

AMF-BRUNS GMBH & CO. KG · APEN · AUSGABE 01/2016

# TEAMFORUM

Das AMF-Bruns-Mitarbeitermagazin



## AMF-Bruns optimiert Produktionslinie

Die Optimierung der Produktionslinie durch eine neue Taktung ermöglicht es, 24 Behindertentransportkraftwagen pro Woche fertig zu stellen.

» SEITE 4

## Der neue Trogschneckenförderer

Das erste Projekt der neuen Entwicklungsabteilung kann sich sehen lassen: Der Trogschneckenförderer wurde komplett revolutioniert.

» SEITE 8

## AMF-Bruns besteht Audit ohne Abweichung

Das Energie-Audit der ZDH-ZERT GmbH wurde mit Erfolg bestanden. Ergebnis des Audits: AMF-Bruns konnte ohne Abweichungen punkten.

» SEITE 12



[www.amf-bruns.de](http://www.amf-bruns.de)



[www.berufundfamilie.de](http://www.berufundfamilie.de)

Apen, im September 2016

## Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

am 22.09.2016 war zumindest kalendarisch Herbstanfang. Wir hoffen, dass Sie sich im zurückliegenden Betriebsurlaub gut erholt und die freie Zeit genossen haben, so dass wir alle gestärkt die restlichen Monate des Jahres meistern können.

Zum 1. August durften wir insgesamt vier neue Auszubildende begrüßen, die bei AMF-Bruns mit einer Ausbildung zum Feinwerkmechaniker, zur Industriekauffrau, oder Technischen Produktdesignerin begonnen haben. Weitere zwei neue Kollegen sind – ebenfalls zum 01.08.2016 – bei uns in ein duales Studium in den Fachrichtungen Maschinenbau mit Ausbildung zum Technischen Produktdesigner und Wirtschaftsingenieurwesen mit Ausbildung zum Industriekaufmann gestartet.



Wir freuen uns sehr, dass wir entgegen des allgemeinen Trends immer wieder junge Leute dafür begeistern können, ihren beruflichen Weg in unserem Unternehmen zu starten! In der nächsten Ausgabe der TEAMForum werden wir über die Erfahrungen aus den ersten Monaten bei AMF-Bruns berichten.

Der Betriebsbereich Hubmatik ist weiter auf Wachstumskurs, wie Sie auch den Inhalten dieser Zeitung entnehmen können. Ob Fahrzeugumbau oder Liftproduktion: In sämtlichen Bereichen durften wir die Ausbringung aufgrund der hohen Nachfrage unserer Kunden deutlich erhöhen. Es wird auch zukünftig eine unserer großen Aufgaben sein, diese Wertschätzung der Kunden nicht nur zu stabilisieren, sondern auch immer weiter auszubauen. Besonders erwähnenswert: Auf der im September in Düsseldorf stattfindenden REHACARE werden wieder von uns umgebaute Fahrzeuge auf den Ständen von Volkswagen und Mercedes Benz zu sehen sein – auch darauf dürfen wir stolz sein!

Im Anlagenbau konnten wir bisher ebenfalls eine gute Auslastung erzielen. Neben unseren Bestandskunden ist es uns gelungen, einige Neukunden zu gewinnen und erste Aufträge zur Zufriedenheit dieser Unternehmen abzuwickeln.

Ein besonderes Highlight ist der neue Trog Schneckenförderer, über den Sie mehr in dieser Ausgabe der TeAMForum lesen. Wir konnten unseren Kunden Nordzucker davon überzeugen, einen Prototyp in einem Werk der Gruppe zu installieren und während der Zuckerkampagne in der Praxis zu testen. Bereits im Vorfeld hatten wir einen Gebrauchsmusterschutz beim Patentamt angemeldet, um die alleinige Nutzung der wesentlichen Produktvorteile für unser Unternehmen zu sichern – ein weiterer Schritt in eine erfolgreiche Zukunft!

Dennoch liegt in beiden Bereichen noch viel Arbeit vor uns, damit wir unsere Ziele erreichen. Im Bereich Hubmatik liegt der Fokus dabei verstärkt auf der Weiter- und Neuentwicklung der Produkte, während wir im Bereich Förderanlagen immense Anstrengungen unternehmen müssen, um noch effizienter und wettbewerbsfähiger zu werden.

Dabei zählen wir auf Sie – und wünschen Ihnen nunmehr viel Freude beim Lesen der neuen TeAMForum!

Herzlichst,

Jan Woltermann  
Geschäftsführer

Gerit Bruns  
Geschäftsführer

Jürgen Bruns  
Geschäftsführer

## Weltweit vernetzt: Kai Hansen ist neuer Projektleiter bei AMF-Bruns

Einmal um den Globus – und zurück nach Deutschland. Nach seinem Studium war Kai Hansen auf Baustellen in Asien, den USA und Katar tätig. Zunächst als Montageingenieur, anschließend 12 Jahre lang als Leiter verschiedenster Projekte für Großunternehmen. Seit März 2016 verstärkt der 47-Jährige unser Team als Projektleiter. TeAMForum stellt den Weltenbummler vor.

### TEAMFORUM: Herr Hansen, wofür genau sind Sie bei AMF-Bruns zuständig?

*Kai Hansen:* Ich bin seit dem 14. März dieses Jahres als Projektleiter tätig – mit einem sehr vielschichtigen Aufgabenbereich. Hauptsächlich geht es darum, unsere Aufträge optimal zu steuern und so zu überwachen, dass alle vertraglichen Verpflichtungen wie Zeit, Kosten und Qualitätsvorgaben für unsere Kunden perfekt eingehalten werden. Deshalb stehe ich in ständigem Kontakt zu unseren Kunden, zur Unternehmensführung und zu den Abteilungen im Haus.

### TEAMFORUM: Um welche Art von Kunden geht es?

*Kai Hansen:* Es gibt keine Eingrenzung auf spezielle Kundensegmente. Hervorzuheben ist jedoch meine Zusammenarbeit mit den Kollegen aus unserem Büro in Dubai.

### TEAMFORUM: Mit welchen Abteilungen haben Sie am häufigsten zu tun?

*Kai Hansen:* Ganz aktuell sind es der Vertrieb und das Technische Büro. Dies aber nur, da wir im Moment mit der Abwicklung eines neuen Auftrags aus Spanien begonnen haben. Im weiteren Verlauf kommen weitere Abteilungen hinzu.

### TEAMFORUM: Welche Herausforderungen gibt es und was macht Ihnen am meisten Spaß an Ihrem Job?

*Kai Hansen:* Die größten Herausforderungen sind die ständigen Veränderungen, die im Verlauf einer Auftragsabwicklung entstehen. Am meisten schätze ich die enge Zusammenarbeit mit den unterschiedlichsten Menschen. Denn unsere Kunden und Partner kommen aus ganz unterschiedlichen Nationen und Kulturkreisen. Und das macht die Arbeit für mich überaus interessant.

### TEAMFORUM: Apropos internationales Arbeiten: Was waren Ihre beruflichen Stationen, bevor Sie bei AMF-Bruns eingestiegen sind?

*Kai Hansen:* Nun, angefangen hat alles mit meinem Studium der Produktionstechnik in Heilbronn. Anschließend war ich gut sieben Jahre als Montageingenieur in Asien, Australien und den USA im Einsatz. Vor 16 Jahren habe ich ins Projektmanagement gewechselt und seitdem Projekte der unterschiedlichsten Arten und Größenordnungen geleitet. Zuletzt leitete ich für FLSmidth ein Projekt in Katar, bei dem ich dann für rund ein Jahr vor Ort auf der Baustelle war.

### TEAMFORUM: Und nun sind Sie zurück in Deutschland. Wie sahen die letzten Wochen bei Ihnen aus?

*Kai Hansen:* Auch für AMF-Bruns bin ich weltweit unterwegs. Kurz nach meinem Arbeitsbeginn flog ich nach Saudi-Arabien, um dort mehrere Zementwerke zu besuchen. Und vor gut zwei Wochen ging es wegen eines Projektstarts nach Spanien.

### TEAMFORUM: Vielen Dank für das Gespräch!



### Zur Person:

**Kai Hansen**

Alter: 47 Jahre

Seit 14.03.2016 bei AMF-Bruns

Studium: Produktionstechnik

Hobbys: Lesen, Radfahren und Tanzen

Linie 2

Linie 1





## Schneller, effektiver, besser: AMF-Bruns optimiert Produktionslinie

**Von neun auf 24: Dank der Optimierung unserer Produktionslinie rollen neuerdings 24 statt bislang neun Behindertentransportkraftwagen pro Woche aus der Fahrzeughalle 1.**

Möglich wurde dies durch eine neue Taktung von bisher vier mal vier Stunden auf nun vier mal drei Stunden. Durch den Einsatz von flexiblen Mitarbeitern in der Linie konnten Produktionsspitzen geglättet werden, was eine Anpassung der Taktzeit möglich macht. Auch die Montage von Anbauteilen hat AMF-Bruns im Zuge der Optimierung kritisch unter die Lupe genommen. Jetzt können diverse Fahrzeugteile in deutlich kürzerer Zeit montiert werden als zuvor.

Ein weiterer Schritt war die Neubestimmung von Fertigungszeiten: Die einzelnen Produktionsschritte wurden zeitlich erfasst und anschließend bewertet – auch hier konnten wir die Abläufe effektiv optimieren.

Als zusätzliche Maßnahme hat AMF-Bruns eine weitere Produktionslinie erfolgreich eingeführt: Produktionslinie 2 spiegelt die bereits vorhandene

Linie und wurde zur Steigerung der Kapazitäten in der Produktion installiert. Damit verbunden sind Personalaufstockungen und Schulungen sowie die Hinzunahme weiterer Betriebsmittel. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: 24 Behindertentransportkraftwagen pro Woche, das ist echte Rekord-Arbeit!

## RETTmobil:

# AMF-Bruns präsentiert sich auf Messe in Fulda

Vom 11. bis 13. Mai hat sich AMF-Bruns bei der RETTmobil 2016, der europäischen Leitmesse für Rettung und Mobilität, präsentiert.

Die Messe in Fulda war mit knapp 27.000 Besuchern aus aller Welt so erfolgreich wie nie zuvor.

An unserem diesjährigen Messestand auf der RETTmobil haben wir den neuen Volkswagen Caddy IV mit Heckausschnitt und FutureSafe gezeigt. Außerdem präsentiert wurde ein Ford Transit mit Smartfloor, Linearlift AL1 und der Kopf- und Rückenlehne FutureSafe inklusive Wandbefestigung, mit der dieses Modell erstmals ausgestattet wurde. Ein weiteres Highlight war die Premiere unserer

„Heavy-Duty“-Platinum-Serie. Die neuen Rollstuhlhalterungen sind für die Anwendung bis 160 Kilogramm geeignet.

Fazit nach drei spannenden Messtagen: Zahlreiche Besucher, viele interessante Gespräche und ein überaus zufriedenes „RETTungs“-Team von AMF-Bruns.



## Ein Master kommt selten allein: Zwei Master-Studenten entwickeln neue Ideen für AMF-Bruns

Wie lassen sich neue Produkte am wirtschaftlichsten konstruieren? Und auf welche Weise können die AMF-Becherwerke noch schlanker und damit wettbewerbsfähiger gestaltet werden? Mit diesen beiden Fragen beschäftigen sich die Studenten Philipp Haag und Tobias Kolbe in ihren Masterarbeiten.

Sie nehmen Prozesse unter die Lupe, entwickeln Ideen und sammeln nebenbei jede Menge Praxiserfahrung bei AMF-Bruns.

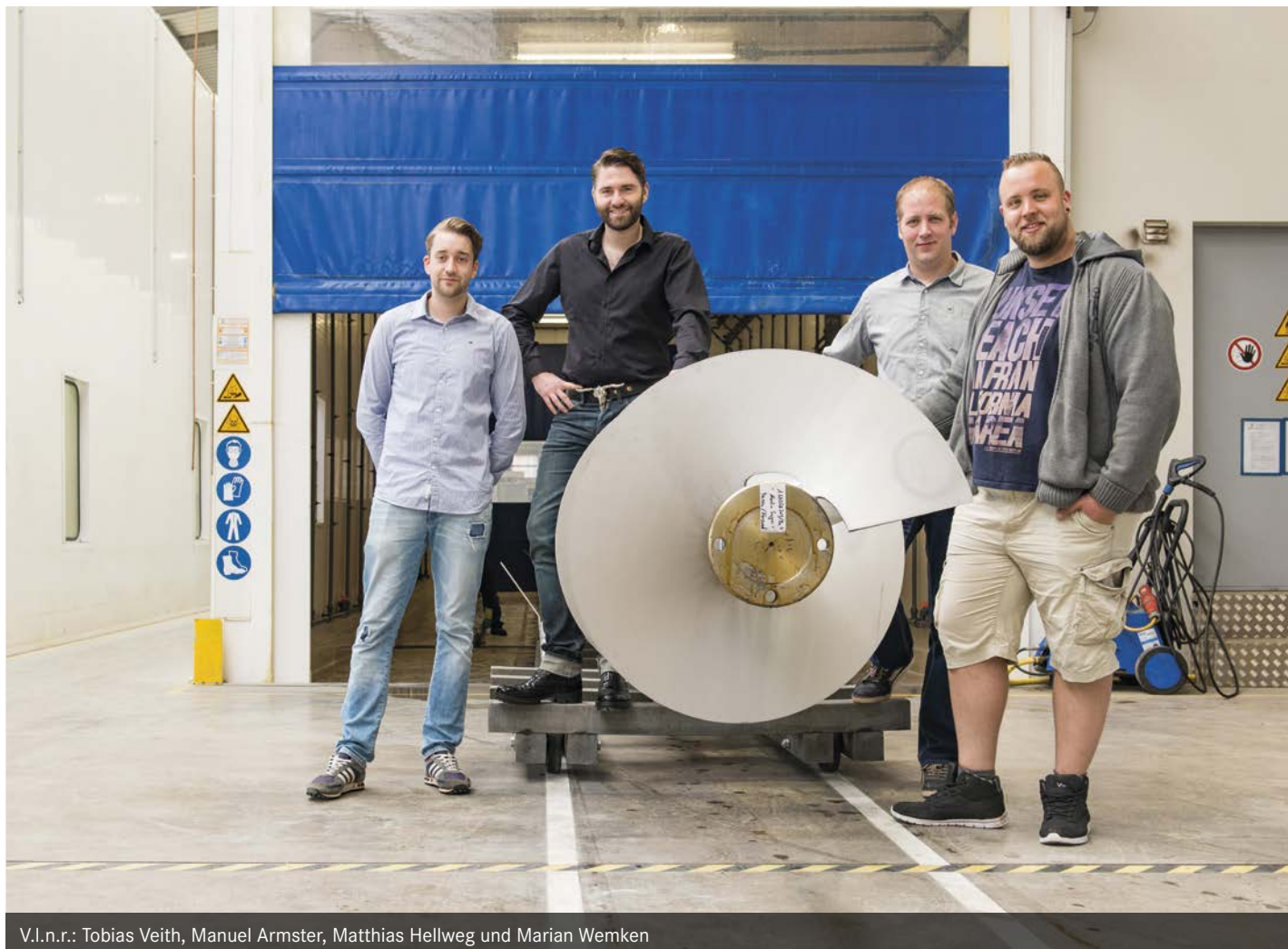
„An der Hochschule habe ich viel theoretisches Wissen erworben“, sagt Philipp Haag. „Jetzt möchte ich es in der realen Arbeitswelt anwenden!“ Der 25-jährige Student ist als „Praktikant der ersten Stunde“ in der neu ausgerichteten Entwicklungsabteilung bei AMF-Bruns von Anfang an mit dabei. Hier analysiert der angehende Maschinenbauer im Rahmen seiner Masterarbeit die Wirtschaftlichkeit von Verbindungstechniken. Das Ziel seiner Arbeit: „Ich möchte den AMF-Konstrukteuren ein Tool an die Hand geben, mit dem sie für jeden Anwendungsfall schnell das optimale Verbindungsverfahren auswählen können“, erklärt Haag. „Das heißt, das Verbindungsverfahren muss sowohl wirtschaftlich als auch technisch perfekt passen.“ Ein Beispiel ist der wirtschaftliche Vergleich einer Schraub- und Schweißverbindung. „Es ist großartig, die eigenen Ideen in einem erfahrenen Team diskutieren zu können“, findet Philipp Haag und fügt hinzu: „So kann ich meine Arbeit ständig optimieren und meine Ideen finden Anwendung bei realen Produkten.“

Ebenso wie Philipp Haag studiert auch Tobias Kolbe an der Jade Hochschule in Wilhelmshaven Maschinenbau. Auch er nimmt in seiner Masterarbeit bei AMF-Bruns einen ökonomischen Aspekt genauer unter die Lupe: „Ich beschäftige mich mit der Frage, wie die Becherwerke wirtschaftlich und technisch noch weiter optimiert werden können“, erklärt der 26-Jährige. Und weiter: „Durch kontinuierliche Verbesserungen stärken wir die Wettbewerbsfähigkeit und bringen zudem neue Technologien und Trends in das Produkt ein.“ Tobias Kolbe kennt das Unternehmen schon sehr gut. „Bei AMF-Bruns habe ich erfolgreich meine Ausbildung zum Feinwerkmechaniker absolviert“, erzählt der jetzige Student. Er ist überzeugt: „Forschung und Entwicklung treiben den wirtschaftlichen und technologischen Fortschritt bei AMF-Bruns voran!“



## Vierfach gut: Techniker-Team entwickelt Transportmedium für Schneckenwellen und -tröge

Tobias Veith, Manuel Armster, Matthias Hellweg und Marian Wemken: Als angehende Techniker sind die Vier es gewöhnt, Theorie und Praxis ständig miteinander zu verknüpfen. Nun stellen sie ihre Fähigkeiten bei AMF-Bruns unter Beweis: In Teamarbeit konstruieren sie ein Transportmedium, das für Schneckenwellen und -tröge im Prozess der Oberflächenbearbeitung optimal einsetzbar ist.



V.l.n.r.: Tobias Veith, Manuel Armster, Matthias Hellweg und Marian Wemken

Zehn Wochen, vier Technik-Schüler, eine Herausforderung: Vier angehende Techniker (Maschinentechnik, Fachrichtung Konstruktion) aus der AMF-Bruns-Entwicklungsabteilung arbeiten derzeit an ihrem Praxisprojekt. Von der Problemstellung über den vorgezeichneten Lösungsweg bis hin zur fertig berechneten Konstruktion und Amortisationsrechnung lag dem Team zum Projektstart alles vor, was zur Umsetzung der Aufgabe nötig ist. Jetzt heißt es: Ran an die Schnecken!

Zunächst erstellt das Team eine solide Ist-Analyse sowie das Lastenheft und arbeitet drei Modelle aus. Es folgt die wirtschaftliche Beurteilung. Anschließend fällt die Wahl auf eines der Modelle, für das eine CAD-Zeichnung anzufertigen ist. Auch eine technische Berechnung sowie die Kostenrechnung stehen auf der To-do-Liste. Das Ziel ist klar: ein Transportmedium zu konstruieren, das den Transportprozess von Schneckenwellen und Schnecken-trögen verbessert.

Besonders knifflig sind dabei die Entkoppelungsfläche zwischen Rohbau und Oberflächenbearbeitung in der Lackierkabine sowie der weitere Weg von dort auf die Entkoppelungsfläche der Endmontage. Auch die hohe Varianz der zu transportierenden Bauteile ist eine Herausforderung, die die vier angehenden Schnecken-Experten in den nächsten Wochen zu meistern haben.

## Die Ideenschmiede: Das ist unsere neue Entwicklungsabteilung für den Bereich Förderanlagen

Neues Team, neue Ideen: Im März 2016 haben wir unsere Entwicklungsabteilung komplett neu aufgestellt. Das Team optimiert kontinuierlich unsere bestehende Produktpalette und ist für die Entwicklung neuer Produkte zuständig. Unser gemeinsames Ziel: Bis 2020 wird AMF-Bruns Innovationsführer im Bereich Fördertechnik!

Es ist eine Abteilung, die nichts dem Zufall überlässt: Mit der Neuausrichtung der Entwicklungsabteilung hat AMF-Bruns eine entscheidende Weiche in Richtung Zukunft gestellt. Hier werden sämtliche Produkte systematisch auf den Prüfstand gestellt und im Hinblick auf Funktion und Kosten optimiert. Außerdem ist die neue Abteilung die erste Anlaufstelle für innovative Ideen im Hause AMF-Bruns. Bei neuen Produkten werden auch alle betreffenden Prozesse gleich mit entwickelt – fertige Innovationen aus einer Hand also. Und auch das ist neu: Das Team der Entwicklungsabteilung arbeitet nun völlig unabhängig vom Tagesgeschäft. Bei der Auftaktveranstaltung im

frisch bezogenen Büro stand zuerst einmal „Team-building“ auf dem Programm. Inhalte und Vorgehensweise der ersten gemeinsamen Arbeitswochen wurden besprochen, Aufgaben der einzelnen Mitarbeiter definiert und ein Schulungsplan entwickelt. Anschließend gab es eine fiktive Team-Aufgabe: Eine Brücke sollte gebaut werden, die ohne Schrauben oder Klebstoff hält und stabil genug ist, um eine Wasserflasche über eine Distanz von einem Meter zu tragen. Ziel dieser Herausforderung war es, gemeinsam und mit möglichst geringem Ressourceneinsatz eine komplexe Lösung zu erarbeiten, zu diskutieren, Verantwortung zu übernehmen und schließlich ge-



meinsam Erfolge zu feiern. Die Aufgabe wurde mit Bravour gelöst – damit ist der Startschuss für eine ideenreiche Zusammenarbeit des neuen Entwicklungsteams gefallen.

## Flexibel & modular: Der neue Trogschneckenförderer

Das erste Projekt der neuen Entwicklungsabteilung kann sich sehen lassen: Der neue Trogschneckenförderer (TSF) ist schlank und ultraflexibel. Er zeigt auch, wie gut der neue Entwicklungs-Leitfaden für Innovationen funktioniert.

Der Neue im Portfolio punktet vor allem mit radikaler Einfachheit. Im Zuge der Entwicklung wurde der TSF auf seine Kernfunktionen reduziert. Alle bekannten und bei anderen TSF meist in der Standardvariante vorhandenen Eigenschaften können flexibel und frei nach Kundenwunsch hinzugebucht werden. Der konstruktive Anteil entfällt nahezu, weil der neue TSF intelligent aufgebaut und mit einem Knopfdruck in SolidWorks konfigurierbar ist. Alle Optionen, zum Beispiel das Einfügen eines zusätzlichen Auslaufs, werden mit einem Klick in der Zeichnung realisiert.

Aktuell befindet sich der neue TSF in der Erprobungsphase. Einige seiner innovativen Merkmale sind zum

Beispiel die flexible Positionierbarkeit des Einlaufs, Abdeckungen aus Kunststoff, Zapfen ohne spanende Bearbeitung, der modulare Aufbau aller Komponenten und die geringe Größenvarianz.

### DIE NATUR ALS VORBILD

Mit dem neu entwickelten TSF zeigt AMF-Bruns außerdem, dass die Prinzipien der Bionik sich auch in der Fördertechnik anwenden lassen: Der TSF ist mit einer Drehmomentstütze zur Halterung des Getriebemotors ausgestattet, die nach bionischen Gesichtspunkten entwickelt wurde. Anders als bei herkömmlichen Konstruktionsansätzen ist das Bauteil im Bionik-Entwurf um 15 Prozent leichter



und mehr als 20 Prozent spanungsärmer im Einsatz. Geringerer Materialeinsatz und mehr Sicherheit – zwei weitere Pluspunkte für unsere Kunden.



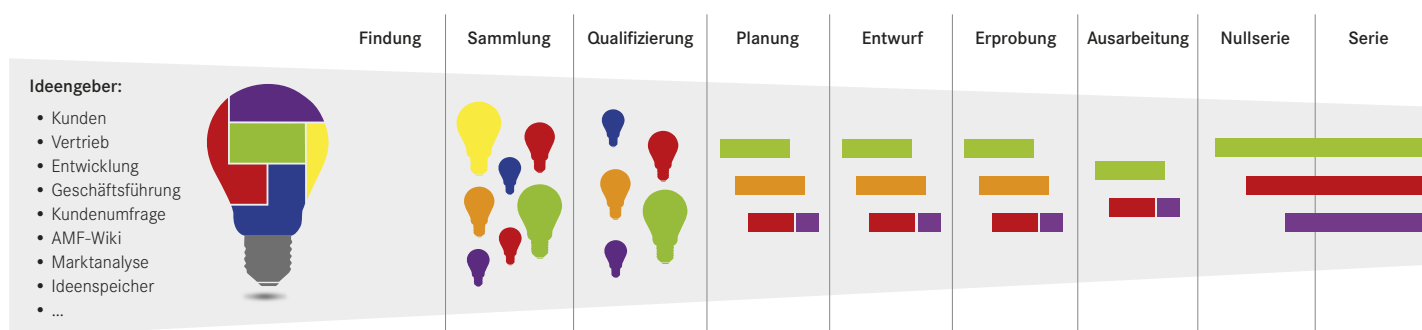
# Der Innovations-Fahrplan: Entwicklungsprozess im Förderanlagen-Bereich neu definiert

Sie haben eine Idee für ein neues Produkt oder sehen Verbesserungspotenzial bei unseren Prozessen? Dann nichts wie her damit! Aber was passiert eigentlich mit den Innovationsideen unserer Mitarbeiter? Wie entsteht aus einem Geistesblitz ein geniales AMF-Bruns-Produkt?

Gute Ideen sind wertvoll. Deshalb haben wir bei AMF-Bruns einen Entwicklungs-Leitfaden erarbeitet, der den Weg eines Produkts von der Idee bis zur Serienreife vorzeichnet. Jede Innovation, die kaufmännisch und technisch sinnvoll ist, durchläuft nun diesen fest

definierten Prozess. Ein Vorgehen ähnlich dem bereits etablierten AMF-Auftragsabwicklungsprozess (AAP). Es gewährleistet zum Beispiel, dass während der Entwicklung nichts vergessen wird und dass das neue Produkt termingerecht fertiggestellt ist. Kurz

gesagt: ein Innovations-Fahrplan mit festen Stationen. So weiß jeder Beteiligte im Projekt, wann was zu tun ist. Den ersten erfolgreichen Probelauf gab es bereits bei der Entwicklung des neuen Trogschneckenförderers (TSF).



## Erfolg in Casablanca: Millionenauftrag von der COSUMAR Group

Nach einem zwölfstündigen Verhandlungsmarathon in drei Sprachen (Englisch, Französisch und Arabisch) war der Auftrag unter Dach und Fach: Bis zum 24. Juni 2016 lieferte AMF-Bruns die gesamte Fördertechnik für ein neues Rohzuckerlager unseres Kunden COSUMAR in Casablanca, Marokko.

Der marokkanische Zuckerriese COSUMAR Group erweitert seine Raffinerie. Dazu benötigt das Unternehmen zusätzliche Lagerfläche für die Einlagerung des Rohzuckers. Nach einem zwölfstündigen Verhandlungsgespräch der Unternehmensspitzen hat AMF-Bruns den Zuschlag für die Lieferung der gesamten Fördertechnik (Silogröße: 60.000 Tonnen) erhalten. Das Auftragsvolumen beläuft sich auf über eine Millionen Euro. Es ist ein straffer Zeitplan: Innerhalb von 12 bis 14 Wochen soll die Lieferung erfolgen – bei ohnehin guter Auslastung

unseres Werks. Der Lieferumfang umfasst sechs Muldengurtt Förderer MGF 800 bis MGF 1600, ein Gurt-Becherwerk GBW 800 als Schnellläufer sowie diverse Flachschieber inklusive Engineering für einen LKW-Annahiebunker. Die Förderleistung des neuen Rohzuckerlagers ist enorm: Mit 600 Tonnen pro Stunde wird das Lager beschickt, die Entleerung erfolgt mit 170 Tonnen pro Stunde. Die Anlagen müssen aufgrund der massiven Beanspruchung sehr robust ausgeführt werden, was konstruktiv und fertigungstechnisch zu Mehraufwand führt.



v.l.n.r.: Dennis von Horn, Dr. Mohamed Lahlou, Abdelilah El Younoussi

# Mehr Platz, mehr Nähe: Vertriebsteam hat neue Räumlichkeiten und neue Mitarbeiter

**Am 1. April hieß es Kartons auspacken: Das Vertriebsteam ist in die neu geschaffenen Büros in der alten Ausstellungshalle umgezogen. Auch personell gab es Veränderungen.**

Kurze Wege, schnelle Abstimmung: Mit diesem Ziel haben die Vertriebsabteilungen Aftersales, Anlagenvertrieb und Flügelvertrieb gemeinsame Räumlichkeiten in der alten Ausstellungshalle bezogen. Hier können die einzelnen Bereiche des Vertriebs optimal zusammenarbeiten. Ein weiterer Pluspunkt: Es gibt deutlich mehr Platz als in den alten Büros. Auch personell hat es im Vertrieb Veränderungen gegeben: Norbert Dieckmann ist neu ins Team gekommen und hat den Bereich Holz von

Andre Looschen übernommen. Als Techniker für den After-Sales-Bereich sind Stefan Behrens und Dennis Otte mit in die neuen Räume umgezogen. Andrej Koch hat den Bereich Zucker von Christian Bley übernommen. Zuvor in der Montage beschäftigt, ist Thomas Stammermann nun ins Aftersales-Team gewechselt. Ein weiterer Neuzugang im Aftersales ist Patrick Thöben.



Das Vertriebsteam vor den neuen Räumlichkeiten

## Powitanie – Willkommen! AMF-Bruns eröffnet Standort in Polen

**Stark in Osteuropa: Mit einem neuen Standort in Swidnica bei Breslau weitet AMF-Bruns sein globales Netzwerk entscheidend aus.**

Die Zahl unserer Kunden in Osteuropa ist stetig gestiegen. Deshalb hat AMF-Bruns im März dieses Jahres ein neues Büro nahe der polnischen Stadt Breslau eröffnet.

Der neue Manager des Standorts in der Nähe von Breslau ist Artur Pawlik. Als bisheriger Außendienst-

mitarbeiter für Polen kennt er sich dort bereits bestens aus. Er sagte bei der Eröffnung: „In enger Zusammenarbeit mit unserem Hauptsitz in Apen können wir unsere Kunden in Osteuropa jetzt noch enger betreuen und stärken gleichzeitig unsere weltweite Präsenz. Denn unser Ziel ist es, die internationale Marktposition von AMF-Bruns langfristig weiter zu stärken.“

Mit einem engagierten Vertriebs- und Technik-Team wird AMF-Bruns den Kundenstamm in Osteuropa vor Ort optimal betreuen und erweitern. So sind noch schnellere Lieferzeiten von Förderanlagen und eine direkte Zusammenarbeit mit den lokalen Kunden möglich.

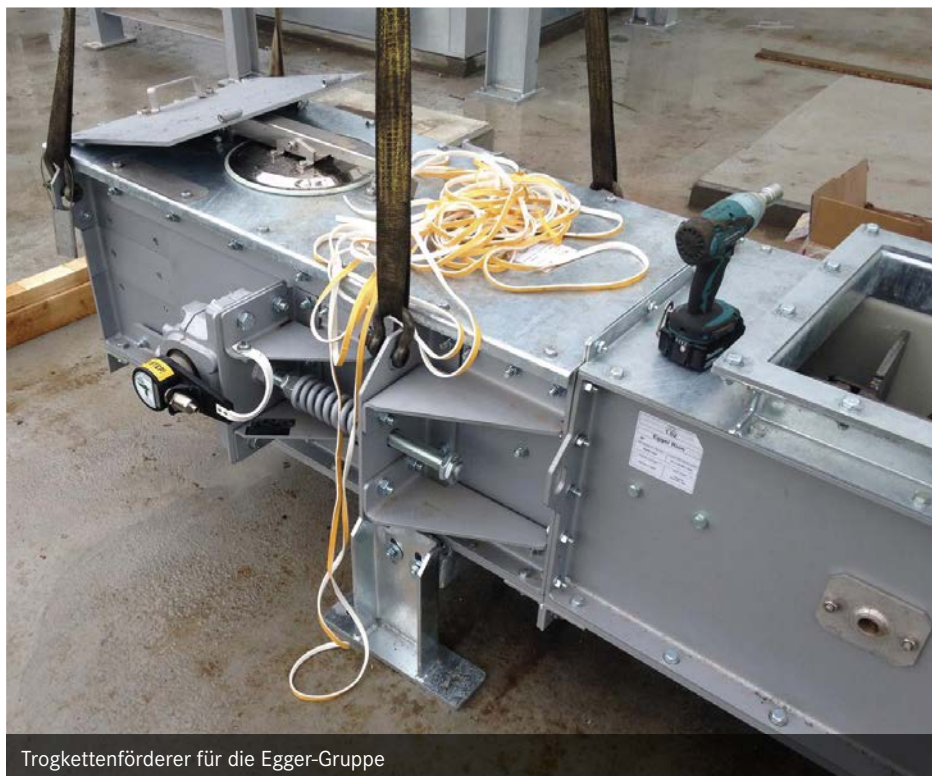
## Neues Holz:

# Egger-Gruppe vergibt Trogkettenförderer-Auftrag

Zwei Familienunternehmen arbeiten (wieder) zusammen: Nach wechselseitigen Besuchen hat der traditionsreiche Holzproduzent Fritz Egger einen Auftrag an AMF-Bruns vergeben: über einen Trogkettenförderer (TKF) für das Werk Riron.

Schon in der Vergangenheit haben wir für das Unternehmen aus Tirol ein TKF-Projekt erfolgreich gestemmt. Nun steht die Fertigung eines TKF (400 x 32,5 Meter) für das Egger-Werk Riron im Auftragsbuch.

Dem erfolgreichen Vertragsabschluss gingen zwei Unternehmensbesuche voran. Nachdem Geschäftsführer Jan Woltermann und Vertriebschef, Vertriebsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung Christian Müller im September letzten Jahres den Hauptsitz der Egger-Gruppe im Tiroler St. Johann besucht hatten, reisten am 25. Februar 2016 Otmar Wagner (Leiter Planungsabteilung der gesamten Egger-Gruppe) und Karl Schwabegger (Leiter Instandhaltung der Gesamtgruppe) nach Apen, um sich einen persönlichen Eindruck von unserem Unternehmen zu machen. Beide zeigten sich von der Art der Fertigung und Ausführung der AMF-Bruns-Förderanlagen sowie deren Qualität sehr beeindruckt. Nach dem Besuch kam es zur Vertragsunterzeichnung. Zusätzliche Angebote werden derzeit noch verhandelt.



Trogkettenförderer für die Egger-Gruppe

## Zuckrige Aufträge:

# AMF-Bruns präsentiert sich bei der Zucker Convention in Warschau

Vom 25. bis 27. Februar fand die Zucker Convention in der polnischen Hauptstadt Warschau statt: Eine gelungene Mischung aus Konferenz (mit diversen Fachvorträgen) und Messe (mit Ausstellern). Für AMF-Bruns eine perfekte Gelegenheit, sich der polnischen Zuckerindustrie zu präsentieren – mit Erfolg!

Es ist der zentrale Treffpunkt für die polnische Zuckerindustrie: Einmal im Jahr findet in Polen die Zucker Convention statt, bei der die wichtigsten Player der Branche zusammenkommen, um Erfahrungen aus vergangenen Kampagnen auszutauschen, „Gleichgesinnte“ zu treffen sowie um Lieferanten zu kontaktieren und sich im persönlichen Gespräch beraten zu lassen.

Für AMF-Bruns war es eine gute Gelegenheit, um Werks- und Betriebsleiter, Direktoren und Vorstände aus der polnischen Zuckerbranche zu treffen und sich als leistungsstarker Unternehmenspartner zu präsentieren. In einem viertelstündigen Vortrag stellte Artur Pawlik, Managing Director von AMF-Bruns Eastern Europe, das Unternehmen vor und sorgte damit für großes Interesse bei den Zuhörern. Viele Teilnehmer zeigten sich beeindruckt von der

Leistungsfähigkeit und Größe unseres weltweit erfolgreichen Familienbetriebs. Mehr noch: Aus persönlichen Gesprächen ergaben sich einige Anfragen zu Projekten, die wir für die Jahre 2017 und 2018 angesetzt haben. Auch unsere Beratungskompetenz sprach sich unter den Teilnehmern schnell herum: So konnten wir einige Teilnehmer vor Ort bei Problemen mit ihrer Fördertechnik beraten.



## Es werde Licht!

LEDs sparen Strom und bringen direkt eine 100-prozentige Leistung. Deshalb stellt Betriebselektriker Mike Schulz derzeit die Beleuchtung aller Werkshallen auf LED-Technik um: energiesparendes Licht ohne Aufwärmzeiten, das angenehm für die Augen ist.

## Mitgedacht – mitgemacht!

# AMF-Bruns besteht Audit ohne Abweichung

Beim PC den Energiesparmodus nutzen oder während der Pause das Licht ausschalten: Bei vielen unserer Mitarbeiter sind diese kleinen, aber wirkungsvollen Beiträge zu mehr Energieeffizienz im Hause AMF-Bruns schon zur Routine geworden. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Im Dezember 2015 haben wir das Energie-Audit der ZDH-ZERT GmbH zum zweiten Mal mit Erfolg bestanden.

Im Rahmen des Audits an unserem Hauptsitz Apen wurden die energierelevanten Ausführungsprozesse in ausgesuchten Bereichen stichprobenartig untersucht. Grundlage der Überprüfung waren sämtliche relevanten Dokumente wie unser aktuelles Qualitäts- und Energiehandbuch sowie die Dokumentationen unseres Energie-Teams. Mit dabei war unser Energiemanagement-Beauftragter Willem Hilbrands. Ergebnis des Audits: In sämtlichen untersuchten Bereichen konnte AMF-Bruns ohne Abweichung punkten. Lobend hervorgehoben wurden im Audit-Bericht unser strategischer Umgang mit Optimierungsmög-

lichkeiten (Beispiel: unser neues LED-Beleuchtungskonzept, siehe Hinweis), die gute Informationslage unserer Mitarbeiter, unsere CO<sub>2</sub>-neutrale Versorgung mit Strom sowie die klare Zuordnung von Verbräuchen zu den einzelnen Betriebsanlagen und Prozessen.

Seit der Erstzertifizierung unseres Betriebs im Januar 2015 haben wir bereits einige Maßnahmen umgesetzt. So wurden die Druckluft überprüft und Kugelhähne gesetzt, damit gezielt Teilbereiche getrennt werden können, um den Druckverlust zu verringern.

Auch ein Messgerät wurde angeschafft, um große Verbräuche zu identifizieren und zu überwachen. Dabei geht das AMF-Energeteam zunächst hallenweise vor.

Und jetzt sind Sie gefragt! Haben Sie Ideen oder Vorschläge, wie wir bei AMF-Bruns noch mehr Energie sparen können? Dann wenden Sie sich an den Energiemanagement-Beauftragten Herrn Hilbrands oder an die Mitglieder des Energeteams.

Kontakt: [willem.hilbrands@amf-bruns.de](mailto:willem.hilbrands@amf-bruns.de)

# Frisch bestanden: Ausbildung bei AMF-Bruns erfolgreich beendet

Nachdem alle Auszubildenden nach erfolgreichem Abschluss übernommen wurden, sind nun drei von fünf frischgebackenen Feinwerkmechanikern dauerhaft für AMF-Bruns tätig.



Das sind unsere neuen Auszubildenden: (v.l.n.r.)  
Maja Stäuber, Silas Kanschäp, Niklas Hinrichs, Janna Böhling,  
Till Bünermann, Marvin Steinwender, Carolin Claver

Großes Bild: Kristian Maier & Lukas Grote wurden für den Bereich Hubmatik übernommen

Im Januar haben sie stolz ihre Abschlusszeugnisse entgegengenommen – und blieben uns größtenteils gleich im Anschluss als neue Mitarbeiter erhalten.

Lukas Grote, Kristian Maier, Jannes Merta, Erik Thönnessen und Lucas Meyer sind die fünf frisch ausgebildeten Feinwerkmechaniker und Ina Schmidt die Technische Produktdesignerin bei AMF-Bruns. Lukas Grote und Kristian Maier haben ihre Ausbildung am Standort Friesoythe begonnen und dann in Apen weitergeführt. Ina Schmidt, die bereits im Januar ihre Ausbildung erfolgreich abgeschlossen hat, bildet sich, genau wie Jannes Merta, zur Zeit beruflich weiter fort.



„Ich liebe meine Arbeit!“

## Studentin aus Indonesien absolviert Praxissemester bei AMF-Bruns

Von Jakarta nach Apen: Andrina Herawati Pardede absolvierte bis Mitte Juli ihr Praxissemester bei AMF-Bruns. An der Swiss German University Jakarta studiert sie Mechatronik. Wo sie demnächst ihre Bachelorarbeit schreiben möchte? Natürlich in Deutschland, bei AMF-Bruns! Vier Interviewfragen von unserem Jahrespraktikanten Rico Klarmann an die angehende Mechatronikerin aus Asien.

**RICO KLARMANN: In welchem Bereich sind Sie bei AMF-Bruns tätig?**

*Andrina Herawati Pardede:* In erster Linie arbeite ich in der Elektroabteilung. Darüber hinaus werde ich in verschiedenen Abteilungen in der Produktion eingesetzt. Generell lerne ich bei AMF-Bruns die Tätigkeiten einer Mechatronikerin kennen.

**RICO KLARMANN: Mit welchen Abteilungen haben Sie primär zu tun?**

*Andrina Herawati Pardede:* Natürlich arbeite ich vor allem mit den Mitarbeitern aus der Elektroabteilung zusammen. In den übrigen Abteilungen betreuen mich verschiedene Mitarbeiter.

**RICO KLARMANN: Was gefällt Ihnen in Deutschland, was eher nicht?**

*Andrina Herawati Pardede:* Ich liebe die Arbeit hier! Die Kombination von elektrischer und mechanischer Arbeit gefällt mir besonders. Aber das deutsche Wetter ist sehr kalt. Viele laufen hier im T-Shirt rum



Andrina Herawati Pardede im Gespräch mit Rico Klarmann

und ich frage mich, warum sie nicht frieren!

**RICO KLARMANN: Welche Unterschiede gibt es im Hinblick auf die Arbeitsmentalität zwischen Ihrem Heimatland Indonesien und Deutschland?**

*Andrina Herawati Pardede:* Die Menschen in Deutschland folgen zumeist den vorgegebenen Regeln. In Indonesien ist das anders. Dort werden Regeln nicht so streng befolgt, wie es hier der Fall ist

**RICO KLARMANN: Vielen Dank für das Gespräch!**

Da ist noch mehr drin!

## Neuer Baustein in der Bruns-Rente

Als Ergänzung zur bestehenden Bruns-Rente gibt es seit Februar 2016 einen neuen Baustein in unserem Rentenmodell.

Der Konzepttarif, den wir in Zusammenarbeit mit unseren Partnern, der Status GmbH und der Nürnberger Lebensversicherung AG, anbieten, ermöglicht höhere Erträge, ohne dass dabei der garantierte Zinssatz von derzeit 1,25 Prozent gefährdet wird.

Ein attraktives Angebot, das bei unseren Beschäftig-

ten bereits auf breites Interesse gestoßen ist. Nach Beratungsgesprächen im März und April haben sich viele Mitarbeiter dafür entschieden, diese neue Möglichkeit zur Altersabsicherung zu nutzen.

Wenn Sie die Beratungstage verpasst haben sollten oder sich nachträglich noch eingehender über den

neuen Rentenbau-

stein oder allgemein

über die Möglichkeiten zur betrieblichen Altersvorsorge informieren möchten, wenden Sie sich gern an Ihre Personalabteilung. Dort wird dann ein Termin mit Herrn André Clausen, dem Berater der Status GmbH, vereinbart.



## Gemeinsam gestalten! Erneute Auditierung von „berufundfamilie“ in diesem Jahr

AMF-Bruns unterstützt seine Mitarbeiter mit einer Reihe von Maßnahmen aktiv dabei, Beruf und Familie besser miteinander zu vereinbaren. Dafür erhielten wir im Juni 2013 das Zertifikat „audit berufundfamilie“. In diesem Jahr fand die erfolgreiche Re-Auditierung statt. Das entsprechende Zertifikat wurde am 23.6.2016 in Berlin an AMF-Bruns übergeben.

Es ist ein Thema mit Tradition: Bereits seit vielen Jahren liegt es uns als Familienunternehmen am Herzen, dass Karriere und Familie bei AMF-Bruns miteinander im Einklang stehen. Dank unserer familienbewussten Personalpolitik und unserem starken Engagement hat die Hertie-Stiftung diese Bemühungen 2013 mit der Verleihung des renommierten Zertifikats „audit berufundfamilie“ gewürdigt.

Damals haben wir gemeinsame Ziele formuliert: zum Beispiel klare Prozessabläufe, die eine strukturierte Vorgehensweise bei der Beantragung von Teilzeit, Elternzeit oder Pflegezeit sicherstellen. Außerdem haben wir individuelle Teilzeitmodelle entwickelt und

flexible Möglichkeiten für das Job-Sharing geschaffen. Nicht zuletzt können unsere Mitarbeiter auf ein innovatives Entgeltsystem sowie auf verschiedene Angebote rund um die Themen Familie und Gesundheit zurückgreifen.

Familie und Karriere – bei AMF-Bruns geht beides. Gerade im Hinblick auf den demografischen Wandel ist die Vereinbarkeit von Beruf und Familie ein entscheidendes Kriterium, um neue Mitarbeiter zu gewinnen und sie langfristig für unser Unternehmen zu begeistern. Schwerpunkte zukünftiger Beruf- und Familie-Maßnahmen sind deshalb der Ausbau der systematischen Führungskräfte- und Personal-

entwicklung sowie die weitere Flexibilisierung von Arbeitszeiten. Mit einer ausgewogenen Balance zwischen Berufs- und Privatleben wollen wir unsere Beschäftigten in allen Lebensphasen unterstützen.



Haben Sie Ideen oder Anregungen? Dann wenden Sie sich bitte an Frau Andrea Gaede von der Personalabteilung. Telefon: 04489 – 72 7123

„Danke für Ihre Treue!“

## Jährliche Feierstunde für unsere Jubilare

Wer auf 25 oder gar 40 Jahre bei AMF-Bruns zurückblicken kann, hat eine ganze Menge zu erzählen. Ab jetzt lädt die Geschäftsführung unsere Jubilare einmal jährlich zu einem gemeinsamen Restaurantbesuch mit kleiner Ehrung ein. Einfach, um einmal von Herzen „Danke für Ihre Treue“ zu sagen.

Dass ein Unternehmen auf eine so große Stammbesellschaft blicken kann wie AMF-Bruns, ist heutzutage alles andere als selbstverständlich. Dabei sind es gerade die Erfahrung und das Fachwissen der langjährig Beschäftigten, die die Basis für den Erfolg unseres Familienunternehmens bilden. 1958, im Jahr der Firmengründung, stand die Zufriedenheit und ausgezeichnete Ausbildung unserer Mitarbeiter bereits als Zielvorgabe fest – und das hat auch heute, in der dritten Generation, Bestand. Die Tatsache, dass viele von Ihnen nun schon seit vielen Jahren oder sogar Jahrzehnten bei uns sind, zeigt, dass wir mit dieser Strategie auf dem richtigen Weg sind.

Um diese Treue und Loyalität angemessen zu würdigen, möchte Ihnen die Geschäftsführung zukünftig in einem besonderen Rahmen ihren Dank aussprechen. Einmal jährlich werden wir unsere Jubilare deshalb zu einer Feierstunde in ein Restaurant einladen. Nach der Ehrung durch die Geschäftsführung bildet ein gemeinsames Abendessen den Auftakt zu einem geselligen Abend in entspannter Atmosphäre. Wir freuen uns darauf, mit Ihnen gemeinsam über alte Zeiten, Gegenwart und Zukunft unseres Unternehmens zu plaudern!





**Verantwortlich für den Inhalt:** Jan Woltermann

**Redakteure:** Andrea Gaede, Mareke Gerdes, Kai Hansen, Willem Hilbrands,  
Sivia Köhne, Thomas Lakewand, Christian Müller, Artur Pawlik,  
Sebastian Seger, Dennis von Horn

**Konzeption & Gestaltung:** °zentral kommunikation werbeagentur GmbH

**AMF-Bruns GmbH & Co. KG · Hauptstraße 101 · 26689 Apen**  
[www.amf-bruns.de](http://www.amf-bruns.de)



Reg.-Nr.: Q1 0105027  
Reg.-Nr.: Q1 0313014