

Den Werdegang
der Firma Busch in Bestwig
und Wehrstapel
im Laufe der vergangenen
175 Jahre spiegelt
diese Broschüre
in Wort und Bild wider.
Sie zeigt die wechselvolle
Geschichte der
Metallverarbeitung
in dieser Sauerländischen
Region von den ersten
Anfängen bis hin
zu modernen Eisenguss-
und Bearbeitungsmethoden
der heutigen Zeit.

1830
bis
2005

175
Jahre

M. BUSCH 

1830

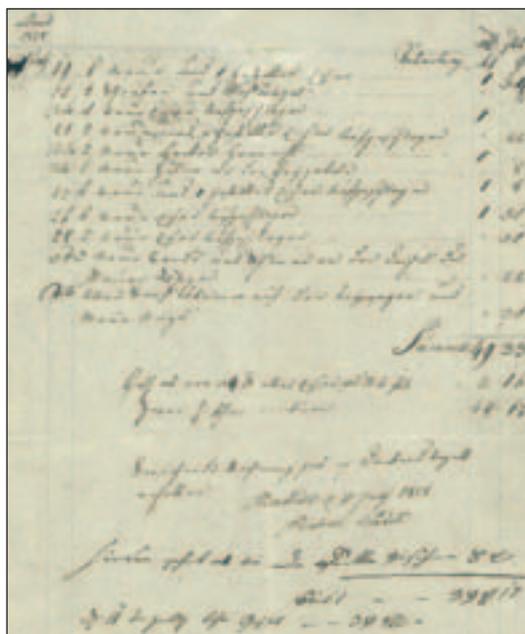
Der Schmiedemeister Michael Busch (genannt Schmitten-Kaiuers) aus Meschede übernimmt von dem Freiherrn Max von Fürstenberg-Eggeringhausen eine Sensenschmiede im Nierbachtal.

Der Standort liegt unweit des jetzigen Betriebsgeländes im Nierbachtal gegenüber dem firmeneigenen Parkplatz.

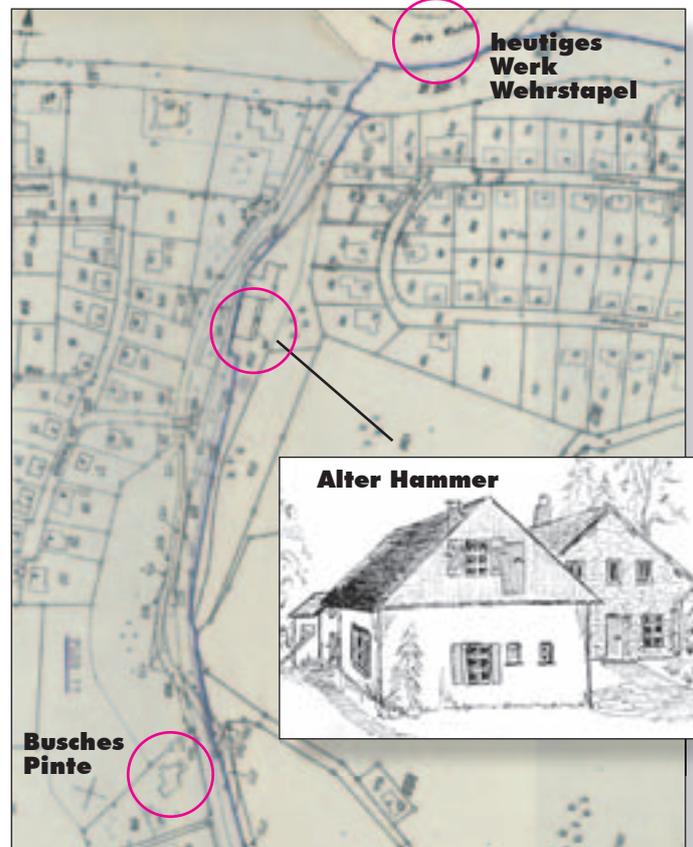
Die Produktion umfasst nunmehr die Herstellung von eisenbereiften Gespannwagenachsen für landwirtschaftliche Fahrzeuge.



Blick in das Innere einer alten Hammer-schmiede mit einem wasser-betriebenen Schwanz-hammer.



Rechnung von Herrn Michael Busch an Posthalter Spancke über geleistete Schmiedearbeiten



ZURÜCKGEBLÄTERT

Viel Gefühl war gefragt

Eine Hammer-Geschichte

Wehrstapel. Historische Quellen geben Auskunft darüber, dass bereits im Jahre 1596 in Wehrstapel ein Eisenhammer vorhanden war und das Register des Jahres 1779 nennt 15 Schmiede im Ort.

Der alte Hammer im Nierbachtal gehörte dem Schulze von Scholorberge, der dort einen unlässigen Grundbesitz besaß und später an den Freiherrn Max von Fürstenberg überging. 1830 kaufte der Mescheder Schmied Michael Busch, genannt Schmittenkaiuers, dessen Sensenschmiede, den Alten Eisenhammer und fertigte dort Wagenachsen an.

Der Nierbach war eine wichtige Energiequelle. Er trieb ohne Unterlass auch das überschlächtige Wasserrad im Alten Hammerwerk an der Grömminghauser Straße an, denn die Niederschlagsmengen garantierten bei starkem Gefälle stets ausreichend billige Antriebskraft.

Die älteren Generationen erinnern sich noch gut an

das alles überbetönende weithin hörbare Geräusch, wenn im regelmäßigen Takt und mit großer Wucht der schwere Eisenhammer auf das glühende Metallstück niedersauste, wo es kundige Hände hielten und auf dem Amboss drehten, bis die kleinsten Unzulänglichkeiten ausgeglichen und das Werkstück zur Zufriedenheit des Fachmanns bearbeitet worden war. Hierbei war ein absolutes handwerkliches Können und besonderes Fingerspitzengefühl des Schmiedes gefragt.

Die Achsensmiede, die vielen Bürgern Arbeit und Brot verschaffte, wurde im Jahr 1960 abgerissen.

Im Jahre 1965 errichtete Michael Busch in den Ruhrwiesen - dem sogenannten „Öhloken“ - ein weiteres Hammerwerk. Auch dieses Werk konnte das Gefälle der Ruhr weitgehend mit unterschlächtigen Wasserrädern und später mit Wasserrubinen ausnutzen. Mit dem Bau der Eisenbahn 1870-1872 erhielt das Unternehmen einen eigenen Bahnanschluss.

Hubert Fliege

1860

Auf dem heutigen Betriebsgelände in Meschede-Wehrstapel entsteht durch Heinrich und Barthold Busch ein Hammerwerk und eine Graugießerei.

Es werden neben Schmiedeteilen zunehmend Achsbuchsen gegossen, weiterhin Kokillen und Maschinenguss sowie Poterieguss (Teile für Herde, Öfen, Kessel).

Um 1900 ist die Belegschaft auf 100 Mitarbeiter angewachsen.



Walzenringe

Maße und Gewichte	
Durchmesser mm	Gewicht kg
430	15,3
380	9
330	12

Zackenringe

Maße und Gewichte	
Durchmesser mm	Gewicht kg
485	8,5
390	6,5

Lager ca. 3 kg

Schranzenverschluss mit Doppeltüren



Maße und Gewichte		
Größe	mm	180 - 100
Gewicht	ca. kg	3,5

Der neue Schranzenverschluss mit Doppeltüren gewährt ein vorzügliches Schließen gegen Feuer. Die erste Tür wird von der zweiten Tür selbsttätig und selbständig geschlossen.

**Waschküchen-Ofen
Nr. AO
ausgemauert**



Maße und Gewichte		
Höhe	mm	400
Durchmesser der Kochplatte	mm	520
Durchmesser des Kochloches	mm	340
Durchmesser des Rohrstützens	mm	98
Gewicht	ca. kg	40

Die Öfen sind mit einer Rostschutzfarbe lackiert.

1890

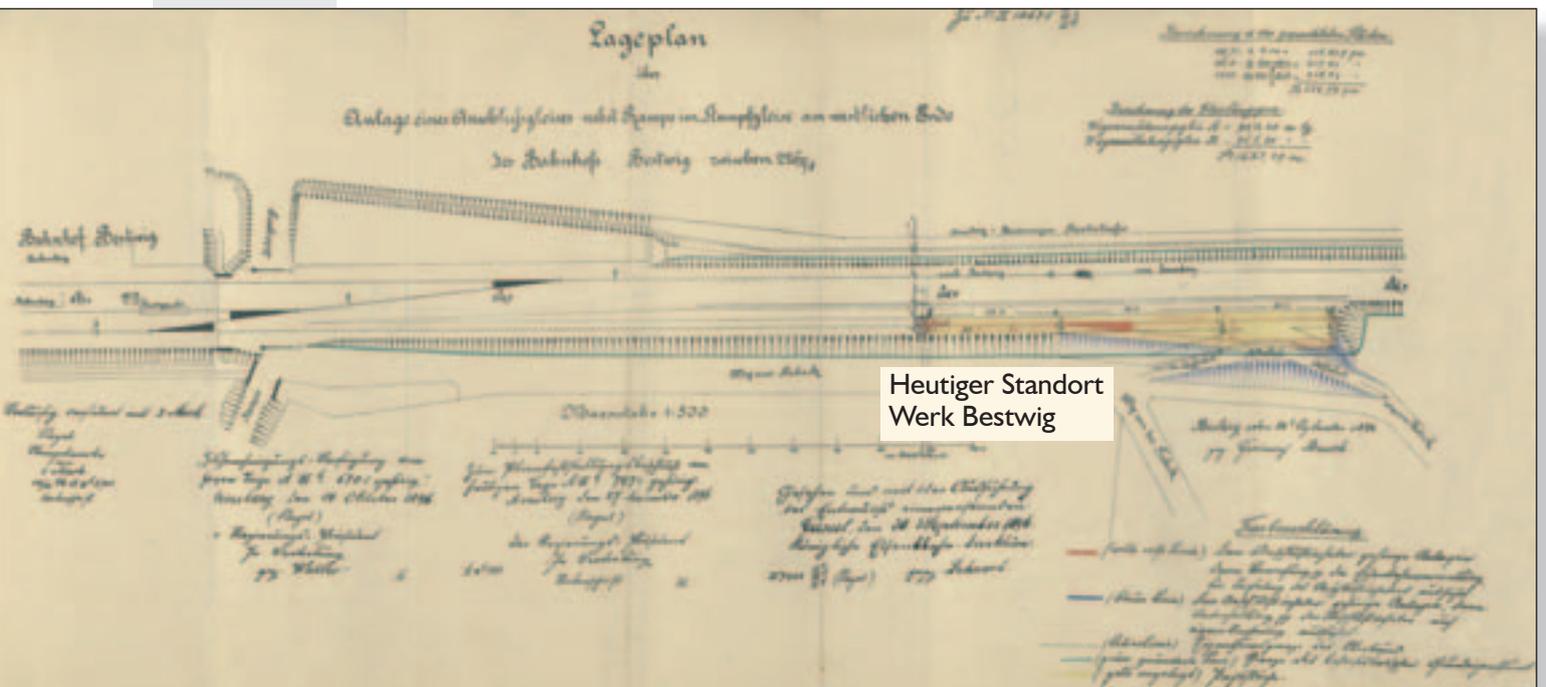
Vier Gründerenkel errichten in Bestwig eine neue Fabrik für Lastachsen und Patentachsen für landwirtschaftliche Fahrzeuge.



Genehmigungsurkunde für die neue Fabrik in Bestwig

1897

Die Firma Busch beantragt die Anlage eines Anschlussgleises nebst Rampe am westlichen Ende des Bahnhofs Bestwig



Heutiger Standort
Werk Bestwig



Verschiedenes.

□ **Reschde, 28. Jan.** Ein großer Leichenzug bewegte sich am vergangenen Samstag aus dem industriellen Thale der Westfale hinauf zum Friedhofe der alten Stadt Coersberg. Die feierlichen Ueberreste des so plötzlich vom Schlagflusse getroffenen Fabrikbesizers Heinrich Busch waren es, welche dem Schooße der Erde übergeben wurden. Wohl selten wird ein Mann zu Grabe getragen, der sich so großer Beliebtheit erfreute, wie der so unerwartet Dahingekedene. Mit beschriebenen Mitteln ausgerüstet, gründete der Verblidene, sowie dessen älterer verstorbenen Bruder Barthold, Ende der 50er Jahren in der Westfale eine Wagenachsenfabrik und in späteren Jahren eine Gießerei. Durch große Geschäftsumsicht, verbunden mit rastlosem Fleiße, wuchs das Geschäft zu einem bedeutenden heran, sodas es heute in der Achsenfabrikation zu einem der größten Deutschlands gezählt werden kann. Und wenn jetzt auf den Fabriken der Firma im Ruhrthale hunderte von Arbeitern lachende Beschäftigung finden, so ist dieses ein Verdienst des unermüdeten Schaffens der Verblidene. Freundlich und zuvorkommend gegen Jedermann suchte er sein Glück nicht im berausenden Gpränge der Welt, sondern im häuslichen Kreise, besonders aber auch in mitten seiner zahlreichen Arbeiter, denen er Herr, Freund und Berater zugleich war. An seinem Grabe trauern die Angehörigen in stiller Wehmuth, aber sicherlich auch seine Arbeiter, in deren Herzen er sich ein Denkmal gesetzt hat, das Erz und Stein überdauern wird. Tiefreligiös, wie sein ganzes Haus, ein Vater der Armen und Nothleidenden, war es auch theilweise sein Werk, das ein herrliches Gotteshaus in der Westfale entstanden ist, welches heute als eine Perle des Ruhrthales sich unferen Augen darbietet. Die Einweihung stand bevor, larae hatte der Verstorbene sich auf diesen Tag gestreut, allein mitten in der Arbeit wurde er vom Herrn abgerufen. Möge er ruhen in Frieden!

Zeitungsberricht vom 28. Januar 1901
zur Beerdigung des Fabrikbesizers Heinrich Busch

Auszug aus der Preisliste aus dem Jahre 1914

H. BUSCH SÖHNE, ACHSEN- UND MASCHINENFABRIK, BESTWIG A. D. RUHR

„Germania“-Achse mit selbsttätiger Vorderschmierung.

— Deutsches Reichspatent Nr. 254 213. —

Neu! — Verschlussschraube als Öler dienend. — Praktisch!

D. R. G. M. 615151.

Kein Abnehmen der Räder und der Verschlusselle :: Bequeme und sichere Schmierung der ganzen Tragfläche :: Geringe Abnutzung, leichter Gang, sparsamer Ölverbrauch

Beschreibung.

Die Ölrührung erfolgt durch die Verschlussschraube in die Ölerschmalkapsel. Mit jeder Drehung wird das Öl von der niedrigsten Stelle auf die Zuführung der Räder gehoben. Dadurch entsteht eine fortwährende selbsttätige Schmierung der ganzen Tragfläche bis zu den Endstellen.

Der auf der Ölerschmalkapsel eingegossene Pfell gibt die Fettrichtung der Achse an.

Die Kapseln erhalten Rechts- und Linksgewinde, damit ein Abstreifen dieser während der Fahrt nicht möglich ist.

Der Preis dieses selbstschmierenden Verschlusses stellt sich für 1 Achse:

bis 60 mm Stielstärke auf .A 18.—
von 60 . 90 12.—

Die Achse mit Verschlusskapsel und Ölverschraube ohne selbsttätige Schmierung .A 2.— weniger.

1924

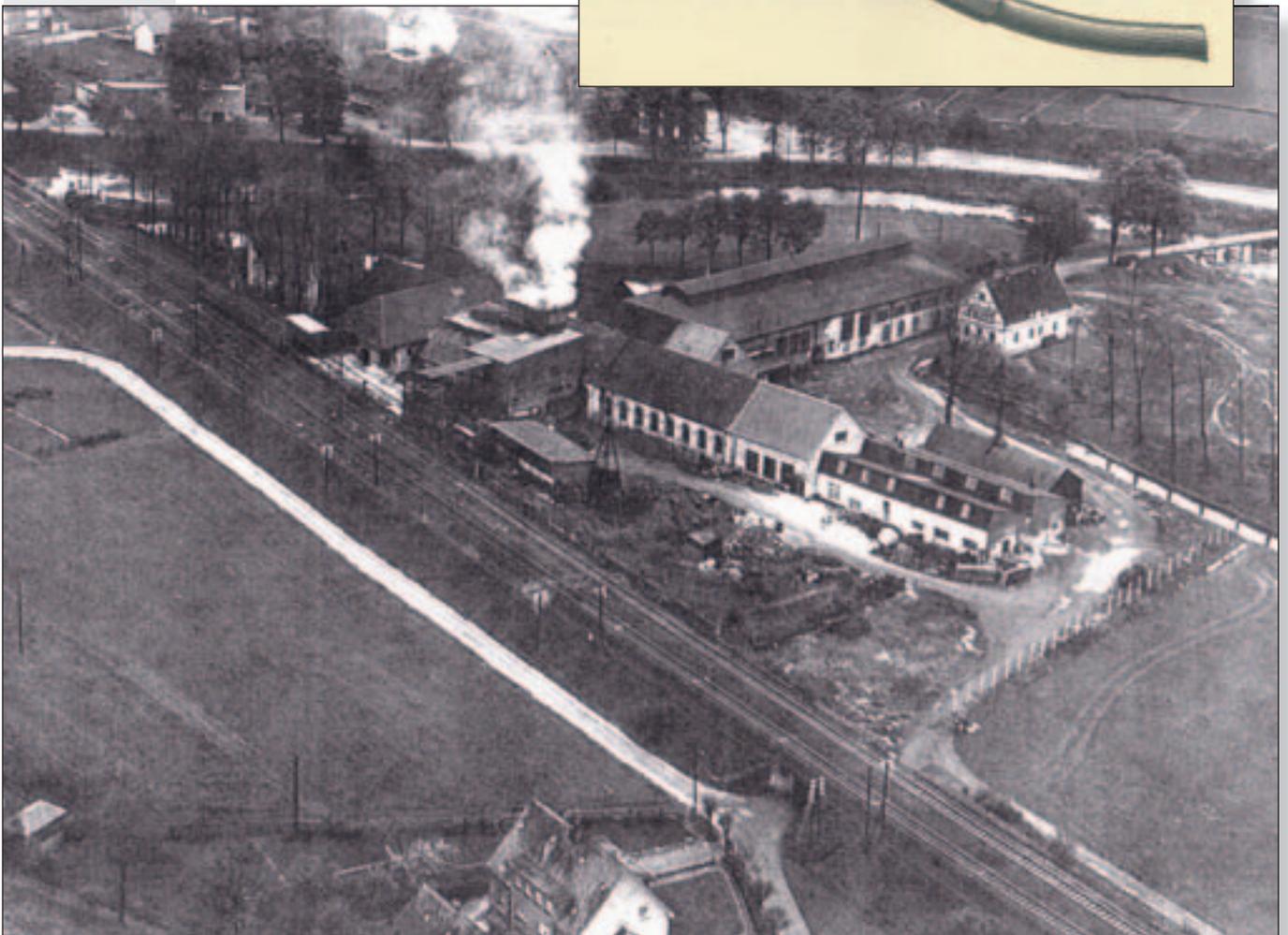
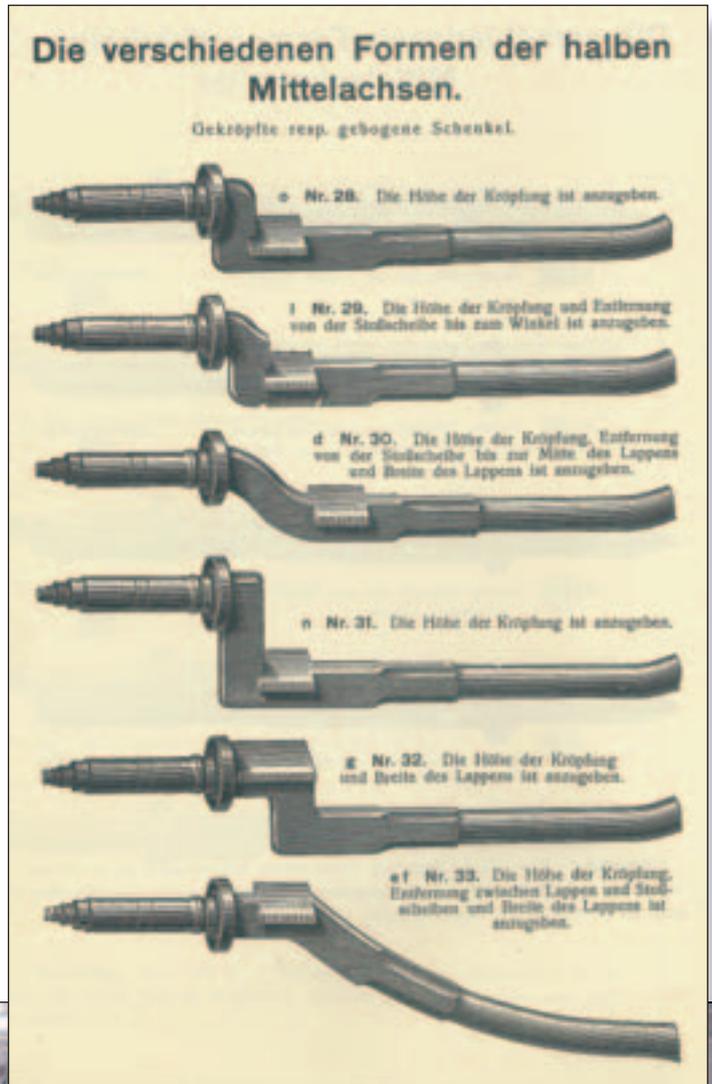
Die beiden Werke in Wehrstapel und Bestwig werden zu einer Aktiengesellschaft M. Busch AG zusammengeschlossen

1929

Die Firma M. Busch AG beschäftigt insgesamt 500 Mitarbeiter und ist ein bedeutender deutscher Hersteller von Lastachsen

Auszug aus dem Lieferprogramm der 20er Jahre

Werk Wehrstapel zwischen Ruhr und Bahnlinie gelegen.



1935

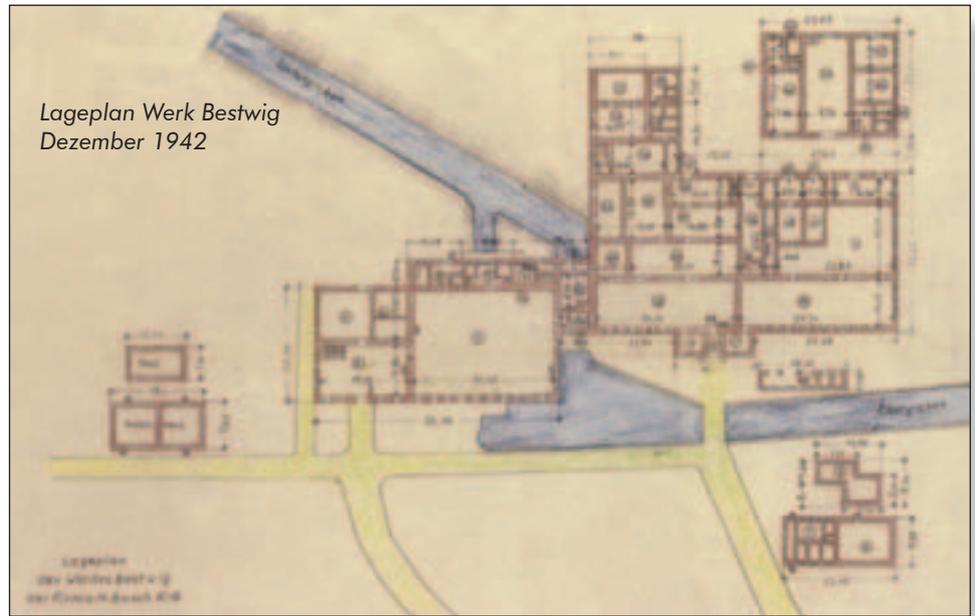
Die Firma Busch AG wird in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt.

1945

Bomben zerstören zu 90 % die Anlagen in Wehrstapel. Ernst Busch übernimmt die Leitung des stark zerstörten Betriebes.

1945 bis 1950

Mühsamer Wiederaufbau und Suche nach neuen Märkten für den erhofften Aufschwung in den Friedensjahren



Theodor Busch
Geschäftsführer 1890 - 1950



Paul Kempermann
Geschäftsführer 1930 - 1945



Ernst Busch
Geschäftsführer 1945 - 1967

DER BLICKPUNKT DER GIFA
BUSCH-GABELSTAPLER

besonders für Gießerei-Betriebe geeignet

BUSCH-GABELSTAPLER IM PRAKTISCHEN EINSATZ

M. BUSCH & CO. MASCHINENFABRIK

Busch

PRÄZISIONS- UND GIEßEREI-EINTEILE

M. BUSCH K. G.
BESTWIG I. RUM.
MASCHINENFABRIK UND EISENGIEßEREI
GEG. UND ST. 1920
TELEFON-NR. BESTWIG 0212 - 71-04 04224

Busch

FREIFORM- UND GIEßEREI-EINTEILE

mit und fertig bearbeitet
in hoher Präzision

1950
bis
1960

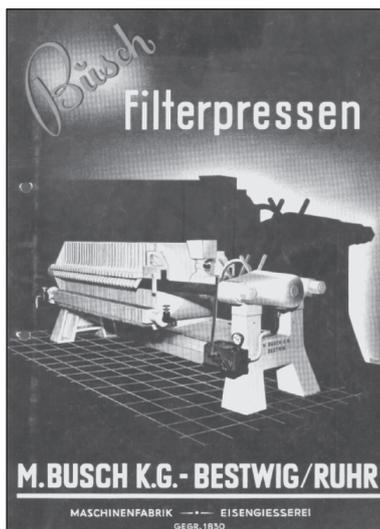
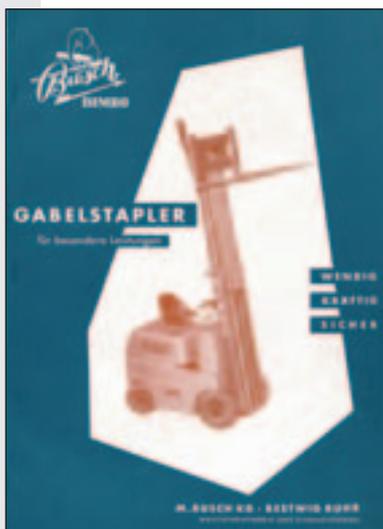
Neue Produkte werden gefertigt u.a. Kartoffelroder, Kolben-Membran-Pumpen, Filterpressen, Gabelstapler und zunehmend Bremsstrommeln. Die benötigten Gussteile für die genannten Produkte, die in Bestwig gefertigt wurden, werden in Wehrstapel gegossen. (Pumpengehäuse, Ständer und Rahmen für Filterpressen, Getriebegehäuse, Aufbauten für Gabelstapler)



Der „Bimbo“ ist eines der neuen Produkte, die nach dem Kriege bei der Firma M. Busch KG gefertigt wurden.



Die Firma M. Busch KG auf der Hannovermesse 1956/57



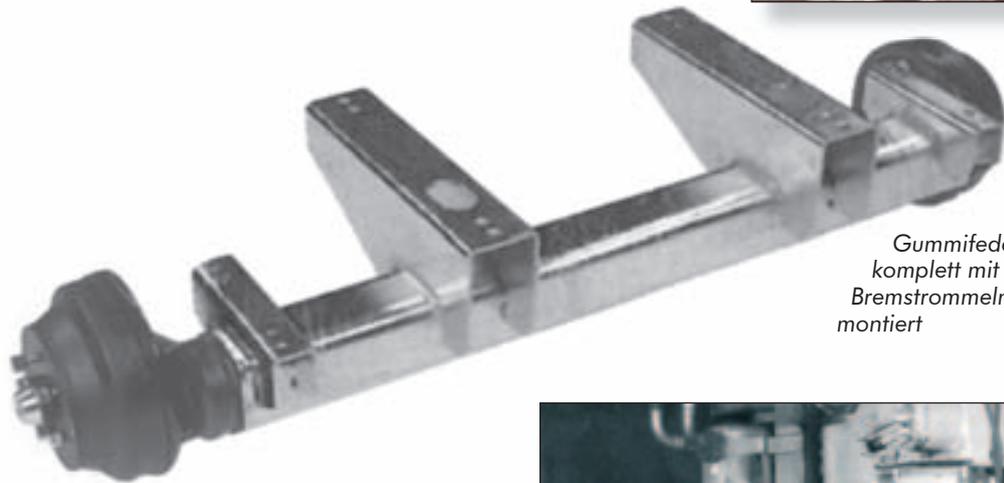
1960

Die Bergische Achsenfabrik Fritz Kotz und Söhne, Wiehl, wird Mitgesellschafter.

Es beginnt eine zügige Aufwärtsentwicklung für beide Betriebe. Bremstrommeln und Trommelnaben für LKW- und PKW-Anhänger werden in Wehrstapel gegossen und zunehmend auch mechanisch bearbeitet.

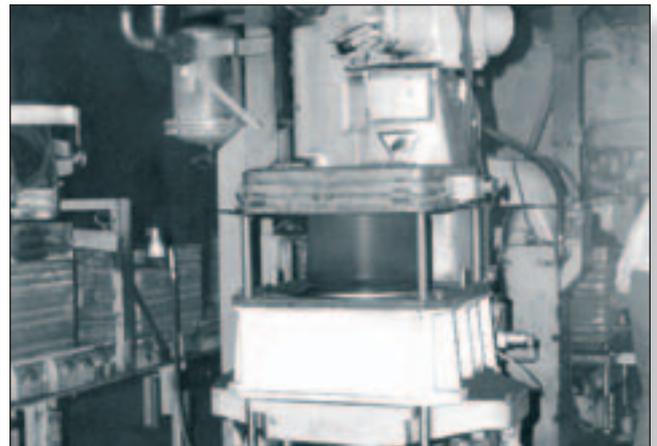
Die Lufthämmer in der Schmiede in Bestwig werden ersetzt durch moderne hydraulische Hämmer und Pressen. Koksbeheizte Öfen werden auf Heizöl umgestellt.

Bremsbacken-
montage
an einer
Gummifeder-
achse



Gummifederachse -
komplett mit
Bremstrommeln
montiert

Rüttelpress-Formmaschine
in der Gießerei 1



Trennen von Guss und Sand
am Rüttelrost

1961

Neubau der Dreherei in Wehrstapel.
Die mechanische Bearbeitung von Bremstrommeln nimmt deutlich zu.



Bremstrommeln für Wüsten-Bus

Bei Busch in Wehrstapel werden täglich etwa 50 Tonnen Gußeisen verarbeitet

Wehrstapel. Etwas abseits der Bundesstraße 7 in Wehrstapel liegt zwischen Ruhr und Bahndamm das Werksgelände der Firma M. Busch KG, Eversberg. Vieles hat sich in den vergangenen Monaten hier verändert; denn es entstand ein großer moderner Gebäudekomplex, in dem u. a. die Verwaltung dieses Zweigwerkes und eine helle Fertigungshalle untergebracht sind.

Das Produktionsprogramm des Unternehmens umfaßt in erster Linie Anhängerbremstrommeln aus Gußeisen. Es werden jedoch auch Sockel für Werkzeugmaschinen, Abdeckplatten für Schmelzöfen und Einzelexemplare verschiedenster Art gegossen. 45 bis 50 Tonnen Gußeisen-Masseln werden täglich in einem Ofen eingeschmolzen, um dann in Tiegeln in die Gießerei zu gelangen. In der Maschinenformerei werden zuvor aus Oberkasten und Unterkasten mit Hilfe von automatischen Rüttlern und Stampfern die

Sandformen der Bremstrommeln angefertigt. Dabei werden Modelle verwendet, die aus Leichtmetall hergestellt wurden. Diese sind jedoch in allen Maßen um einen bestimmten Prozentsatz größer als das Originalgußstück, da Gußeisen nach dem Gießvorgang beim Erkalten „schrumpft“.

Vieles müssen die Gießer bei ihrer heißen Arbeit beachten. Der Anguß muß einwandfrei sein, die Steiger müssen beobachtet werden, und nicht die geringste Verunreinigung darf mit dem glühenden Eisen in die Form gelangen. Schon ein kleiner Gießfehler kann unabsehbare Folgen im Straßenverkehr mit sich bringen.

In der Putzerei werden die Gußstücke vom Sand und vom überflüssigen Grat befreit, um dann zur Weiterbearbeitung in die große, helle Fertigungshalle zu gelangen. Hier stehen zahlreiche Bohr- und Drehautomaten, auf denen die Brems-

trommeln versandfertig bearbeitet werden.

„Die größten Bremstrommeln, die wir hier gegossen haben“, so sagt Betriebsleiter Lünig, „waren für Wüstenfahrzeuge bestimmt. Jede Trommel hatte ein Gewicht von 36 kg.“ Spezialaufträge sind bei der Firma Busch jedoch keine Seltenheit; denn sie beliefert das In- und Ausland mit ihren Gußerzeugnissen.

In einem Labor wird das Gußmaterial und der Formsand ständig durch Zerreißproben und Analysen kontrolliert. Von hier aus werden auch die Legierungszusätze für bestimmte Gußteile bestimmt. Von einer modern eingerichteten Werkzeugmacherei und einer Schlosserei wird der Betrieb mit den notwendigen Neuanfertigungen und Reparaturen versorgt.

Zweckmäßig angelegt sind auch die neuen Büroräume der Verwaltung. Eine durchgehende Fensterfront erfüllt alle Räume mit hellem Tageslicht.

Für die 160 Betriebsangehörigen wurde eine geräumige Kantine eingerichtet in der sie gegen ein geringes Entgelt ein gutes Mittagessen erhalten. Den Jugendlichen des Werkes steht ein eigener Raum zur Verfügung.

Wer das Werksgelände noch vor zwei Jahren kannte und mit dem heutigen Stand vergleicht, ist angenehm überrascht über das Projekt, das an dieser Stelle entstand.

H.-G. S.



Die WESTFALENPOST
berichtete
am 10. Januar 1962
über den Gießereibetrieb
in Wehrstapel

Bearbeitung von Bremstrommeln
an einer mechanischen Karussell-Drehmaschine

1964

Die Gesenkschmiede in Bestwig wird erweitert.

Dipl.-Ing.
Hans-Peter Busch

1966

Neubau der Fertigungshalle 1 mit Bürotrakt in Bestwig



1967

Im Alter von 59 Jahren verstirbt der Geschäftsführer Ernst Busch

1968

Dipl.-Ing. Hans-Peter Busch und Dipl.-Kaufmann Dr. Horst Schmitz-Dörner werden als Geschäftsführer bestellt.



Dipl.-Kaufmann
Dr. Horst Schmitz-
Dörner

1969

Die Gesenkschmiede in Bestwig wird weiter modernisiert. Durchstoßöfen werden ersetzt durch moderne Drehherdöfen.

Sitz von Geschäftsführung und Verwaltung der Firma Busch



1969
bis
1970

Erweiterung der
Gießereianlagen
- Gießerei 1 -
in Wehrstapel



Blick in das Schmelzgebäude mit Warmhalteöfen und Vorherd

1971

Bau einer neuen
Schmelzanlage
in Wehrstapel
mit den erforderlichen
Nebenanlagen

1969

Neubau eines
Sozialgebäudes in
Wehrstapel
mit Küche, Toiletten,
Wasch- und
Umkleieräumen



Flüssigeisen wird aus dem Warmhalteöfen
in eine Gießpfanne gefüllt

6,5 Millionen investiert Werk moderner – größer

Größte Schmelzanlage in Ostwestfalen bei Busch KG

Wehrstapel. (baf) 6,5 Millionen Mark investierte die Firma M. Busch KG in den vergangenen drei Jahren in das Werk Wehrstapel. Die alten Anlagen wurden durch modernste Einrichtungen ersetzt. Die 212 Beschäftigten arbeiten zum größten Teil in neuen Werkshallen. Die Kapazität konnte um 30 Prozent erhöht werden. Während bisher 1000 Bremsstrommeln für Lastkraftwagen und Anhänger pro Tag produziert wurden, sind es nunmehr 1300 Bremsstrommeln, die täglich das Werk Wehrstapel verlassen. Der Hauptbetrieb der Firma M. Busch KG ist in Bestwig, wo Drehstab- und Gummifederachsen sowie Verbundaggregate hergestellt werden.

Die jüngste Investition in Wehrstapel ist gleichzeitig die umfangreichste und kostengewaltigste. Für 2,8 bis 3 Millionen Mark wird eine Kupolofenanlage gebaut. Die Schmelzanlage, eine der größten und modernsten in Ostwestfalen, soll Ende dieses Jahres fertiggestellt sein. Zwei Kupolöfen überragen das Werksgelände. Die alte Anlage wird überflüssig. Mit der neuen Schmelzanlage wird eine größere Leistung und kostengünstigeres und rationelles Arbeiten erreicht.

Für die Bevölkerung ist von Bedeutung, daß die neue Schmelzanlage fast staubfrei arbeitet. Sie entspricht mehr als den gesetzlichen Bestimmungen. Auch der Lärmschutz ist garantiert.

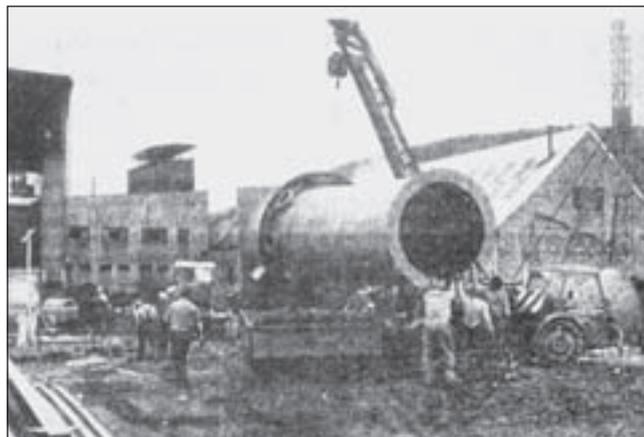
Harte Arbeit am Schmelzofen gehört bald der Vergangenheit an. Die Kupolofenanlage wird von zwei Werksangehörigen bedient. Einmalig ist auch der vorgeschaltete Sammler, der 60 Tonnen flüssiges Eisen faßt. Das flüssige Eisen kann nach Bedarf aus dem Sammler ge-

nommen werden. Die Bauzeit der umfangreichen Anlage hat nur kurze Zeit in Anspruch genommen. Mit den großen Fundamentarbeiten wurde am 10. März dieses Jahres begonnen. Die Stahlkonstruktion der Öfen stand am 25. Juni. Von der Maschinenfabrik Fr. Schinke, Goslar, wurde die Schmelzanlage gebaut.

Der technische Direktor Dipl.-Ing. Peter Busch und der kaufmännische Direktor Dr. Schmitz-Dörner wiesen auf die wesentlichen Neuerungen des Werkes Wehrstapel hin. 1968 wurde begonnen, die renovierbedürftige Gießerei umzugestalten. Formen, Sandaufbereitung und Ausleerstationen wurden modernisiert. Die Dreherei, in der die Rohlinge weiterverarbeitet werden, erhielt 1969 eine neue Halle und neue Maschinen. Im gleichen Jahr wurde mit dem Erweiterungsbau für die Formerei mit Gieß- und Kühlstrecken begonnen. Somit erhielt ein wichtiges Werk der heimischen Industrie neuen Aufschwung und gewann an Bedeutung.

Artikel in der
WESTFALENPOST
am 11. August 1970

Anlieferung des Kupolofenmantels
in Wehrstapel



1974

Neubau der Fertigungshalle II im Werk Bestwig. Ausbau der Achsmontage, Blechfertigung, mechanische Fertigung



Neubau der Fertigungshalle II im Werk Bestwig

1975

Bau einer Gießerei-versuchsanlage zur Herstellung von Furanharzformen

1976

Neubau der Fertigungshalle III in Bestwig

1977

Anschaffung der ersten CNC-Drehmaschine



Verkettete Drehmaschine mit computerunterstützter Steuerung (CNC)

1977

Erweiterung der Sozialräume und des Bürotraktes durch Aufstockung in Bestwig



Neue Sozialräume und Büros

1978

Das Schmelzhaus in Wehrstapel wird erweitert. Zwei Netzfrequenz-Induktions-Tiegelöfen werden in Betrieb genommen.

Neubau der Gießerei II mit neuer „Formatic“-Formanlage, Gießstrecke, Ausleeranlage und Gusskühlung sowie Gussnachbehandlung



Mezger Gießanlage



Kastenlose Formanlage
"Formatic"

Ansicht Werk Wehrstapel
mit dem Gebäude für die
Gießerei II „Formatic“
im Hintergrund



1979
bis
1980

Die Gesenkschmiede in Bestwig wird stillgelegt. Es erfolgt die Übernahme einer Bremsbelagbearbeitung und Montage.



Lufthammer der Firma Beche, aufgestellt in Warstein als Industriedenkmal (Maschinen dieser Baureihe wurden bei Busch in der Gesenkschmiede eingesetzt)



Hydraulische Gesenkpresse von Hasenclever in der Schmiede in Bestwig

1979

Erweiterung der Gattierungshalle als geschlossenes Gebäude mit Lärmschutzwand im Betrieb Wehrstapel



Erweiterung der Gattierungshalle in Wehrstapel

1980

Anbau der Dreherei in Wehrstapel. Errichtung einer Lagerhalle für Fertigteile.

1981

Neubau des Büro- und Verwaltungsgebäudes in Bestwig

1982

Neubau einer Lagerhalle im Werk Bestwig - 1. Bauabschnitt

1983

Erweiterung des Schmelzhauses in Wehrstapel.
Inbetriebnahme eines neuen Kupolofens mit Warmhalteofen.
jährliche Schmelzleistung: ca. 70.000 to.



Blick in das Schmelzhaus in Wehrstapel

1986

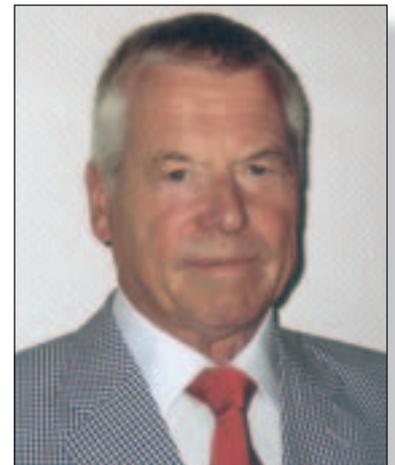
Neubau einer Verladehalle im Werk Wehrstapel

1988

In zwei Bauabschnitten werden die Lagerhallen in Bestwig erweitert

1990

Der Geschäftsführer Dr. Schmitz-Dörner scheidet aus und tritt in den Ruhestand. Zu seinem Nachfolger wird Dipl.-Ing. Jörg Kempermann, Mitglied des Beirats, berufen.



*Dipl.-Ing.
Jörg Kempermann*

Werk Bestwig 1988



1991

Neubau der Gießerei III
in Wehrstapel
mit Sandaufbereitung,
Form- und Gießstrecke,
Ausleeranlage und Guss-
nachbehandlung

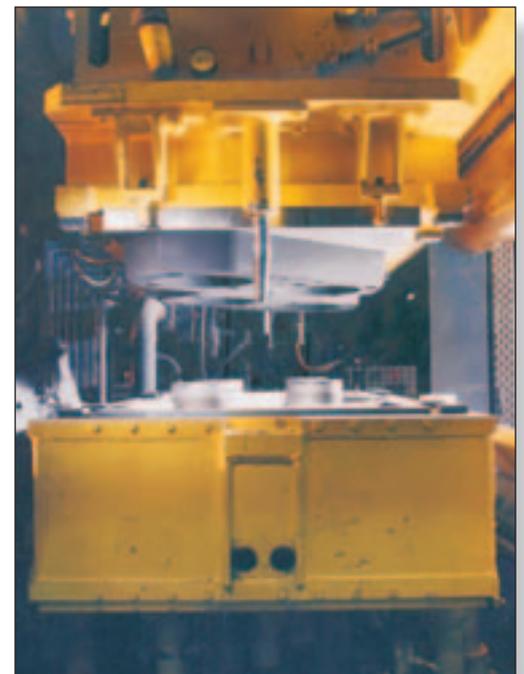
Erweiterung der Kernmacherei
und des Modellbaus

1993

Nach der Inbetriebnahme
der Gießerei III wird die
Gießerei I stillgelegt.
Die Hallen werden als Rohteil-
lager und zur Erweiterung
der mechanischen Bearbeitung
genutzt.



Formmaschine



Mittelformmaschine

*Kerneinlegestrecke
installiert
mit Blick auf das
Produkt der Zukunft:
belüftete Bremsscheiben*



1992
bis
1993

Verlagerung der Achsfertigung für PKW-Anhänger aus Bestwig, Übernahme der Fertigung von Zuggabeln, Zugdeichseln und Kurzkuppelsystemen von der BPW in das Werk Bestwig



Verstellbare Zugdeichsel für LKW-Anhänger

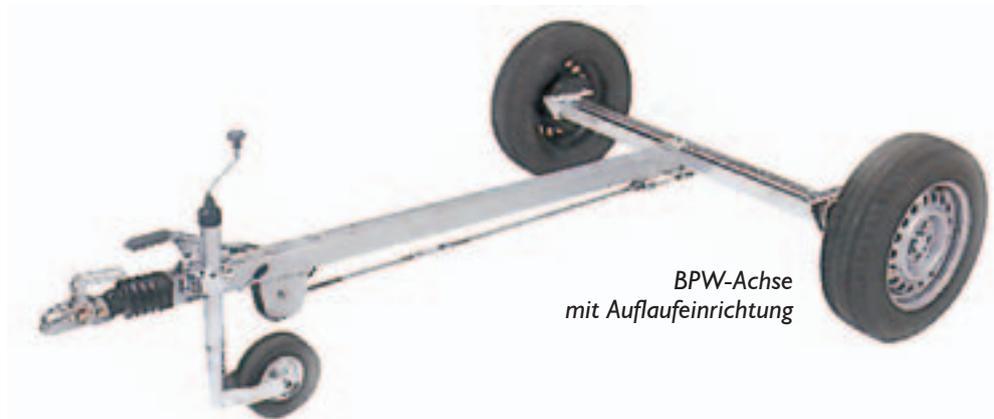
1994

Überdachung des Lager- und Verladeplatzes in Wehrstapel

1998

Neubau einer Leichtbaulagerhalle für bearbeitete Gussteile in Wehrstapel

Die BPW Bergische Achsen KG und eine Gruppe bei ihr beteiligter Gesellschafter übernimmt die Firma Busch vollständig



BPW-Achse mit Auflaufeinrichtung

1999

Dipl.-Ing., Dipl.-Wirtsch.-Ing. Wolfgang Krappe wird zum Geschäftsführer bestellt.

Dipl.-Ing. Jörg Kempermann scheidet am 31. März und Dipl.-Ing. Hans-Peter Busch zum 31. Dezember 1999 als Geschäftsführer aus.



Dipl.-Ing.,
Dipl.-Wirtsch.-Ing.
Wolfgang Krappe

1999

Die Zugdeichselfertigung und im Jahre 2000 auch das Nutzfahrzeugprogramm werden zu BPW-Rába nach Ungarn verlegt.

2001

Die Gießerei III steigert ihre Leistung um 20 %. Die Fertigungskapazitäten für Nutzfahrzeug-Bremsscheiben werden weiter ausgebaut. Durch diese Leistungssteigerung konnte die Gießerei II stillgelegt werden.



2001
bis
2003

Die mechanische Bearbeitung wird vom Werk Wehrstapel in das Werk Bestwig verlagert. Die Kapazität der Bearbeitung beträgt ca. 1 Mio. Stück pro Jahr

Eine Drehmaschine aus Wehrstapel wird in Bestwig entladen

2002

Das „leichte Programm“ (Fertigung von Gummi- und Drehstabfederachsen für PKW-Anhänger mit den dazugehörigen Zugeinrichtungen) wird zu BPW-Fahrzeugtechnik, Paderborn, verlagert.

Erweiterung der Kernmacherei mit vollautomatischem Fertigungsprozess inklusive eines modernen Durchlauftrockenofens



2003

Erstmals werden mehr Bremsscheiben als Bremsstrommeln gefertigt.

2005

Als erstes Unternehmen der metallverarbeitenden Industrie in Nordrhein-Westfalen führt Busch das Entgeltrahmenabkommen (ERA) ein. Angestellte und Arbeiter werden zu Beschäftigten und nach einem gemeinsamen Entgeltsystem bezahlt.

2004
bis
2005

Planung, Errichtung
und Inbetriebnahme
einer neuen Gießerei
für Bremsscheiben
mit einem
Investitionsvolumen
von rund
15 Mio. EURO

Unsere Bilder zeigen
die Anlage
während der
Inbetriebnahme



*Kerneinlegestrecke
mit Mittelformmaschine
(rechts)*

Abbildungen der Formmaschine aus verschiedenen Blickrichtungen





Mittelformmaschine mit Modellwechselwagen



Kerneinlegestrecke mit Kreislauf- und Ballenausstoß



*Gießmaschine
mit zwei
Gießplätzen*

Die aktuellen Hauptprodukte der Firma M. Busch GmbH & Co. KG



Bremsscheiben



Bremstrommeln

Achslappen



Schwungräder



*Mittelstützen
für
Verbundaggregate*





Werk Meschede-Wehrstapel



Werk Bestwig

M. BUSCH



M. Busch GmbH & Co. KG
Ruhrstraße 1, 59909 Bestwig
0 29 04 / 988-0 - info@mbusch.de

Verwaltung
Mechanische Bearbeitung
Komponentenfertigung
Ruhrstraße 1
59909 Bestwig

Eisengießerei
Entwicklung
Vertrieb
Wehrstapeler Straße 12
59872 Meschede-Wehrstapel