserer Kernkompetenz: dem Bau von Becherfüllanlagen, Eimerfüllanlagen und Dosieranlagen. In Kombination mit unserem technischen Know-how und einer guten Portion schwäbischem Erfindergeist werden wir weiterhin passende und innovative Maschinenkonzepte entwickeln, damit unsere Kunden sehr schnell und äußerst flexibel auf die vielfältigen Anforderungen des Marktes reagieren können.

Dass wir mit unseren Maschinenkonzepten richtig liegen, das wurde uns erneut bei den jüngst vorgestellten Innovationen bestätigt: Bei der erfolgreichen Einführung des dynamischen Inline-Fruchtmischers im vergangenen Jahr, vor allem aber bei der im März vorgestellten „All-in-One-Lösung“. Mit diesem Maschinenkonzept ist es möglich, flüssige bis pastöse Joghurts mit unterlegter Frucht sowie verschiedene, gerührte Fruchtjoghurts

mit einem oder mehreren integrierten Inline-Fruchtmischern abzufüllen. Darüber hinaus können mehrfarbige Premium-Milchprodukte mit der „Side-by-Side“- und „Swirl“-Technik hergestellt werden.

Die Fachleute der Molkereiindustrie haben einhellig bestätigt, dass die „All-in-One“-Lösung – DIE Lösung ist, auf die die Molkerei-Branche seit langem wartet. Dementsprechend freuen wir uns über die zahlreichen Anfragen und die zwischenzeitlich erfolgten Geschäftsabschlüsse.

Wir wollen uns auf diesen Lorbeeren aber nicht ausruhen, sondern auch unsere Serviceleistungen für unsere Kunden ständig ergänzen und erweitern.

In den vergangenen Jahren haben wir unser Netzwerk an zuverlässigen und leistungsstarken Partnerfirmen weiter ausgebaut. Immer mehr Kunden setzen auf GRUNWALD als kompetenten und leistungsstarken Generalunternehmer für die Lieferung kompletter Abfüll- und Verpackungslinien. Um diesem Bedarf gerecht zu werden wurde 2014 eine Projektteilung für die kompetente Beratung, zur perfekten Projektplanung und Projektentwicklung von Groß- und Sonderprojekten gegründet. Weitere Informationen hierzu und was dies für Sie bedeutet, lesen Sie auf Seite 8.

Ihr
Ralf Müller
und das GRUNWALD-Team



EDITORIAL



TITELBILD

Wolfgang Rieg ist, wie übrigens viele unserer Mitarbeiter, ein begeisterter Wanderer. Zu seiner Leidenschaft am Wandern ist vor nicht allzu langer Zeit eine zweite dazu gekommen: die Fotografie. Von einer Wandertour im Brandnertal hat er ein herrliches Foto vom Lünensee mitgebracht, das er uns für die Titelseite dieser Ausgabe zur Verfügung gestellt hat.

Das Brandnertal liegt im Süden Vorarlbergs und bietet 400 km beschilderte Wanderwege. Berge, Gletscher, Wälder, Gebirgssee und -flüsse prägen die Landschaft auf eine besondere Art und Weise.

Impressum
HIGHLIGHT ist eine aktuelle Information für Kunden, Interessenten und Partner der GRUNWALD GMBH und erscheint 3 Mal jährlich.
Redaktion und Layout: Marlies Hodrius

GRUNWALD GMBH
Pettermandstr. 9
88239 Wangen im Allgäu/Germany
Phone +49 7522 9705-0
Fax +49 7522 9705-999
info@grunwald-wangen.de
www.grunwald-wangen.de



Ausbau der Arla-Molkerei in Pronsfeld

GRUNWALD liefert Hochleistungs-Becherfüller

INFO

Der heutige Arla Foods Standort in Pronsfeld wurde 1967 von der Milch-Union Hocheifel auf der grünen Wiese errichtet. Seither wurde das Werk kontinuierlich ausgebaut und ist heute Kompetenzzentrum für haltbare Produkte, Pulver und Butter/Mischfett bei Arla Foods.

Inzwischen sind in diesem Werk Kapazitäten für 935 Mio. Liter H-Milch in Literpackungen, 850 Mio. in Kleinpackungen, 40.000 t Butter/Mischfett und 42.000 t Pulver geschaffen worden. Pro Tag verlassen 5.000 Paletten Ware das Werk. Die Zahl der täglichen LKW-Bewegungen hat 850 erreicht.

Die neue Butterei wird mit Rahm aus der eigenen Verarbeitung in Pronsfeld versorgt. Dazu wird auch Überschussrahm aus dem niederländischen Arla Foods Werk in Nijkerk angeliefert – insgesamt kommen so 80 Mio. kg Rahm im Jahr zusammen. In Pronsfeld wird nun die gesamte Menge an Milchfett, die früher an andere Werke abgegeben werden musste, am Standort verarbeitet. Dabei spielt Arlas Mischstreichfett Arla®Kærgarden eine zentrale Rolle. Allein im laufenden Jahr sollen davon 20.000 t produziert werden.

Mit den neuen Trocknungs- und Buttereikapazitäten ist es möglich, jährlich eine Milchmenge von 1,72 Mrd. kg zu verarbeiten. Dies macht den Standort zum größten einzelnen Werk Arlas und zur zweitgrößten Molkerei in Europa. Bis 2020 wird eine Verarbeitung von 2 Mrd. kg Milch angepeilt.

Es kommt nicht oft vor, dass eine GRUNWALD-Abfüllanlage vom Ministerpräsidenten eines deutschen Bundeslandes eingeweiht wird. Bei der Einweihung der neuen Butterei der europäischen Genossenschaftsmolkerei Arla Foods in dem Werk Pronsfeld war dies der Fall, da die beiden GRUNWALD-FOODLINER 20.000/5-bahnig Teil einer Gesamtinvestition von ca. 110 Millionen Euro waren.

Gemeinsam mit dem Vorstandsvorsitzenden von Arla Foods, Peder Tuborgh und weiteren hochrangigen Gästen gab die Ministerpräsidentin des Landes Rheinland-Pfalz, Malu Dreyer, den Startschuss für die Produktion in der neuen Butterei sowie für den neuen Milchrockenturm. Durch die Investition wurde der Standort Pronsfeld als einer der größten Molkereistandorte Europas weiter gestärkt.

GRUNWALD war einer der ausgewählten Lieferanten für die Erweiterung dieses hochmodernen Molkereistandorts. Für die neue Butterei lieferten wir zwei vollautomatische Becherfüll- und Verschließanlagen GRUNWALD-FOODLINER 20.000/5-bahnig mit einer Leistung von jeweils bis zu 15.000 Bechern pro Stunde. Mit diesen beiden Hochleistungsfüllern kann Arla Foods täglich bis zu 720.000 Becher mit dem Mischstreichfett Arla®Kærgarden befüllen. Dies entspricht einer theoretischen Leistung von mehr als 250 Millionen Becher/Jahr.

Auch wenn die effektive Ausstoßmenge in der Praxis geringer sein wird, so hat Arla Foods mit diesen beiden Hochleistungsfüllern doch beeindruckende Kapazitätsmöglichkeiten ge-

schaffen, um den deutschen Markt jederzeit ausreichend mit diesem populären Brotaufstrich zu beliefern.

Eine Erfolgsgeschichte

Ausgangspunkt für die Investition in die beiden Becherfüller war der stetig steigende Absatz dieser aus Butter und pflanzlichem Öl hergestellten Milchstreichfette der Marke Arla®Kærgarden. Bereits 1998 wurde für die Abfüllung dieser Produkte die erste 5-bahnige GRUNWALD-Längsläuferanlage Typ FOODLINER für das Arla-Werk in Dänemark angeschafft. Der in ganz Europa stetig wachsende Markt für diese Produkte erforderte eine kontinuierliche Ausweitung der Kapazitäten in diesem Bereich.

Da Arla Foods sowohl mit der Qualität der Maschine als auch mit dem Service der Firma GRUNWALD sehr zufrieden war, wurde weiter auf die FOODLINER-Anlagen gesetzt. Neben zusätzlichen Anlagen in Dänemark wurden auch die Werke in Schweden und in England mit vergleichbaren Anlagen ausgestattet. Der vorläufige krönende Abschlusspunkt unter diese äußerst erfolgreiche Zusammenarbeit wurde nun mit der Lieferung der beiden Maschinen für den deutschen Standort gesetzt. Zwischenzeitlich werden nun auf nahezu 20 GRUNWALD-Maschinen bei Arla Foods Streichfette abgefüllt. Wir können somit behaupten, dass jeder Becher Arla®Kærgarden weltweit aus einer GRUNWALD-Anlage stammt. Für diese sehr intensive, aber auch äußerst angenehme und vertrauensvolle Zusammenarbeit in den letzten 17 Jahren bedanken wir uns sehr herzlich.

Beschreibung der gelieferten Hochleistungs-Becherfüller

Zwei vollautomatische Becherfüll- und Verschließanlagen GRUNWALD-FOODLINER 20.000/5-bahnig zur Abfüllung von streichfähiger Butter in 250 g-Rechteckbecher mit einer Produktionsleistung von bis zu 250 Becher/Min.

Nachstehend einige der Ausstattungsmerkmale dieser beiden Längsläuferanlagen:

- Doppelvorgang der Formatplatten für automatischen Formatwechsel
- Verschliessen der Becher mit Aluminium-Einlegefolie und Kunststoff-Stülppdeckel
- Erweitertes Becherbevorratungsmagazin für eine Bevorratungszeit von ca. 15 Min.
- Erweitertes Bevorratungsmagazin für Stülppdeckel für eine Bevorratungszeit von ca. 15 Min.
- Bechersetzer in herausziehbarer Ausführung für schnellen Formatwechsel
- Partikelabsaugung für leere Becher
- Dosierstation
 - in CIP-Ausführung
 - Dosierbereich 160 – 680 ml
 - Ausführung als EHEDG-zertifizierter Kolbenventildoseur - Typ EASYCLEAN
 - mit Produkt-Rework

- Folienmagazin in horizontal geteilter Ausführung; das obere Magazin kann während der Produktion zur einfachen Beladung seitlich herausgezogen werden
- automatische Becherhöhenverstellung
- Auf der Maschine ist eine Laminar-Flow Reinlufthaube mit vertikaler Luftführung aufgebaut
- automatische Formatplattenreinigung

Fotos linke Seite:
Arla®Kærgarden-Rechteckbecher

Einweihung der Standorterweiterung in Pronsfeld:
(von links) Jürgen Wolf, Standortleiter,
Peder Tuborgh, Vorstandsvorsitzender Arla Foods,
Malu Dreyer, Ministerpräsidentin Rheinland-Pfalz,
Tim Ørtin Jørgensen, verantwortlich für den Geschäftsbereich Arla Consumer Central Europe [CCE]
(Foto: Ralph Ammann, DMW)

Foto unten:
5-bahnige Längsläufer-Becherfüllanlage
GRUNWALD-FOODLINER 20.000

MASCHINENDetails

GRUNWALD-FOODLINER 20.000
Anlagenbreite: 1.650 mm
4- bis 2 x 10-bahnig
ca. 14.400 – 50.000 Becher pro Stunde
Dosierbereich: 20 ml– 1.700 ml

KONTAKT

Wenn Sie an diesem Längsläufer interessiert sind und hierzu mehr 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



HAMMOUDEH

Qualität als Schlüssel zum Erfolg – Hammoudeh Food Industries Company Limited

INFO

Hammoudeh Food Industries Company Limited wurde im Jahr 1987 gegründet und ist heute eine von 14 Einzelfirmen, die zur Hammoudeh-Firmengruppe gehören.

Die Firmengruppe gilt als einer der führenden Produzenten in der Molkerei-, Geflügel- und Chemisch-Technischen Industrie in Jordanien. Der Markenname Hammoudeh genießt einen hervorragenden Ruf und große Popularität in Jordanien.

Mit einer Herde von 3.000 Holstein-Milchkühen kann die Hammoudeh-Farm als eine der größten Farmen Jordaniens betrachtet werden. In allen Bereichen der Milchproduktion werden die neueste Technologie und die neuesten Maschinen, wie z.B. automatische Fütterungssysteme, eingesetzt.

Alle Hammoudeh-Milchprodukte werden aus 100 %-iger Frischmilch hergestellt. Zu den Kernprodukten zählen:

1. Joghurt
2. Labneh
3. Frischkäse
4. Schmelzkäse
5. Shaneeh (Trinkjoghurt)
6. Sterilisierte Milch
7. Aromatisierte Milch
8. Milchdesserts und Fruchtjoghurt
9. Probiotischer Joghurt

Abgefüllt und verpackt wird in Becherverpackungen der Schwesterfirma Mafraq Plastic Industries Co. (Hersteller von Rundbechern, Multicups und Eimergebunden) – getreu dem Motto „Alles aus einer Hand“.

Foto rechts oben: Hammoudeh Farm

Foto rechts unten: Hammoudeh Dairy Plant

Es gibt Geschäftsbeziehungen die so langjährig sind, dass man geneigt ist, sie schon fast „historisch“ zu bezeichnen. Es sind jene Geschäftsbeziehungen, die sich durch gegenseitiges Vertrauen, Loyalität und beiderseitiger Wertschätzung auszeichnen und die geprägt sind von den Menschen, die eine solch langjährige geschäftliche Beziehung zu einer dauerhaften und freundschaftlichen Zusammenarbeit werden lassen. Für GRUNWALD sind sie von ganz besonderer Bedeutung.

Eine solch wertvolle, partnerschaftliche Geschäftsbeziehung, die sich in den vergangenen Jahren zu einer Erfolgsgeschichte entwickelt hat, ist jene zwischen Hammoudeh und GRUNWALD. Sie begann vor über 20 Jahren,

als Herr Samir Hammoudeh einen Auftrag über zwei generalüberholte Becherfüllmaschinen für Joghurtprodukte erteilte. Im Laufe dieser langjährigen Geschäftsverbindung lieferte GRUNWALD insgesamt zehn Rundläufer- und Längsläufer-Abfüllanlagen sowie eine Eimerlinie an den Standort Amman in Jordanien.

Erfolgsschritte

Im Jahr 2008 wurden bei der Hammoudeh Dairy Factory sehr umfangreiche Erweiterungsmaßnahmen abgeschlossen, die es ermöglichten, die Prozess- und Abfüllkapazitäten auf 24 t/h zu verdreifachen. In diesem Zusammenhang wurde damals bei GRUNWALD ein Auftrag über drei Becherabfüllmaschinen platziert. Der Name Hammoudeh steht nicht nur für hervorragende Produktqualität, sondern auch

für unternehmerische Weitsicht und Innovationen bei der Entwicklung neuer Molkereiprodukte und Becherverpackungen. So wurde bereits vor über 10 Jahren eine GRUNWALD-Becherfüllmaschine für fruchtunterlegten Joghurt in 4-Kammer-Multicups geliefert, womit Hammoudeh eine Vorreiterrolle in Middle East eingenommen hat.

„Mission and Vision“

Vor wenigen Wochen erst lieferte GRUNWALD eine weitere Rundläufer-Abfüllanlage – eine vierbahnige ROTARY 12.000 zur Abfüllung von Käseprodukten mit langer Produkthaltbarkeit. Mit der Investition in diese technisch anspruchsvolle und hoch flexible Abfüllanlage

wird unser Kunde Hammoudeh zukünftig neue Märkte in Middle East erschließen.

Anlässlich dieses weiteren Maschinenauftrags bedanken wir uns sehr herzlich bei der Familie Hammoudeh und im Besonderen bei unseren Ansprechpartnern Herrn Sami Hammoudeh (CEO) und Herrn Raed Hammoudeh (Maintenance Manager) für das uns in all den Jahren entgegengebrachte Vertrauen. Wir freuen uns auf eine weiterhin erfolgreiche und partnerschaftliche Zusammenarbeit.



MASCHINENDETAILS

GRUNWALD-ROTARY 12.000
Maße: 2.000 x 2.000 mm
2- bis 6-bahnig
ca. 6.000 – 18.000 Becher pro Stunde
je nach Produkt und Packstoff
Dosierbereich: 10 ml – 2.000 ml

KONTAKT

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

Weitere Informationen erhalten Sie von:
[Anton Alt](mailto:anton.alt@grunwald-wangen.de)
Telefon +49 7522 9705-210
anton.alt@grunwald-wangen.de

Foto links oben:
Blick in die Produktion
der Hammoudeh Dairy Plant

Foto links unten:
aktuell ausgelieferte, 4-bahnige
GRUNWALD-ROTARY 12.000
zur Abfüllung von Käseprodukten
mit langer Produkthaltbarkeit

NEWS

Neue Abteilung "Projektleitung"

Mit der neu geschaffenen Abteilung „Projektleitung“ bieten wir unsere Kunden im Bereich kompletter Linien vom Prozess bis zur Endverpackung ein Mehr an Serviceleistungen. Wir stellen Ihnen nachfolgend unsere beiden Mitarbeiter vor, die die Projekte von Anbeginn begleiten. Sie stehen Kunden bereits in der Konzeptionsphase zur Seite und begleiten ihn während der gesamten Projektzeit bis zur vollständigen Abnahme.

In enger Zusammenarbeit mit ausgewählten Partnerfirmen werden zielgerichtet technische Lösungen und Produkte entwickelt. Damit sind wir in der Lage, komplette Linien aus einer Hand und nach Anforderungen des Kunden zu liefern. Wir und unsere Kunden können

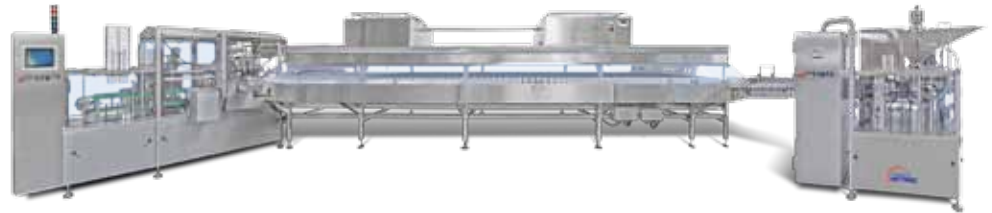
sich auf unsere Partnerfirmen verlassen. Wir können Ihnen versichern, dass auch bei den beteiligten Partnern Qualität, Leistung und Zuverlässigkeit in dem Maße, wie sie es von GRUNWALD gewohnt sind, stimmen. Unsere Partner sind ausgesuchte Unternehmen, die auf Flexibilität ausgerichtet sind, kurze Reaktionszeiten zu realisieren wissen, die ähnlich strukturiert sind wie GRUNWALD und in unserem Sinne tätig sind.

Mit diesen Maßnahmen ist GRUNWALD auf gutem Wege, das Portfolio vom Spezialisten

für Becher- und Eimerfüllanlagen zum Anbieter kompletter Linien weiter auszubauen.

GRUNWALD wird sich zukünftig noch internationaler ausrichten. Hierzu werden systematisch neue Vertriebspartner gesucht und gezielt ausgebildet, um GRUNWALD-Kunden weltweit, und damit „auf allen Kontinenten“, optimal zu unterstützen und zu beraten.

Foto: GRUNWALD UF-WHITE CHEESE-Becherfüll-Linie



Bernd Bernhart

ist aus seiner fast 10-jährigen Tätigkeit als verantwortlicher Kundendienstleiter vielen unseren Kunden bekannt. Seit August 2014 steht er

Ihnen nun als kompetenter Ansprechpartner auf einer der neu geschaffenen Stellen eines Projektleiters zur Verfügung.

Seine Erfahrungen und das Wissen, das er während seiner bisherigen beruflichen Tätigkeit gesammelt und sich angeeignet hat, wird

er in seiner neuen Position gezielt einbringen. Von der Konzeptionsphase bis zum Abschluss der Projekte wird er alle am Projekt Beteiligte unterstützen und beraten - mit dem Ziel, die Projekte praxisbezogen und mit größtmöglichem Kundennutzen zu realisieren.



Markus Berte

ist seit Oktober 2014 bei uns und Ihr neuer Ansprechpartner in der Abteilung Projektleitung.

Er war bisher tech-

nischer Fachgebietsleiter in einem lebensmittelproduzierenden Unternehmen im Bereich Abfüllen und Verpacken. Er arbeitete mit den unterschiedlichsten Herstellern von Abfüll- und Verpackungsanlagen zusammen. Zu seinen Aufgaben gehörte u.a. die Umsetzung von Ideen bzw. Prüfung und Realisierung von Kundenanfragen, aber auch prozesstechni-

sche Optimierungen der Anlagen, um z.B. Stillstandszeiten zu reduzieren.

Markus Berte verfügt zudem über detaillierte Branchenkenntnisse und hat das notwendige Know-how, um kundenorientiert, eigenverantwortlich und flexibel Projekte zu leiten und - last but not least - unsere Kunden zu unterstützen.

VORSCHAU

In diesem Jahr werden wir noch an folgenden Messen teilnehmen und hochinteressante Rundläuferanlagen ausstellen:



Fachpack 2015

Nürnberg, Deutschland
29. September - 1. Oktober 2015
Halle 2, Stand Nr. 2-402



SCANPACK 2015

Göteborg, Schweden
20. Oktober - 23. Oktober 2015
Stand F01:20