

# BUSCH TROMMEL

Das Magazin für Mitarbeiter



## Neuer Liefervertrag mit ZF

### Partnerschaftliche Zusammenarbeit wird gestärkt

ZF ist ein weltweit aktiver Technologiekonzern und liefert Systeme für die Mobilität von PKWs und Nutzfahrzeugen sowie Industrietechnik. Mit dem Produktionsbereich LC Guss an den Standorten Passau, Stankov und Steyr unterhält Busch eine langjährige Geschäftsbeziehung. „Wir liefern jährlich über 450.000 Roh- und Fertigteile für Bremscheiben, Bremstrommeln, Gehäuse, Kolben und Naben“, sagt Markus Dingenotto, Leitung Vertrieb bei Busch. Bereits im Jahr 2014 wurde Busch mit einem Zulieferer-Award durch ZF für die herausragende Geschäftsbeziehung ausgezeichnet.

In 2019 wurden Verhandlungen mit ZF aufgenommen, um eine neue Vertragsgrundlage für die nächsten Jahre zu entwickeln. Bei den Gesprächen wurde beiden Parteien schnell klar, dass auf der Kunden- wie auch auf

der Lieferantenseite eine scharfe Wettbewerbssituation besteht und eine gute Lösung nur gemeinsam gefunden werden könne. Daher wurde zunächst eine Busch-interne Kosten- und Ertragsanalyse für alle Lieferteile durchgeführt, so dass eine aktuelle Basis für Preisgespräche vorlag. Durch ZF wurden alle bestehenden Preise einer Wettbewerbsrecherche unterzogen. Hieraus wurden dann drei wesentliche Vertragsbestandteile entwickelt:

- Unterstützung von ZF bei der Einführung einer neuen Bremscheibe durch Busch mit Entwicklungs-Know-how und reduzierten Herstellkosten
- Bereitstellung einer erhöhten Bearbeitungs-kapazität für Kolben
- Entwicklung eines gemeinsamen Programms zur Kostensenkung



▲ Frank Buchholz  
(Leiter Vertrieb Inland)

▲ Busch liefert unter anderem eine neue Bremscheibe an ZF.

So konnte ZF in Zusammenarbeit mit Busch eine wettbewerbsfähige Bremscheibe entwickeln, die die bestehende Bremscheibe bereits in 2020 abgelöst hat. Die Umsetzung des neuen Designs konnte nur gelingen, weil Busch die Herstellkosten trotz gesteigerter Qualitätsanforderungen senken konnte. Dieses Ziel wird durch einen neuen Werkstoff in

Kombination mit dem Einsatz einer neuen Bremscheibenbearbeitungslinie erreicht.

Die Belieferung der Kolben, die von ZF in hydraulischen Bremssystemen für Baumaschinen eingesetzt werden, konnte in 2018 nur mit vielen Sonderschichten in der Bearbeitung gewährleistet werden. Zudem war der Fertigungspro-

*Fortsetzung auf Seite 3 ►*

#### INTERN



SAFETY FIRST  
Initiative „Null Unfälle“

Seite 3

#### EXTERN



Neuer Liefervertrag mit ZF

Seite 1 und 3

#### WIR



Auszubildende starten ins Berufsleben

Seite 8

#### REGIONAL



Berufsinfobörse unter besonderen Voraussetzungen

Seite 11

## Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter,

Corona beeinflusst weiterhin unser aller Leben, sowohl beruflich als auch privat.

Aufgrund steigender Infektionszahlen hat uns ein zweiter öffentlich/privater Lockdown ereilt, der den gewünschten Effekt bringen soll und der hoffentlich keinen relevanten Einfluss auf die Wirtschaft und somit unser Geschäft haben wird.

Wie gehen wir bei Busch damit um? Mit Beginn der sogenannten zweiten Welle haben wir in beiden Betrieben die Maßnahmen nochmals verschärft und an die gesetzlichen Bestimmungen angepasst, wozu wir stehen, aber auch rechtlich verpflichtet sind. Zuwiderhandlungen führen somit für uns alle zu entsprechenden Konsequenzen.

Die Zielsetzung ist letztendlich klar: Wir alle wollen gesund bleiben, wir wollen niemanden infizieren oder infiziert werden, und wir wollen unsere Produktion und die Kundenversorgung aufrechterhalten, was uns bisher überwiegend auch sehr gut gelungen ist.

Da sämtliche Maßnahmen jedoch bislang keine nachhaltige Lösung der Krise darstellen, schwebt ein großes Fragezeichen über der wirtschaftlichen Entwicklung, und das zum unpassendsten Zeitpunkt!

Wir sind intern gerade an dem Punkt angekommen, wo die Investitionen in beiden Werken die ersten geplanten Produktivitätssteigerungen zeigen und somit die ersten Personalanpassungen erforderlich werden. Dies war im Rahmen der Strategie MB 2022 auch so geplant. Nun ist jedoch seit Mitte 2019 ein zweiter, nicht unerheblicher Einfluss hinzugekommen – ein Rückgang der Auslastung aufgrund struktureller Veränderungen der globalen Truck-Industrie. Ungeplante personelle Anpassungen sind zwangsläufig die Folge.



Ich möchte aber noch einmal betonen, dass diese personellen Maßnahmen nichts mit der Corona-Pandemie zu tun haben. Dieser begegnen wir mit dem Instrument der Kurzarbeit.

Diese strukturelle Veränderung und gleichzeitige Verschlan-  
kung von Busch stellt uns somit nicht nur auf die aktuelle Si-  
tuation ein, sondern bringt uns mit Blick auf die Zukunft in  
eine deutlich bessere Startposition hinsichtlich Wachstum und  
Ergebnis. Ziel ist die Beschäftigungssicherung der Kernmann-  
schaft in beiden Werken!

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

vor uns liegen schwierige Wochen, die uns viel Kraft kosten werden.

Wir kämpfen an mehreren Fronten, verlieren jedoch niemals den Blick auf die Zukunft, wie die Fortführung unserer Investi-  
tionen im Rahmen von MB 2022 deutlich zeigt – und die Früchte werden wir ernten!

Bis dahin – bleiben Sie bitte zuversichtlich und tun Sie alles, Co-  
rona aus unserem Unternehmen fern zu halten.

Ich wünsche Ihnen bereits jetzt besinnliche Feiertage, einen gu-  
ten Übergang in ein herausforderndes 2021, und dass wir uns  
gesund im neuen Jahr wiedersehen.

Ihr

**Andreas Güll**  
Geschäftsführer M. Busch



Fortsetzung von Seite 1: „Neuer Liefervertrag mit ZF“

zess auf den vorhandenen Bearbeitungslinien für größere Kolben nicht optimal. Durch die Investition von Busch in eine neue Bearbeitungslinie für Kolben wurden bei ZF alle Bedenken bezüglich der Kolbenfertigung, die in 2018 aufgrund der Kapazitätsengpässe entstanden waren, ausgeräumt.

Last but not least wurde gemeinsam mit ZF ein Kostenoptimierungsprogramm für das gesamte Lieferpaket entwi-

ckelt. Beide Parteien haben die vorhandenen Bauteile auf Einsparungspotenziale analysiert und Änderungen der Konstruktion oder Kundenanforderungen sowie der Fertigung bewertet. Die gefundenen Einsparungen werden zwischen ZF und Busch gemäß einer Win-win-Situation aufgeteilt. Hauptgedanke ist hier, dass beide Parteien ihre Wettbewerbsfähigkeit verbessern. Die wesentlichen Einsparpotenziale wurden bei der Herstellung der Rohteile

gefunden. Durch optimierte Modellplattenbelegungen und die Umstellung der Getriebegehäuse auf eine gratfreie Fertigung kann langfristig ein finanzieller Benefit erzielt werden. Die Umsetzung der Maßnahmen hat bereits begonnen. Die ersten Gehäusekonstruktionen wurden von ZF nach den Vorgaben von Busch angepasst, so dass die Modellplatten optimiert werden können.

Der Vertrag mit ZF wurde

für die Jahre 2020 bis 2022 geschlossen. „Solche partnerschaftlich geschlossenen Vereinbarungen bieten beiden Parteien, insbesondere in einer schwierigen Zeit, wie sie heute durch die Corona-Pandemie entstanden ist, die bestmögliche Stabilität. ZF und Busch sind daher zuversichtlich, dass die Zusammenarbeit auch über die Vertragslaufzeit hinaus bestehen bleibt“, sagt Frank Buchholz, Leiter Vertrieb Inland bei Busch.

INTERN IMMER IN BEWEGUNG

Initiative „Null Unfälle“

Konzept zur Vermeidung von Unfällen

Bereits seit vier Jahren besteht bei Busch ein aktives Programm mit dem Ziel, „Null Unfälle“ zu erreichen. Zu Beginn wurde eine intensive Analyse des Unfallgeschehens durchgeführt, mit dem Ergebnis, dass die häufigsten Ursachen für Unfälle „unsichere Handlungen“ und „unsichere Zustände“ waren.

Eine unsichere Handlung ist zum Beispiel: Ich gehe über eine Treppe und nutze nicht den Handlauf, um mich bei einem evtl. Sturz abfangen zu können. Ein unsicherer Zustand liegt dann vor, wenn zum Beispiel Fußwege mit Material zugestellt sind und somit nicht ordnungsgemäß genutzt werden können. Im betrieblichen Geschehen gibt es unendlich viele weitere Beispiele.

Ziel der Aktion ist es, Unsicherheiten zu vermeiden. Dies funktioniert nur, wenn sich alle Beschäftigten daran beteiligen. Wenn man mit so einer Aktion beginnt, denkt man, dass es eigentlich ein klares und einfaches Thema ist. Bei einer Befragung, ob man lieber unsicher oder sicher sein möchte, würde natürlich jeder sagen: „Ich will sicher sein.“ In der täglichen Beobachtung lässt sich allerdings feststellen, dass die Sicherheit häufig bewusst oder unbewusst nicht beachtet wird und dadurch die Gefahren für Unfälle steigen. Maximale Sicherheit kann nur erreicht werden, wenn jeder Einzelne permanent sein eigenes Handeln auf Sicherheit hin kontrolliert.

Um ein derartiges Sicherheitsverständnis bei allen Mitarbeitern bei Busch anzuregen, führen die Schichtführer und Abteilungsleiter in kleinen Gruppen eine halbstündige Sicherheitsunterweisung durch. Diese ist in Zusammenarbeit von den Abteilungsleitern und der Werksleitung entstanden und zielt auf das emotionale Verständnis der Mitarbeiter ab.



Den Schulungsteilnehmern wird darin klargemacht, dass man, wenn man unkonzentriert arbeitet, ungenau wird, Sicherheitsverstöße begeht und so sehr stark in ein Unfallrisiko mit schlimmsten Folgen geraten kann.

Diese Unterweisungen, besser gesagt Mini-Lehrgänge, führen im Anschluss zu intensiven Diskussionen. Die Vorgesetzten haben den Eindruck, dass davon dann etwas hängenbleibt und mit in den betrieblichen Alltag genommen wird. Im Durchschnitt hat sich das Unfallgeschehen im Vergleich zum Vorjahr fast halbiert. Und auch in Wehrstapel konnten zum ersten Mal 100 Arbeitstage ohne Unfall erreicht werden. Wenn dieser Weg konsequent weitergegangen wird und alle mitziehen, können durchaus noch längere unfallfreie Perioden erreicht werden. Es dient der Gesundheit der Beschäftigten und hat auch einen positiven wirtschaftlichen Effekt für das Unternehmen.

Zum guten Schluss ein Spruch aus der Sicherheitsunterweisung: „Regeln sind für Weicheier – aber Weicheier leben länger!“



## Nachhaltiges Handeln bei Busch

### Formsand-Verbrauch wird durch intelligentes Recycling reduziert

Die beiden Formanlagen in der Gießerei in Wehrstapel arbeiten nach dem Grünsand-Verfahren. Der Umlaufsand ist zwar schwarz, aber aus der Tatsache heraus, dass dem Sand auch Wasser zugefügt wird und dieser feucht ist, entstand der Begriff Grünsand. Die beiden getrennten Sandsysteme benötigen als Grundstoff Quarzsand, der aussieht wie aus dem Sandkasten. Als Zuschlagstoffe sind Bindeton für die Klebwirkung und Kohlenstoff (hierdurch wird der Sand schwarz) erforderlich, um ein Anbrennen des Sandes am Guss zu verhindern. Vermischt und verrührt mit Wasser entsteht dann der Formsand.

Aus technischen Gründen müssen die zuvor genannten Stoffe ständig neu zugeführt werden, so dass auf der anderen Seite Altsand ausgeschleust werden muss. Durch die unterschiedlichen Produktionsprogramme in den Anlagen wird der Sand der Gießerei 3 maximal ausgenutzt. Der Altsand, der aus der Anlage 4 überläuft, hat jedoch noch Potenzial zur Verwendung. Um diesen Sand noch zu nutzen, wird eine neue Verbindung geschaffen,

um den Altsand der Gießerei 4 pneumatisch mit einer Rohrleitung, streng nach Rezept, in die Anlage 3 zu überführen. Somit wird Neusand, Bindeton und Kohle in der Anlage 3 eingespart, weil der Sand der Gießerei 4 dann vollständig ausgenutzt wird.

„Dieses Projekt ist ein guter Fortschritt zum nachhaltigen Handeln. Es werden Kosten eingespart, weil weniger Rohmaterial eingekauft werden muss, und auch Kosten bei der Deponie des Altsandes reduziert, denn auch diese Mengen werden somit natürlich geringer“, sagt Andreas Nissen, Werkleitung Wehrstapel.

„Mit dem Verlegen der Rohre haben wir schon begonnen und können die Anlage voraussichtlich im November in Betrieb nehmen“, berichtet Nissen. Diese Maßnahme ist ein weiterer Baustein zur Strategie MB 2022. Somit wird das Unternehmen gestärkt und für die Zukunft gesichert.

## Neuer Werkstoff für Bremsscheiben

### Mit Know-how und Erfahrung leistungsfähigen Werkstoff entwickelt



▲ Andreas Nissen  
(Werkleitung Wehrstapel)

Die sich ändernden Anforderungen an Nutzfahrzeuge und letztlich auch der Kostendruck motivieren Busch, sich mit der weiteren Entwicklung und Erprobung optimierter Bremsscheiben zu beschäftigen. Rein zahlenmäßig stellen Bremsscheiben die größte Produktgruppe im Unternehmen dar.

Wenn von Entwicklung der Bremsscheiben gesprochen wird, konzentriert sich die Gießerei in erster Linie auf den Werkstoff. Änderungen an der Geometrie werden fast ausschließlich vom Kunden vorgegeben und gegebenenfalls fertigungstechnisch in Absprache mit Busch optimiert. Die Entwicklung und Erprobung eines Werkstoffes für Bremsscheiben ist eine anspruchsvolle Aufgabe, denn Bremsen sind Sicherheitsteile, die im Straßenverkehr ihren Dienst leisten müssen. Aber auch die Haltbarkeit ist natürlich ein wichtiges Kriterium.

Zu Beginn der neuen Entwicklung wurden Ziele definiert. Häufig entstehen dabei Zielkonflikte, wie zum Beispiel eine gute Haltbarkeit in Verbindung mit einer kostengünstigen Lösung. Legierungselemente helfen, bestimmte Eigenschaften zu verbessern, führen in der Regel aber zu höheren Kosten. Mit der Erfahrung des Werkstofflabors von Busch wurde ein Werkstoff geplant, der ein Opti-

mum hinsichtlich einer guten Haltbarkeit und einer Kostenreduktion durch einen geringen Anteil an Legierungselementen erfüllt.

Mit diesem Werkstoff wurden dann Musterscheiben gegossen, um die Erwartungen an die Scheiben auf dem Prüfstand zu testen. Hier werden drei wesentliche Grundeigenschaften der Scheibe überprüft:

1. Die Festigkeit: Durch geeignete Belastung wird erprobt, ob die Scheibe stabil genug ist, um die Kraft von der Bremse auf das drehende Rad zu übertragen. Dieser Test ist aufgrund von Erfahrungen relativ einfach zu bestehen, da die Wandstärken und die Festigkeit des Werkstoffes bekannt sind.

2. Die Rissbeständigkeit: Dieses ist eine komplexe Eigenschaft, die sich nicht so einfach voraussagen lässt und somit nur durch einen Test überprüft werden kann. Die Scheibe absolviert dabei bis zu 750 intensive Vollbremsungen. Nach jeweils 150 Bremsungen werden die Bremsbahn auf Risse überprüft und die Länge der Risse zum späteren Vergleich festgehalten. Die minimale Anforderung ist, dass es nach 750 Stopps keinen durchgängigen Riss über die Scheibe gibt.

3. Der Verschleißtest: Diese weitere Eigenschaft kann relativ gut auf dem Prüfstand getestet werden. Hierbei wird die Scheibe in einem Prüfprogramm mit einem starken Antrieb bei „angezogener“ Bremse gedreht. Auch dieser Versuch wird intervallweise ausgeführt, damit sich die Scheibe zwischen den Bremsphasen

Fortsetzung auf Seite 5 ►

*Fortsetzung von Seite 4: „Neuer Werkstoff für Bremscheiben“*

abkühlt. Am Ende der Prüfung stellt man den Gewichtsverlust der Scheibe und der Bremsbeläge fest und zieht daraus einen Rückschluss auf das Verschleißverhalten. Zur Durchführung dieser Versuche wurde ein spezialisiertes Dienstleistungsunternehmen beauftragt.

Da die gewonnenen Ergebnisse nicht einfach zu interpretieren sind, sind viel Know-how und Erfahrung erforderlich. Deshalb werden Scheiben aus dem laufenden Programm gewählt, die sich bewährt haben und deren Testergebnisse als Referenz herangezogen werden. Anhand dieser Vergleichswerte ist man dann in der Lage, zu bewerten, ob sich die einzelne Eigenschaft gegenüber dem bewährten Teil verbessert oder verschlechtert hat.

In den letzten Monaten ist es Busch gelungen, einen Werkstoff für eine Bremscheibe zu entwickeln, der im Sinne der Kosten keine teuren Legierungselemente benötigt und trotzdem gute Eigenschaften hat, vergleichbar wie die im Straßenverkehr schon bewährten Scheiben.

Mit dieser Entwicklung hat Busch alle Voraussetzungen geschaffen, um einen weiteren leistungsfähigen Werkstoff anbieten zu können. Für die finale Erprobung schließen sich dann in der Regel Versuche beim Kunden mit Testfahrzeugen an. Die Scheiben werden dann im Feld überprüft, um eine Freigabe im Serieneinsatz auf der Straße zu erhalten.

## Busch investiert in die Zukunft

### Vollautomatisierte Bearbeitungslinie für LKW-Bremscheiben in Betrieb genommen



▲ Neue Fertigungslinie zur Bearbeitung von LKW-Bremscheiben in Halle 7, Werk Bestwig

Busch investiert weiter in die Automatisierung. Im Werk Bestwig wurde jetzt eine völlig neu konzipierte, verkettete Fertigungslinie zur Bearbeitung von LKW-Bremscheiben in der ebenfalls neu errichteten Halle 7 in Betrieb genommen. Investiert wurden vier Millionen Euro in einen 4.100 m<sup>2</sup> großen Hallenneubau sowie eine hochmoderne Bearbeitungslinie.

Die neue Anlage ist technisch so ausgelegt, im Vergleich zu den bestehenden Anlagen bei gleicher Bedienmannschaft den doppelten Output in Höhe von jährlich 250.000 einbaufertig bearbeiteten Bremscheiben zu erzielen.

Die vollautomatisierte Linie umfasst eine mannlose Beschickung mit integriertem Poka Yoke, unterstützt durch eine Kamera-Visualisierung. Poka Yoke ist ein japanischer

Begriff zur systematischen Fehlererkennung und -vermeidung. Kern der Fertigungslinie sind vier Drehmaschinen, eine dynamisch prüfende Messeinheit, Nadelpräger zur Einhaltung der Rückverfolgbarkeit und drei Bohranlagen mit nachfolgender taktilem Robotervermessung zur Erkennung der Bearbeitungsmerkmale. Verknüpft sind diese Anlagen über diverse Handlingsgeräte und Roboter.

Busch hat in den vergangenen vier Jahren bereits eine mittlere zweistellige Millioensumme in die Gießerei in Wehrstapel investiert. Nun wurde der Ausbau am Standort Bestwig im Rahmen der Strategie MB 2022 fortgesetzt, nachdem im letzten Jahr bereits in eine neue Linie zur Bearbeitung von Schwungrädern investiert wurde.

„Ziel ist es, Busch an beiden Standorten, auch in Zeiten der Krise, zukunftsfähig im Hinblick auf Industrie 4.0, Qualität, Kapazität und Produkte aufzustellen“, sagt Geschäftsführer Andreas Güll. Busch beschäftigt momentan rund 530 Mitarbeiter bei einem Umsatz von 110 Millionen €. ■

#### Wichtig: Betriebsversammlung!

Zum jetzigen Zeitpunkt kann noch keine Aussage darüber getroffen werden, ob und in welcher Form eine Betriebsversammlung 2020 stattfinden kann. Der Betriebsrat wird per Aushang weitere Infos bekanntgeben. ■

## Neue Bremsscheibenbearbeitungslinie in Betrieb genommen

### Exzellente Teamarbeit ermöglicht reibungslosen Ablauf

„Das ist bis jetzt das erfolgreichste Projekt in meiner Zeit bei Busch. Ich danke allen Beteiligten für den reibungslosen Ablauf. Die Motivation des Teams ist grandios“, sagt Andreas Hermes und ist voll des Lobes für das ganze Team, welches die Bremsscheibenbearbeitungslinie in den letzten Wochen bei Busch erfolgreich installiert und eingerichtet hat.

Seit Anfang August hat sich das vierköpfige Bedienteam, bestehend aus den Maschinenbedienern Alexander Benke, Guido Braun, Dariusz Katulski, Harald Wunderatsch und unterstützt durch den Einrichter Stefan Bücken, in die neue Bremsscheibenbearbeitungslinie eingearbeitet.

Fachlich zur Seite stand ihnen dabei ein Anwendungstechniker der Firma EMAG, KUKA und MAZAK, die sich für den Anlagenbau verantwortlich zeichneten. Alle Beteiligten sind beeindruckt von den technischen Feinheiten der neuen Bearbeitungslinie. „Das ist eine hochkomplexe Anlage. Es ist beeindruckend, was diese Anlage leistet“, sagt Harald Wunderatsch, der seit 1988 bei Busch beschäftigt und der „letzte ausgebildete Dreher“ ist.

„Beeindruckend ist das Zusammenspiel der unterschiedlichen Anlagen. Die Bearbeitungslinie besteht aus vier Drehmaschinen, drei Bohrzentren und dem Beladeroboter“, ergänzt Alexander Benke, der seit knapp eineinhalb Jahren bei Busch beschäftigt ist.

Erstmals müssen die Rohteile nicht mehr von Hand aufgelegt werden, sondern ein Roboter übernimmt diese Aufgabe. „Dies ist eine riesige Erleichterung“, berichtet Dariusz Katulski, seit Ende 2008 als Zerspanungsmechaniker Teil des Busch-Teams.

Anfangs ging es darum, den Prozess und alle damit verbundenen Schritte kennenzulernen. Nach einer Woche startete dann der erste Probelauf. Wenn technische Fehler festgestellt wurden, wurde im Team beratschlagt, wie diese zukünftig vermieden werden können. Die Teammitglieder arbeiteten anfangs im Zwei-Schicht-Betrieb immer zu zweit und weiteten zum Ende der Phase auf drei Schichten aus. Tägliche Teambesprechungen dienten zur Abstimmung. Aber auch über die reguläre Arbeitszeit hinaus tauschten sich alle Beteiligten regelmäßig aus. „Die Jungs haben sich gegenseitig motiviert



▲ Das Bedienteam an der neuen Bremsscheibenbearbeitungslinie

und so die Leistung gesteigert“, freut sich Andreas Hermes.

Ein weiteres technisches Highlight ist die vollautomatische Messanlage. Der Roboter nimmt die fertigen Teile ab und legt diese auf die Messmaschine. Dann werden die wichtigsten Maße gemessen und vorausschauend Korrekturen im Regelprozess vorgenommen. Zur Nachverfolgung der Teile wird außerdem eine Prägung mit Datum und Uhrzeit der Fertigung angebracht.

Beeindruckt zeigen sich die Mitglieder des Bedienteams vom Output der neuen Bearbeitungslinie. Bereits nach kurzer Zeit wurde die erste Zielmarke von 200 Teilen pro Schicht erreicht. Inzwischen konnte diese auf 400 bearbeitete Teile verdoppelt werden.

Dieser Erfolg ist nur möglich gewesen, weil das Team so reibungslos zusammenarbeitete und untereinander Optimierungen diskutierte, sind sich alle Teammitglieder einig.

„Wir sind in dieser Zeit zusammengewachsen und jeder von uns ist stolz, Teil dieses Teams zu sein“, sagt Guido Braun, seit 2006 als Industriemechaniker bei Busch, während seine Kollegen zustimmend nicken.

Auch Tobias Borgs, Assistent der Werkleitung Bestwig und verantwortlicher Projektleiter, stellt die gute Kommunikation heraus, die maßgeblich für den Erfolg der Bremsscheibenbearbeitungslinie verantwortlich sei. Und Andreas Hermes ergänzt: „Das ist ein Projekt mit einer erstklassigen Mannschaft!“ – ein Lob, „das runter geht wie Öl“.

## Erfolgreiches Audit zum Umweltmanagementsystem

### Keine Abweichungen festgestellt

Regelmäßig finden bei Busch Audits statt. Kürzlich wurde ein Audit zur Prüfung des Umweltmanagementsystems durchgeführt. Der Auditzyklus geht immer über drei Jahre.

Nachdem im vergangenen Jahr ein Rezertifizierungsaudit stattfand, stand nun in 2020 ein Betreuungsaudit an. Die renommierte Gesellschaft LRQA prüfte über drei Tage das Umweltma-

agementsystem und bescheinigte Busch, dass die vorgegebene Norm nach DIN ISO 14001-Standard voll erfüllt wird.

Geprüft wurden u. a. die Zielerreichung, die sogenannte verlängerte Werkbank durch Einbindung externer Bearbeiter sowie die Ressourceneinsparung durch Ausbringung und die Erfüllung der gesetzlichen und behördlichen Anordnungen.



## Diabetesprävention noch bis Ende November möglich

### Auch Angehörige von Beschäftigten können teilnehmen

Mit den Entgeltabrechnungsunterlagen Mitte September haben alle Beschäftigten ein Informationsblatt zur Diabetesprävention des betrieblichen Gesundheitsmanagements Busch-Infoform erhalten. Das Angebot läuft noch bis Ende November. Nicht nur Busch-Beschäftigte können daran teilnehmen, sondern auch deren Angehörige. Für Beschäftigte ist der Test kostenfrei, für Familienangehörige wird eine Gebühr von 12,50 Euro erhoben.

Im Rahmen dieser Gesundheitsaktion haben alle Teilnehmer die Möglichkeit, einen Diabetes-Labortest anzufordern. Der ermittelte Messwert (HbA1c) gibt Aufschluss darüber, ob ein erhöhtes Risiko besteht oder ob bereits eine Diabeteserkrankung vorliegt. In Deutschland gibt es ca. sieben Millionen Diabetiker und wahrscheinlich zusätzlich rund zwei Millionen Menschen wissen nicht, dass sie erkrankt sind.

Diabetes ist vermeidbar, wenn die Erkrankung rechtzeitig erkannt und dann auch reagiert wird. Durch eine Veränderung des persönlichen Lebensstils lässt sich der Ausbruch von Typ-2-Diabetes



häufig verhindern – oder zumindest deutlich hinauszögern. Die Ernährungsweise, das Bewegungsverhalten und der Umgang mit Stress spielen sehr oft eine entscheidende Rolle. ■

Wer noch teilnehmen möchte, findet alle Hinweise auf dem bereits ausgeteilten Informationsblatt. Sollte jemand das Testanforderungsschreiben verlegt haben, kann er sich gerne bei Judith Pählig im PM melden.

WIR BEI BUSCH

## Busch bildet erstmals Produktionstechnologen aus

### Produktionstechnologen sollen Gesamtprozess begleiten und optimieren

Unter der Begrifflichkeit Industrie 4.0 wird die Vernetzung von Mensch, Maschine und Abläufen in der Industrie zusammengefasst. Auch bei Busch nimmt durch Investitionen in die technischen Anlagen die Automatisierung immer mehr zu.

Um auf diese aktuellen Entwicklungen zukünftig reagieren zu können, bietet Busch seit diesem Sommer einen neuen Ausbildungsgang an. Mit Nora Tabea Niedzielski und Ömer Kalayci werden jetzt erstmalig zwei Produktionstechnologen bei Busch ausgebildet. Den dreijährigen Ausbildungsgang zum Produktionstechnologen gibt es bereits seit 2008. In der heimischen Region wird er seit diesem Jahr bereits von insgesamt zwölf Unternehmen angeboten. „Produktionstechnologen arbeiten an der Schnittstelle

zwischen Produktentwicklung und Fertigung. Sie kennen alle Abläufe, von der Entwicklung bis zur Umsetzung, und nehmen innerhalb des Prozesses Optimierungen vor, um am Ende die Produktivität zu steigern“, sagt Baris Ayhan, der werksübergreifender Ausbildungsbeauftragter für technische Ausbildung ist. Der 29-jährige Industriemeister ist seit 2011 bei Busch beschäftigt und seit März 2020 als Ausbilder verantwortlich für die betriebliche Ausbildung der Produktionstechnologen bei Busch.

Die beiden neuen Azubis werden überwerklich ausgebildet, weil sie nach erfolgreichem Abschluss ihrer Ausbildung sowohl in Bestwig als auch in Wehrstapel eingesetzt werden sollen. „Die Produktionstechnologen sollen später in der Lage sein, Projekte



▲ Die beiden Azubis zum Produktionstechnologen Ömer Kalayci und Nora Tabea Niedzielski gemeinsam mit dem verantwortlichen Ausbilder Baris Ayhan (Mitte).

bzw. Prozesslinien von A bis Z zu überblicken und zu betreuen, und dies in beiden Werken“, sagt Baris Ayhan.

Momentan besuchen Nora Tabea Niedzielski und Ömer Kalayci genauso wie die anderen, neuen gewerblichen Azubis die Gemeinschaftslehrwerkstatt GLW in Arnsberg, um alle erforderlichen Grundkenntnisse zu erlangen. Im Anschluss durchlaufen sie dann mehrere

Bereiche im Unternehmen, um den Gesamtprozess kennenzulernen. Hierzu zählen die Abteilungen elektrische und mechanische Instandhaltung, Werkstofftechnik, Qualitätstechnik, Fertigungsprüfung, Arbeitsvorbereitung, Gießerei und mechanische Bearbeitung. Für die schulische Ausbildung besuchen die Azubis den Blockunterricht am Berufskolleg Olsberg. ■

## Auszubildende starten ins Berufsleben

### Neuer Ausbildungsgang Produktionstechnologie

Neun junge Frauen und Männer haben im August ihre Berufsausbildung bei Busch in Bestwig und Wehrstapel begonnen. Die angehenden Fachkräfte werden in insgesamt sechs unterschiedlichen Berufen ausgebildet.

Trotz Corona und aller damit verbundenen Auflagen organisierten die Ausbildungsverantwortlichen einen informativen und spannenden ersten Arbeitstag für die neuen Auszubildenden. Judith Pählig und Nora Bender vom Personalmanagement nahmen die Azubis in Empfang und stellten das Unternehmen vor. Im Anschluss folgte die Begrüßung durch den Betriebsrat sowie die Jugend- und Auszubildendenvertretung (JAV) und Unterweisungen zu den Themen Arbeitssicherheit und Datenschutz.

Bei Betriebsrundgängen in Bestwig und Wehrstapel konnten sich die Azubis einen ersten Eindruck von beiden Werken verschaffen. Erstmals wurde für die Azubis außerdem am ersten Arbeitstag ein Workshop organisiert, um mit ihnen über ihre Erwartungen an die Ausbildung und den Ausbildungsbetrieb zu diskutieren.



▲ Erster Tag der neuen Azubis bei Busch: Gruppenfoto coronabedingt natürlich auf Abstand.

Lea-Sophie Jaworek wird zur Industriekauffrau ausgebildet. Furkan Arslan ist jetzt Auszubildender zum technischen Modellbauer. Daniel Krenz wird Gießereimechaniker. Mert Lein und Fynn Höhle werden zu Industriemecha-

nikern ausgebildet, Mehmet Ali Caylan und Furkan Dursun zu Zerspanungsmechanikern. Eine Premiere bei Busch ist die Ausbildung von Nora Tabea Niedzielski und Ömer Kalayci. Beide werden im neuen Ausbildungsgang Produktions-

technologie ausgebildet, der erstmals bei Busch angeboten wird. (siehe auch Seite 7)

„Die Ausbildung von eigenem Nachwuchs ist bei Busch fester Bestandteil der Unternehmensphilosophie. Es ist unser Anspruch, hochqualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter selbst auszubilden und somit langfristig unseren Personalbedarf sicherzustellen“, sagt Ausbildungsbeauftragte Judith Pählig vom Personalmanagement. Die Ausbildungsplätze bei Busch sind in der Region sehr gefragt. Dies unterstreicht die hohe Anzahl an Bewerbern. Busch wurde außerdem kürzlich erst wieder das Siegel „Ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb 2020“ verliehen.



◀ Die neuen Azubis schrieben ihre Erwartungen an ihre Ausbildung bei Busch auf eine Pinwand.

## Praktikum bei Busch in Wehrstapel

### Zwei Studenten berichten über ihre Erfahrungen bei Busch

Wir, Paul Nissen und Jonas Friedrichs, studieren Maschinenbau an der RWTH in Aachen und haben 2018 bzw. 2019 ein Praktikum bei Busch absolviert. Wegen des theorielastigen Studiums waren die Erfahrungen während des Vorpraktikums bei Busch sehr hilfreich, da man Einblicke in das spätere Berufsleben bekam und sich die trockene Mathematik aus dem Studium bildlich viel besser vorstellen lässt. Wir lernten den Gießereibetrieb in den verschiedenen Produktionsschritten kennen und sind nun in der Lage, uns vorzustellen, wie die in den Vorlesungen vermittelten Inhalte in einem Betrieb praktisch umgesetzt werden.

Das Praktikum hat uns Spaß gemacht und stellt einen weiteren wichtigen Baustein für unsere Ausbildung dar. An dieser Stelle nochmals herzlichen Dank.

Das Studium und das Studentenleben in Aachen machen Spaß. Einerseits hat man auch Freizeit im Semester, die wir gerne mit unseren Kommilitonen verbringen, andererseits lässt die nächste Klausurenphase nie lange auf sich warten.

Fortsetzung auf Seite 9 ►



Fortsetzung von Seite 8: „Praktikum bei Busch in Wehrstapel“

Wir beiden würden uns wünschen, noch einmal einen Flaschenöffner zu gießen oder an der Drehmaschine zu arbeiten. Mit der Handfeile einen U-Stahl zu bearbeiten, war eine wichtige Erfahrung, um die Materialbeschaffenheit von Stahl zu erleben, aber zum Glück übernehmen das heutzutage meist Maschinen.

Die Frikadellen und die heiße Fleischwurst vermissen wir in unseren Pausen, denn bei uns in Aachen gilt: Mensa ist, wenn man's trotzdem isst. ■

**Als Student ist man immer auf der Suche nach einem schnellen, leckeren und günstigen Essen. Da kam uns das Rezept aus der letzten Ausgabe der Buschtrommel, „sommerliches Orangenhähnchen“, gerade richtig. Das Abendessen war zu zweit schnell vorbereitet, schmeckte in Kombination mit Ofenkartoffeln sehr gut und machte nicht viel Arbeit.**



## Aktiv für Busch im Ruhestand

### Werner Wagner pflegt die Außenanlagen in Bestwig

Fünf Jahre ist es nun her, dass Werner Wagner nach 38 Jahren bei Busch in den verdienten Ruhestand eingetreten ist. Für den damals 63-jährigen kam es jedoch nicht in Frage, sich vollständig zur Ruhe zu setzen und sich nur noch auf die anfallenden Arbeiten im heimischen Garten zu konzentrieren.

Der gelernte Maschinenschlosser blieb seinem Unternehmen treu und übernahm eine neue Aufgabe. Als er von Stephan Rosenkranz, Leitung Personalmanagement, erfuhr, dass jemand für die Pflege der Außenanlagen bei Busch gesucht würde, war er sofort Feuer und Flamme. „Ich sagte ihm, diese Aufgabe würde ich auch noch übernehmen. Meine Frau ist damit einverstanden und jetzt kümmere ich mich an zwei bis drei Vormittagen in der Woche um das Außengelände in Bestwig“, sagt der heute 68-Jährige, der gebürtig aus Feudingen im ehemaligen Kreis Wittgenstein stammt und seit vielen Jahren mit seiner Frau in Bestwig lebt.



▲ Auch mit 68 Jahren packt Werner Wagner für sein Unternehmen noch gerne an.

Sein Arbeitstag bei Busch besteht jetzt aus Rasen mähen, Hecke schneiden oder auch der Beseitigung von achtlos weggeworfenem Müll. „Ich halte einfach immer die Augen offen. Es soll ja gut aussehen und es gibt eigentlich immer etwas zu tun“, berichtet Werner Wagner.

Aufgrund seines technischen Sachverstandes kann er auch seine Arbeitsgeräte selbst in Schuss halten und übernimmt kleinere Reparaturen.

Der Großvater von drei Enkeln blickt auf eine lange und spannende Zeit bei Busch zurück. Angefangen 1977 in der Instandhaltung bzw. Reparaturschlosserei, war er viele Jahre in der Deichsel- und Achsenfertigung eingesetzt. „Wir haben damals Prototypen gebaut. Dies war eine der schönsten Arbeiten, die ich bei Busch hatte“, blickt Werner Wagner positiv zurück. Nachdem dieser Bereich zur BPW verlagert wurde, wurde er im Werkzeugbau eingesetzt und

arbeitete an den CNC-Fräsmaschinen.

Für „seine Firma Busch“ hat er viel Lob übrig. „Busch war und ist immer fair und zuverlässig. Das Gehalt kommt immer pünktlich und der Draht zu den Vorgesetzten ist sehr gut“, berichtet Werner Wagner. Somit ist es für ihn eine Selbstverständlichkeit, auch nach Renteneintritt weiter für Busch tätig zu sein. „Mit meinen Aufgaben halte ich mich außerdem körperlich fit. Andere gehen ins Fitnessstudio und zahlen dafür. Ich bekomme für mein Fitnesstraining sogar noch Geld“, sagt Werner Wagner und lacht. Bis 70 möchte er auf jeden Fall noch weitermachen, wenn die Gesundheit es denn zulässt. Aber auch anschließend will er dem Unternehmen verbunden bleiben. Schon heute ist er aktives Vorstandsmitglied in der Busch-Rentnergemeinschaft. Außerdem engagiert sich der Ruhestandler im Unruhestand in der Ehrenabteilung der Freiwilligen Feuerwehr Bestwig, geht gerne spazieren und verbringt viel Zeit mit den drei Enkelkindern. ■

## Mit dem E-Bike zur Nordsee

### Michael Kenter genießt mehrtägige Fahrradtour

Radfahren wird in Deutschland immer beliebter. Dies liegt insbesondere an der stark ansteigenden Zahl der E-Biker. Auch Michael Kenter hat sich vor ca. einem Jahr ein E-Bike zugelegt.



Der 52-Jährige ist immer schon gerne in der Natur unterwegs gewesen. Neben Wandertouren durch das heimische Sauerland schnürt er einmal jährlich für eine drei- bis viertägige Tour die Wanderschuhe. „Ich bin dann meistens alleine unterwegs, genieße die Natur und nehme mir die Zeit, um Abstand vom Alltag zu gewinnen und den Kopf frei zu bekommen“, sagt der Maschinenbaumechanikermeister, der bei Busch im Werk Bestwig als technischer Assistent der Werkleitung beschäftigt ist und auch als Brandschutzbeauftragter und Sicherheitsfachkraft Verantwortung trägt. Seitdem der Vater von zwei Kindern aufs E-Bike gekommen ist, ist er wöchentlich drei bis vier Stunden mit dem Rad im heimischen Sauerland unterwegs.

Da er schon längere Zeit eine etwas umfangreichere Tour mit dem Fahrrad plante, brachte ihn seine Frau auf die Idee, anstelle der mehrtägigen Wandertour doch einmal mit dem Rad zur Nordsee zu fahren. Als Ziel fasste er das Nordseebad Dangast ins Auge. „Dangast kennen meine Familie und ich schon lange. 1999 sind wir zum ersten Mal in dem damals noch kleinen Ferienort gewesen, der sich inzwischen zu einem touristisch geprägten Nordseebad entwickelt hat“, berichtet Michael Kenter.

Die dreitägige Tour mit Tagesetappen von ca. 100 Kilometern plante er über die App Komoot. Es handelt sich hierbei um einen Routenplaner, der extra für die Bedürfnisse von Wanderern und Radfahrern entwickelt wurde. „Neben der Tageskilometerzahl und dem Schwierigkeitsgrad habe ich auch Zwischenziele angeben können. Die App hat mir dann eine Route erstellt und ich konnte für die Zwischenziele Übernachtungsmöglichkeiten

buchen“, sagt Michael Kenter, der bereits seit 2007 bei Busch beschäftigt ist.

Los ging es im heimischen Ramsbeck frühmorgens um 5:30 Uhr. Die erste Etappe führte ihn ins westfälische Halle. Am nächsten Morgen ging es bereits um 7:00 Uhr weiter, zum nächsten Etappenziel ins niedersächsische Visbek bei Vechta. „Ich hatte die Route extra so geplant, um auch etwas von der Landschaft zu sehen, wie zum Beispiel den Dümmer-See.

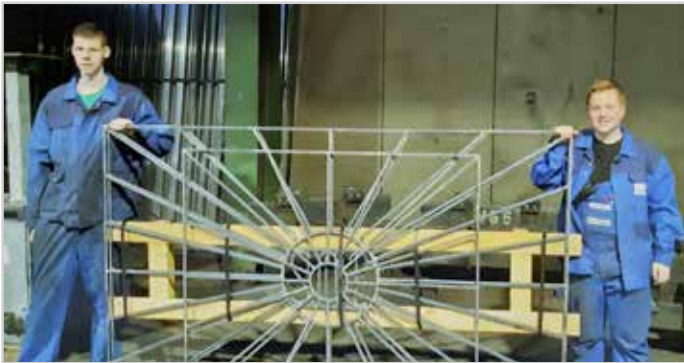
Am dritten Tag folgte dann die letzte Etappe bis zur Ankunft in Dangast am Jadebusen. Die mehrtägige Tour zur Nordsee hat seine Begeisterung für das E-Bike-Radeln auf jeden Fall noch einmal gesteigert. „Im kommenden Jahr werde ich gemeinsam mit meiner Frau eine zehntägige Tour unternehmen. Als Ziel haben wir Füssen im Allgäu ins Auge gefasst“, berichtet Michael Kenter über die anstehenden Urlaubspläne.





Sportverein wird durch Busch unterstützt

## Busch-Azubis fertigen Fenstergitter als Einbruchschutz



▲ Jan Horstmann und Lennard Giesmann

Das Sportlerheim des TuS Heinrichsthal-Wehrstapel ist in der Vergangenheit immer mal wieder Opfer von Einbrüchen geworden. Deshalb sponserte Busch schon vor einigen Jahren geschmiedete Fenstergitter zur besseren Sicherung des Vereinsheims. „Vor einiger Zeit traten die Verantwortlichen des Vereins wieder an die Firma Busch heran und baten um Unterstützung“, berichtet Michael Spieß vom Busch-Betriebsrat. Im Rahmen eines Azubi-Projekts schmiedeten daraufhin die Busch-Azubis Lennard Giesmann und Jan Horstmann, beide absolvieren die Ausbildung zum Industriemechaniker im Werk Wehrstapel, schmiedeeiserne Fenstergitter. Diese sollen nun vor den Fenstern des Sportlerheims, welches momentan vom Verein einer Sanierung unterzogen wird, angebracht werden. ■

Berufsinfobörse unter besonderen Voraussetzungen

## Busch präsentierte sich beim Berufskolleg Meschede

Die Teilnahme an der jährlich stattfindenden Berufsinfobörse (BIB) des Berufskollegs in Meschede ist seit vielen Jahren ein fester Termin für Busch. Die diesjährige Auflage fand wegen Corona unter besonderen Auflagen statt.

Um das Infektionsrisiko möglichst gering zu halten, wurde Busch diesmal nur durch die Ausbilder Judith Pählig und Baris Ayhan auf der BIB vertreten. Busch-Azubis konnten aufgrund der Bestimmungen in diesem Jahr ihr Unternehmen nicht vorstellen und repräsentieren. Busch bekam einen Standplatz zugewiesen, der ausreichend Abstand zu anderen Ständen aufwies, sodass auch Gespräche mit Interessierten – selbstverständlich mit Mund-Nasen-Schutz – unter Einhaltung des Mindestabstandes von eineinhalb Metern möglich waren. Die Veranstalter hatten ein professionelles Hygienekonzept auf die Beine gestellt. Die Busch-Vertreter auf der BIB zeigten sich mit den



geführten Gesprächen sehr zufrieden. „Wir konnten uns mit vielen potenziellen Auszubildenden sowie deren Eltern, Großeltern und auch Lehrern gut austauschen. Gerade der Freitag war sehr erfolgreich. Wir haben an dem Tag mit über 200 Schülerinnen und Schülern gesprochen und dabei sowohl das Unternehmen Busch als auch unser Ausbildungs- und Praktikumsangebot vorgestellt“, berichtet Judith Pählig zufrieden. Judith Pählig und Baris Ayhan nutzten auch die Gelegenheit, sich mit Lehrern über Berufsorientierungsangebote unter Corona-Bedingungen auszutauschen. ■





## 190 Jahre Busch

### Kreativwettbewerb motiviert zu künstlerischer Höchstform

„Die vielen kreativen Einreichungen haben uns beeindruckt. Die künstlerischen Werke zeigen uns, wie eng sich die Kinder unserer Beschäftigten mit dem Unternehmen ihrer Eltern verbunden fühlen“, sagt Andrea Leier, stellv. Leitung Personalmanagement. Eine Bewertung der einzelnen Werke war deshalb nicht möglich. Alle Beiträge sind wirklich Klasse und ein Ausdruck von vielfältiger Kreativität und großem Engagement. Da können alle bei Busch wirklich stolz drauf sein.

„Weil uns eine Bewertung äußerst schwer fällt, haben wir uns entschlossen, unter allen Einsendungen die drei Hauptpreise zu verlosen. Wen das Losglück nicht traf, erhält als Anerkennung einen Gutschein für das Henke Spielzeugland Bestwig im Wert von 25,00 Euro“, sagt Andrea Leier.



▲ v. l. René Jaworek (stellv. Vorsitzender Betriebsrat), Geschäftsführer Andreas Güll und Nora Bender (JAV) freuen sich über die zahlreichen Einsendungen für den Kreativwettbewerb.

In den nächsten Wochen werden alle eingereichten Kunstwerke im Unternehmen ausgestellt und damit allen Beschäftigten und Besuchern zugänglich gemacht.

## WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN



Michael Prescher  
(Wehrstapel)

40 Jahre



Michael Wachsmann  
(Wehrstapel)

40 Jahre



Lothar Nagel  
(Wehrstapel)

25 Jahre



Udo Peetz  
(Wehrstapel)

25 Jahre



Matthias Klauke  
(überwerklich)

25 Jahre

25 Jahre

Tilo Franke (Bestwig)  
Jörg Klauke (Bestwig)  
Dorothea Lorenz (überwerklich)

Die offiziellen Fototermine konnten in Bestwig wegen Corona nicht stattfinden und werden noch nachgeholt.

### Wir trauern um

**Gerhard Rafflenbeul** † 19.07.2020 74 Jahre  
**Heinz Hermes** † 19.08.2020 83 Jahre  
**Franz Josef Schulte** † 26.08.2020 88 Jahre  
**Ahmet Ergün** † 15.09.2020 73 Jahre

**Johannes Westhoff** † 18.09.2020 69 Jahre  
**Rudolf Köster** † 20.09.2020 75 Jahre

### IMPRESSUM

#### Verantwortlich für den Inhalt:

Dipl.-Ing. Andreas Güll  
M.Busch GmbH & Co. KG  
Ruhrstraße 1, 59909 Bestwig

#### Redaktion:

Andreas Güll, Kadir Yildiz,  
Andreas Nissen, Andreas Hermes,  
Markus Dingenotto, Andrea Leier,  
Stephan Rosenkranz,  
Judith Pählig und Matthias Eggers

#### E-Mail an die Redaktion:

buschtrommel@mbusch.de

#### Layout, Konzeption und redaktionelle Begleitung:

medienstatt GmbH, Menden  
www.medienstatt.de

#### Danksagung:

Die Redaktion bedankt sich bei allen Mitarbeitenden, die uns bei der Erstellung dieser Ausgabe unterstützt haben.

#### Fotos:

M.Busch GmbH & Co. KG, ©pixabay, AdobeStock (©Betelgejze)