

BUSCH TROMMEL

Das Magazin für Mitarbeiter



Busch auf dem Weg zur Smart Factory

Erste Industrie 4.0-Projekte im Werk Bestwig umgesetzt

„Unser Ziel ist es, die Prozesse in der Bearbeitung zu digitalisieren, zu vernetzen und somit den Weg zur Smart Factory zu realisieren“, sagt Uwe Brockmann, Leitung IT bei Busch.

2017 wurde bei Busch entschieden, die digitale Transformation in der mechanischen Bearbeitung zu starten. Als Bindeglied zwischen den Produktionsprozessen und somit als Schlüssel zur Smart Factory wurde ein „Manufacturing-Execution-System“, kurz MES, eingeführt.

MES ist ein System im operativen Produktionsmanagement und unterstützt Aufgaben der Produktionsplanung, -steuerung und -überwachung. Das MES stellt mithilfe von IT-Systemen ein digitales Abbild der Produktion dar und ermöglicht die Überwachung der Produktionsprozesse in Echtzeit. Es müssen Daten aus vielen ver-

schiedenen Prozessen gesammelt, verarbeitet und dargestellt werden.

System zu erfassen. „Jeder Hersteller hat dazu noch völlig unterschiedliche Softwareumge-

stattet mit einem RFID-Leser zur Autorisierung der Mitarbeiter, installiert. Somit können alle beteiligten Mitarbeiter sich zu jedem Zeitpunkt über den aktuellen Produktionsstatus informieren.



Der Bearbeitungsverlauf, aber auch Ereignisse wie Störungen, Stillstand, Rüsten oder Wartung werden erfasst und in Echtzeit angezeigt. Die erfassten Daten werden von der Produktion als Reaktions- und Entscheidungshilfen genutzt, um eine maximale Produktivität zu erzielen und entsprechende Kostenreduzierungen über alle Prozesse zu generieren.

Die erste Bearbeitungslinie wurde 2018 digital vernetzt. Die große Herausforderung bestand darin, die sich in Typ und Alter stark unterscheidenden Bearbeitungslinien in einem zusammenhängenden

System zu erfassen. „Jeder Hersteller hat dazu noch völlig unterschiedliche Softwareumgestaltungen, was die Ermittlung von gleichen Basisinformationen nicht vereinfachte“, sagt Uwe Brockmann.

An jeder Bearbeitungslinie wurden touchfähige PCs, ausge-

stattet mit einem RFID-Leser zur Autorisierung der Mitarbeiter, installiert. Somit können alle beteiligten Mitarbeiter sich zu jedem Zeitpunkt über den aktuellen Produktionsstatus informieren. Der Bearbeitungsverlauf, aber auch Ereignisse wie Störungen, Stillstand, Rüsten oder Wartung werden erfasst und in Echtzeit angezeigt. Die erfassten Daten werden von der Produktion als Reaktions- und Entscheidungshilfen genutzt, um eine maximale Produktivität zu erzielen und entsprechende Kostenreduzierungen über alle Prozesse zu generieren. „Nach anfänglichen Schwierigkeiten konnten wir von Anlage zu Anlage eigene Erfahrungen sammeln und somit den Projektverlauf positiv beeinflussen“, berichtet Uwe Brockmann. Wie geplant wurden alle Bearbeitungslinien bis Ende letzten Jahres in Eigenleistung

Fortsetzung auf Seite 3 ►

INTERN



Erfolgreiche Initiative „Null Unfälle“ wird fortgesetzt.
Seite 3

EXTERN



Busch baut Zusammenarbeit mit KNORR-BREMSE weiter aus.
Seite 8

WIR



Neue JAV gewählt. Jugend- und Auszubildendenvertreter stellen Pläne vor.
Seite 9

REGIONAL



Busch-Azubi Anne Schmidt aktiv in der Feuerwehr.
Seite 12

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter,

die globale Corona-Pandemie ist allgegenwärtig, sie prägt unser Privatleben und schränkt unsere Freizeitgestaltung deutlich ein. In der Firma spüren wir allerdings seit Ende vergangenen Jahres eine Erholung der Auslastungssituation, was uns natürlich gut tut. Sie hilft uns zudem dabei, die angestoßenen Maßnahmen weiter und final umzusetzen. Details hierzu finden Sie in vertrauter Form auf den folgenden Seiten unserer Buschtrommel, so auch den Auftakt an der G4 zum letzten Großprojekt von MB 2022, der Automatisierung der Putzereien durch Robotertechnik sowie kamerabasierte Visualisierungen.

Die gute Nachricht zu Beginn des vorletzten Jahres unserer Strategie MB 2022 ist, dass die PS durch die erheblichen Investitionen in Prozesse, Anlagen und Industrie 4.0 nun schrittweise und für alle sichtbar auf der Straße ankommen. Wir spüren dies von Monat zu Monat in unseren täglichen Kennzahlen bis hin zum Monatsabschluss.

Durch die Produktivitätssteigerung und angestrebte Verschlankeung ergibt sich zwangsläufig ein geplanter Personalabbau. Dieser wurde nunmehr rein sozial-verträglich umgesetzt, bzw. wird im Laufe des Jahres 2021 weiter umgesetzt.

Wir haben mutig investiert und dabei gleichzeitig wachsam auf die Kosten geschaut. Unsere mittel- und langfristige Denkweise beginnt sich nun auszuzahlen und hilft uns, die für viele Automobil-Zulieferer existenzbedrohende Krise gesund zu überstehen. Viele Gießereien befinden sich bereits im Überlebenskampf und die Zahl der Insolvenzen in unserer Branche ist im deutschsprachigen Raum auf Rekordhoch, trotz Aussetzung der Insolvenzantragspflicht.

Die Pandemie jedoch ist nicht beendet. Die Auswirkungen auf die Wirtschaft in den nächsten Monaten sind nicht abschätzbar und der Planungshorizont bleibt gering. Auch unsere Kunden agieren auf längere Sicht noch vorsichtig, worauf wir uns jedoch den Umständen entsprechend gut eingestellt haben.



Wir nutzen hierzu auch weiterhin das Instrument der Kurzarbeit, wenn auch in reduziertem Umfang im Vergleich zum vergangenen Jahr.

Fazit: Bis das Vorkrisenniveau wieder erreicht wird, dürfte es noch etliche Monate dauern. Parallel dazu nimmt der globale Wettbewerbsdruck weiter zu. M. Busch ist aber zunehmend gut aufgestellt. Allerdings dürfen wir uns keinesfalls auf den erreichten Zwischenergebnissen ausruhen, sondern werden weiter engagiert an der zukunftsorientierten Ausrichtung des Unternehmens arbeiten.

Ich wünsche uns allen, dass wir bald wieder in eine gewisse Normalität des gesellschaftlichen Lebens zurückkehren können. Jede und jeder einzelne von uns kann dies durch eine konsequente Einhaltung der Regeln unterstützen. Helfen Sie mit, bleiben Sie zuversichtlich und gesund!

Ihr

Andreas Güll
Geschäftsführer M. Busch



Fortsetzung von Seite 1: „Busch auf dem Weg zur Smart Factory“

durch die elektrische Instandhaltung und die IT digital vernetzt und in die Gesamtinfrastruktur eingebunden.

„Als nächstes Projekt zum Thema 4.0 ist bis Ende dieses Jahres in den Instandhaltungsbereichen die Einführung eines

IT-gestützten Instandhaltungsmanagements geplant, um Wartungen, Stillstandzeiten und die Personaleinsatzpla-

nung zu optimieren“, gibt Uwe Brockmann einen ersten Ausblick. ■

Erfolgreiche Initiative „Null Unfälle“ wird fortgesetzt

Unfälle konnten innerhalb von fünf Jahren deutlich verringert werden



„Seit 2015 ist es uns gelungen, die Anzahl an Unfällen in beiden Werken massiv zu senken“, sagt Benedikt Henke, Leitung Arbeitssicherheit und Umweltmanagement bei Busch. Als die Initiative „Null Unfälle“ im Jahr 2015 startete, lag die Anzahl der meldepflichtigen Unfälle bei 60 im Jahr. Dies war auch im Vergleich zu anderen Unternehmen der Branche ein verhältnismäßig hoher Wert.

Mit dem Spezialisten für Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit, Heinz Hoffmann, holte sich Busch eine kompetente und erfahrene, externe Unterstützung, um die Sicherheit im Unternehmen nachhaltig zu verbessern und dem Ziel „Null Unfälle“ näher zu kommen. Mit Hoffmanns Unterstützung wurde das Themenfeld Arbeitssicherheit bei Busch ganz neu aufgestellt.

Als eine der ersten Maßnahmen wurden Leitsätze zur Arbeitssicherheit entwickelt, die sieben Grundregeln enthalten und von jedem Beschäftigten verinnerlicht werden sollen. Außerdem wurden Standards für Fremdfirmen aufgestellt.

Durch die sogenannten ADAM-Gänge („Arbeitssicherheit durch aufmerksame Mitarbeiter“) wurde ein anderes Verständnis für den Arbeitsschutz geschaffen. Dieses wurde auch durch regelmäßige Führungskräfte-seminare und Workshops für Sicherheitsbeauftragte und Führungskräfte unterstützt. Ebenso wurden Infoveranstaltungen für die Azubis und den Betriebsrat angeboten, und auch Inhouse-Schulungen durch die Berufsgenossenschaft Holz und Metall in Anspruch genommen. Auch der administrative Umgang mit Unfällen wurde verändert sowie Unfallschnellmeldungen und eine systematische Unfallanalyse eingeführt.

„Pandemiebedingt konnten Veranstaltungen mit mehreren Teilnehmern in den letzten Monaten leider nicht stattfinden. Sobald es aber wieder möglich ist, werden wir diese Angebote wieder verstärkt aufnehmen“, sagt Benedikt Henke. Mit der Reduzierung der Anzahl der anzeigepflichtigen Unfälle zeigt sich Benedikt Henke zufrieden. „Wir konnten die Unfälle um 75 Prozent reduzieren. Insbesondere in Wehrstapel, wo die Anzahl der Unfälle immer höher als in Bestwig war, wurde viel verbessert. Werkleiter Andreas Nissen hat hier mit seinen Führungskräften gute Arbeit geleistet“, lobt Benedikt Henke.

Benedikt Henke und die Busch-Geschäftsleitung appellieren jetzt an alle Beschäftigten, dass das Thema Arbeitssicherheit, auch nach der planmäßigen Beendigung der Zusammenarbeit mit Heinz Hoffmann zum Jahresende 2020, nicht an Stellenwert verlieren darf.

„Unser Ziel bleibt ‚Null-Unfälle‘. Daran werden wir weiterarbeiten und uns nicht zurücknehmen“, sagt Benedikt Henke und kündigt an, die Initiative in Eigenregie fortzusetzen.

„Um die Anzahl der gemeldeten Unfälle besser einzuordnen, haben wir uns das in der Industrie etablierte Instrument der „1-Millionen-Stundenquote“ zu Nutze gemacht“, sagt Benedikt Henke. Diese Kennzahl dient dazu, die Anzahl von Arbeitsunfällen nicht nur im Jahresvergleich ins Verhältnis zu stellen, sondern auch Unternehmen miteinander zu vergleichen. Für die „1-Millionen-Stundenquote“ wird errechnet, wieviel Unfälle pro einer Millionen verfahrensreiner Arbeitsstunden (Unfälle/1 Mio Ah) passiert wären. Die Zahl der Unfälle wird entsprechend den tatsächlich geleisteten Arbeitsstunden angepasst und hoch- bzw. runtergerechnet.



▲ Heinz Hoffmann
(Berater für Arbeitsschutz
und Arbeitssicherheit)

„Gesundheit ist ein sehr hohes Gut. Um die arbeitsbedingten Gesundheitsrisiken zu minimieren wurde ich 2015 von Busch gebeten, bei der Reduzierung von Arbeitsunfällen zu helfen, was ich auch sehr gerne getan habe.

Von Anfang an war klar, dass es sich bei der Initiative „Null Unfälle“ um eine Aktivität handelt, die keinen Endpunkt fixieren kann. Arbeitssicherheit muss man sich jeden Tag aufs Neue erkämpfen. In den vergangenen Jahren wurde seitens Busch viel Geld investiert, um technische Verbesserungen mit Blick auf eine verbesserte Sicherheit zu realisieren. Zeitgleich wurden organisatorische, sicherheitsrelevante Abläufe optimiert. Das setzt voraus, dass die beschäftigten Mitarbeiter zur Sache stehen und für sich selbst als auch für die Arbeitskollegen wachsam und aufmerksam sind.

Ich möchte Sie herzlich bitten, auch in Zukunft die nun in Eigenregie betriebene Initiative „Null Unfälle“ engagiert zu unterstützen. Halten Sie die aufgestellten Regeln ein und bleiben Sie aufmerksam! Zum Abschluss möchte ich mich bei der Unternehmensleitung, den Führungskräften und Betriebsräten und nicht zuletzt bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für das mir entgegengebrachte Vertrauen bedanken.

Ich wünsche dem Unternehmen M. Busch für die Zukunft alles Gute!

Herzliche Grüße
Ihr Heinz Hoffmann

Automatisierungsprojekt erfolgreich abgeschlossen Investition in Putzerei der Gießerei 4 reduziert körperlich anspruchsvolle Aufgaben

Mitte Januar konnte das Projekt zur Automatisierung der Putzerei Gießerei 4 erfolgreich abgeschlossen werden. „Nach einer intensiven Projektphase ist die Putzerei nun automatisiert. Ich bin mit dem Ergebnis sehr zufrieden“, sagt Andreas Nissen, Werkleitung Wehrstapel.



Kern der Anlage ist ein Roboter, der die Bremsscheiben vom Rollband nimmt und einer Verpackungseinheit zuführt. Jede einzelne Scheibe wird dabei durch eine Kamera geprüft. Diese Kamera registriert, wenn eine Scheibe nicht zum vorherigen Programm passt und ändert dann automatisch das Verpackungsprogramm.

Die Scheiben werden mannlos in den kundenspezifischen Verpackungsprogrammen auf Paletten und ggfs. Zwischenlagen verpackt, die dem Roboter ebenfalls vollautomatisch zugeführt werden. Anschließend wird die verpackte Einheit vollautomatisch umreift, und anschließend einer Waage zugeführt, die nach vorgegebenen Parametern das vorliegende Gewicht der Palette

auf Plausibilität überprüft. Anschließend bringt ein Stapler die verpackte Einheit an den durch einen RFID-Chip ausgewiesenen Lagerplatz.

In einer zeitlich umfangreichen Testphase wurden alle neuen Anlagenteile in Betrieb genommen. „Wir haben die Anlage vorab mit speziellen Teilen und den zugehörigen Verpackungen im Testbetrieb laufen lassen. Es läuft nun während der kompletten Schicht problemlos“, ergänzt der verantwortliche Projektleiter Gerrit Müller. Nun werden nur noch letzte mechanische Arbeiten vorgenommen, die aus dem praktischen Gebrauch heraus zu weiteren Optimierungen führen werden.

Um eine reibungslose und zielgerichtete Bedienung sicherzustellen, wurden die Elektriker und verantwortlichen Maschinenführer aus der Putzerei intensiv unterwiesen und zusätzlich durch den Lieferanten ausgebildet, um Reparaturen vorzunehmen und Störungen im Betrieb beseitigen zu können.

„Unsere Erwartungen an die Automatisierung wurden voll erfüllt. Körperlich anstrengende Arbeiten fallen jetzt weg, und gleichzeitig entstehen Kostenvorteile“, sagt Andreas Nissen zufrieden. Diese Investition ist Teil der Strategie MB 2022, die den Standort Wehrstapel langfristig für die Zukunft aufstellt.

Die Rückmeldungen aus der Belegschaft sind durchweg positiv. „Ich bin wirklich froh, dass nun auch bei uns in der Rohgussbearbeitung mit dieser Investition eine moderne, zukunftssichernde Veränderung vorgenommen wurde,“ sagt Maschinenführer Recep Telli aus der Gießerei 4. ■

Drei kostenfreie FFP2-Masken für den privaten Gebrauch Zusätzlich können Masken zu attraktivem Preis erworben werden

Seit dem 15. Februar können Busch-Beschäftigte einmalig drei geprüfte FFP2-Masken kostenfrei für den Privatgebrauch erhalten. Zusätzlich zu den kostenfreien Masken können alle Beschäftigt ab sofort FFP2-Masken zum Stückpreis von 0,75 Euro (in 3er-Packungen für 2,25 Euro) kostengünstig erwerben. Das Angebot ist pro Woche und Beschäftigtem auf zwölf FFP2-Masken (4 Packungen) begrenzt.

Die Masken werden nur für private und nicht für gewerbliche Zwecke angeboten.

Die FFP2-Masken erhalten Sie an folgenden Ausgabestellen:

- Werkzeugausgabe im Werk Bestwig
- Zentrallager im Werk Wehrstapel
- und in den kaufmännischen Abteilungen beim Personalmanagement.

Die Bezahlung erfolgt über ein an der Ausgabestelle auszufüllendes Formular, welches dem Personalmanagement zugeleitet und bei der nächsten Entgeltabrechnung berücksichtigt wird.



Automatisierungsprozess in Wehrstapel wird fortgesetzt Putzerei G3 soll bis Ende 2023 automatisiert werden

Nachdem das Projekt zur Automatisierung der Putzerei in der Gießerei 4 kürzlich erfolgreich abgeschlossen werden konnte, steht als nächster Schritt der Initiative MB 2022 die Automatisierung der Putzerei in der Gießerei 3 in Wehrstapel an.

Mit der Investition in Höhe von rund 3,5 Millionen Euro soll dann auch die Wettbewerbsfähigkeit von G3-Produkten verbessert werden. Die Verantwortlichen erhoffen sich eine Senkung der Herstellkosten, weil auch körperlich anstrengende, personalintensive Arbeiten künftig wegfallen sollen.

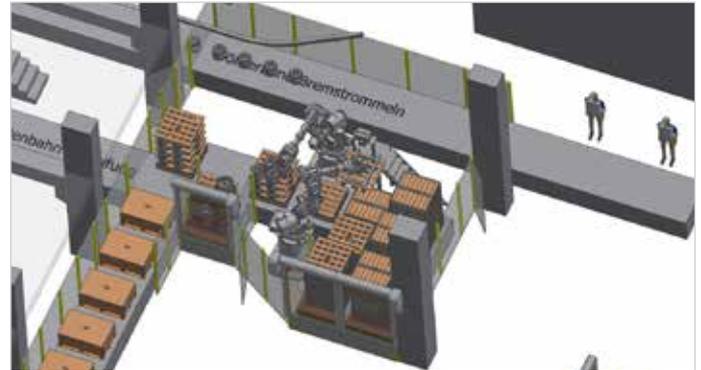
Die Automatisierung der Gießerei 3 entspricht grundsätzlich dem technischen Ablauf der Automatisierung in der Gießerei 4, also dem automatisierten Verpackungsvorgang der Bremsscheiben, nur erweitert um weitere Teile.

„Aufgrund der Vielfalt der Teile, auch im Hinblick auf Geometrie und Gewicht, und einiger logistischer Besonderheiten stehen wir vor besonderen Herausforderungen, um die Automatisierung

der Putzerei G3 realisieren zu können“, sagt Christoph Stratmann, stellv. Werkleiter und Projektverantwortlicher. Die Pläne zur Automatisierung wurden unter Einbeziehung der Beschäftigten erarbeitet. Die Detailplanung wurde durch ein externes Ingenieurbüro begleitet und realisiert. Die Maßnahmen zur Automatisierung können nur erfolgreich umgesetzt werden, wenn mindestens 60 Prozent der Produktion in der Gießerei 3 auf gratfrei umgestellt sind, weil dann erst Online-Kontrollen möglich sind.

Die Umstellung auf gratfrei konnte bei Kolben und Naben bereits zu 100 Prozent realisiert werden. Getriebegehäuse wurden bereits zu 70 Prozent auf gratfreie Fertigung umgestellt. Bremstrommeln und Schwungräder konnten bereits zu 50 Prozent umgestellt werden und die Bremsgehäuse werden bis zum Sommer dieses Jahres auf gratfreie Fertigung optimiert sein.

Für die Umsetzung ist ein Zeitplan erstellt worden, der auf drei Phasen ausgelegt ist, um die technischen Veränderun-



▲ Die Installation der Zelle 3 (grundierte Rohteile) soll ab Dezember 2021 beginnen.

gen bei laufendem Betrieb vornehmen zu können. Die Putzerei wird in drei Automatisierungszellen aufgeteilt. Die Zelle 3 betrifft grundierte Rohteile (Bremstrommeln). Die Zelle 2 umfasst ungrundierte Rohteile (Bremstrommeln DB, Bremsgehäuse, Schwungräder und Bremsscheiben). In der Zelle 1 werden gestrahlte Rohteile vom Strahlgehänge automatisch abgenommen und auf entsprechende Rollbahnen gelegt.

„Wir werden mit der Installation der Zelle 3 im Dezember dieses Jahres beginnen und planen, im März 2022 die Produktion aufnehmen zu können“, stellt

Christoph Stratmann dar.

Mit der Installation der Zelle 2 soll dann im Dezember 2022 begonnen werden, um im Februar 2023 die Produktion aufnehmen zu können. Die Installation der Zelle 1 folgt dann im August 2023, mit voraussichtlichem Produktionsbeginn im November 2023.

Wenn Zelle 3 und 2 bereits stabil produzieren, wird etwa Mitte 2023 ein ‚Fahrerloses Transport System‘ (FTS) installiert. „Wir rechnen momentan damit, alle anstehenden Automatisierungsarbeiten bis Ende 2023 abgeschlossen zu haben“, sagt Christoph Stratmann. ■

Bremsscheibenbearbeitungslinie erfüllt alle Erwartungen Bereits 100.000 Bremsscheiben produziert

Im Oktober des vergangenen Jahres konnte bei Busch in Bestwig nach intensiver Planungsphase die neue, hochkomplexe Bremsscheibenbearbeitungslinie in Betrieb genommen werden.

Genauso reibungslos wie die Projektphase ist nun auch die Serienfertigung angelaufen. „Ende Februar ist die 100.000ste Bremsscheibe bearbeitet vom Band gelaufen“, sagt Andreas Hermes, Werkleitung Bestwig, hochzufrieden und dankt allen beteiligten Beschäftigten. Die vollautomatisierte Bremsscheibenbearbeitungslinie ist das Kernstück der Produktion in der neuen Halle 7 in Bestwig und Teil der Strategie MB 2022.



Insgesamt wurden rund vier Millionen Euro in die neuen Anlagen investiert. „Technisch ist es das Beste, was wir bis jetzt in Bestwig realisiert haben. Wenn Kunden uns besuchen, erhalten wir viel positive Resonanz. Diese Bearbeitungslinie begeistert einfach wegen ihrer komplexen technischen Ausstattung, und alle unsere Erwartungen wurden voll erfüllt“, sagt Andreas Hermes. Pro Jahr sollen 250.000 einbaufertige Bremsscheiben bearbeitet werden. ■

Modernes vollautomatisches Belüftungs- und Klimatisierungssystem in Bestwig

Adiabatische Kühlung sorgt für Frischluft und spart Energie

Die neue Halle 7 in Bestwig verfügt über ein hochmodernes und insbesondere auch umweltfreundliches Belüftungs- und Klimatisierungssystem. Zur Belüftung und Klimatisierung der Halle wurde eine adiabatische Kühlung installiert. Die adiabate Kühlung ist ein Verfahren, um mit Verdunstungskälte Räume zu klimatisieren. Zur Kälteerzeugung wird nur die Verdunstungskälte von Luft und Wasser als unerschöpfliche, natürliche Quelle genutzt. „Dieses Verfahren ist somit kostengünstiger als herkömmliche Klimageräte. Außerdem ist die Luftqualität außerordentlich hoch, da der Halle Außenluft zugeführt wird“, sagt Michael Kenter, Assistent der Werkleitung Bestwig und verantwortlicher Projektleiter.

In der Halle wurden insgesamt vier Coolstream-Verdunstungskühler der Firma Colt international installiert.



Diese saugen warme Außenluft an, die durch ein Desorptionsmedium fließt und mit Wasser befeuchtet wird. Das Wasser verdunstet bei diesem Prozess und entzieht der Luft somit Energie. Die heruntergekühlte Außenluft wird anschließend in die Halle eingeleitet.

„Die durchströmende Luft kann dabei bis zu zehn Grad herunter gekühlt werden“, berichtet Michael Kenter. In den wärmeren Sommermonaten werden außerdem aufgestaute Wärmepolster, die sich unter dem Dach sammeln, durch die geöffneten Dachfenster abgeführt.



Die Fenster sind so konstruiert, dass eine Abführung der warmen Luft auch bei regnerischen und schwülen Wetterbedingungen möglich ist.

Das Belüftungs- und Klimatisierungssystem leistet aber auch bei winterlichen und somit kälteren Temperaturen wertvolle Dienste. Im Winter wird die kalte Außenluft über die Coolstream-Verdunstungskühler angesaugt und anschließend mit der warmen Hallenluft innerhalb der Zuluft-Kanäle vermischt und wieder in die Halle eingeleitet. „Um die Hallentemperatur von mindestens 18 Grad zu halten, werden neben der Ma-

schinenabwärme, die durch die Bremsscheibenlinie abgestrahlt wird, noch drei Gaswärmeluftherzeuger eingesetzt“, sagt Michael Kenter. Und auch unter dem Dach aufgestaute Wärmepolster werden dem Gesamtkreislauf zugeführt, indem 28 Deckenventilatoren die aufgestaute Luft zugfrei wieder nach unten führen. Somit wird die Raumluft kontinuierlich umgewälzt und Temperaturdifferenzen zwischen Dach und Bodenbereich werden weitgehend abgebaut. Mit vier Temperaturfühlern im Hallenbereich lässt sich die gleichbleibende Temperatur permanent kontrollieren.

„Durch die Warmluftrückführung können die Heizkosten reduziert werden“, stellt Michael Kenter einen weiteren energetischen Vorteil des komplett vollautomatisch arbeitenden Systems heraus. ■

WIR BEI BUSCH

Kreative Alternative zum gemütlichen Jahresabschluss

„Weihnachten to go“-Boxen für Beschäftigte

Weil das traditionelle „gemütliche Beisammensein“ im Anschluss an die Betriebsversammlung auch coronabedingt ausfallen musste, hatte sich der Betriebsrat eine Alternative überlegt.

Die Teilnehmerinnen und Teilnehmer erhielten im Anschluss an die beiden Betriebsversammlungen in der Halle 7 in Bestwig und in der Schützenhalle Velmede eine „Weihnachten to go“-Box. „Wenn der gemütliche Teil zum Jahresabschluss schon ausfallen muss, wollten wir die Beschäftigten zumindest kulinarisch verwöhnen“, begründet René Jaworek vom Busch-Betriebsrat.

Die „Weihnachten to go“-Boxen enthielten zahlreiche Leckereien.

Die Fleischerei Kutsche aus Eversberg stellte fleischhaltige Boxen mit Roastbeef, Hähnchenschnitzel, Würstchen und Salat zusammen sowie eine vegetarische Variante mit Kürbis- und Gemüsespießen, Mozzarella und Salat.

„Wir wollten den Beschäftigten mit dieser kleinen Aufmerksamkeit für die geleistete Arbeit im abgelaufenen Jahr danken. Unser Dank gilt auch Geschäftsführer Andreas Güll, der sich von unserer Idee sofort begeistert zeigte und selbstverständlich die Kostenübernahme durch das Unternehmen zusicherte“, sagt René Jaworek, der gemeinsam mit seinem Betriebsratskollegen Michael Spieß diese besondere Weihnachtsaktion initiierte. ■

Busch-Inform-Angebote für 2021

Gesundheitsmanagement mit attraktiven Angeboten

Auch die Angebote des Gesundheitsmanagements Busch-Inform sind im vergangenen Jahr durch die coronabedingten Einschränkungen geprägt gewesen. „Unsere Gesundheitsaktionen konnten leider nur eingeschränkt und auf Distanz angeboten werden“, sagt Judith Pählig vom Busch-Personalmanagement und zuständig für Busch-Inform. Trotz aller Einschränkungen ist es möglich gewesen, zwei Vorsorge- bzw. Präventionsaktionen anzubieten.

Von März bis Juni fand eine Aktion zur Darmkrebsvorsorge statt. Darmkrebs ist nach wie vor die am häufigsten auftretende Krebserkrankung in Deutschland. Besonders die Bevölkerungsgruppe Ü60 ist von Darmkrebs betroffen. Dies heißt allerdings nicht, dass Jüngere nicht betroffen sein können. „Wir begrüßen es deshalb sehr, dass auch Beschäftigte unter 50 Jahren das Angebot zur Vorsorgeuntersuchung angenommen haben“, sagt Judith Pählig. Gleichzeitig fiel jedoch die Resonanz bei den älteren Beschäftigten vergleichsweise gering aus.

Insgesamt erhalten rund 60.000 Menschen in Deutschland jedes Jahr die niederschmetternde Diagnose Darmkrebs. Die Heilungschancen für diesen tückischen Krebs steigen jedoch enorm, wenn dieser möglichst frühzeitig erkannt wird.

Insgesamt 76 Beschäftigte meldeten sich für die Darmkrebsvorsorge-Untersuchung. 56 nahmen das Angebot dann auch an. „Bei 50 Teilnehmern konnte eine negative Diagnose gestellt werden. Sechs der Untersuchten wurde empfohlen, sich in weitere ärztliche Behandlung zu begeben, da Auffälligkeiten festgestellt worden waren“, berichtet Judith Pählig.

An der Blutuntersuchung zur Diabetesprävention nahmen 50 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Zeitraum von September bis November teil. Angeboten wurde ein sogenannter HbA1c-Test, mit dem der Anteil des roten Blutfarbstoffs Hämoglobin,

an den sich Zuckermoleküle oder Glukose angelagert haben, am Gesamthämoglobin gemessen wird. Bei 36 Getesteten wurden keine Anzeichen für Diabetes festgestellt. 13 Getestete erhielten den Hinweis eines eventuellen Prädiabetes, also einer Vorstufe zum Diabetes, und damit die Empfehlung, den Blutzuckergehalt im Blick zu behalten. Bei einem Getesteten wurde Diabetes festgestellt und weitere Untersuchungen empfohlen.

„Erfreulicherweise besuchten 123 Beschäftigte die Webseite unseres Kooperationspartners und informierten sich über Diabetes. 41 nahmen zusätzlich online an einem Findrisk-Test teil. Dieser beinhaltet Fragen zu Lebensweise und Ernährung. Das Ergebnis dieses Tests gibt Auskunft darüber, ob eine Veranlagung für Diabetes vorliegen könnte“, sagt Judith Pählig.

Auch in diesem Jahr wird das Gesundheitsmanagement weitere Angebote zur Gesundheitsverbesserung der Beschäftigten vorhalten. Diese Angebote sind aufgrund der Kontaktbeschränkungen zumindest im ersten Halbjahr hauptsächlich digital verfügbar. In Kürze wird es ein Angebot zur psychischen Gesundheit geben.

Des Weiteren steht auch das Muskel-Skelett-System bei einer Aktion im Mittelpunkt. In der zweiten Jahreshälfte ist ein ärztliches Screening geplant und auch das Allergiemobil macht wieder Station bei Busch. ■



Online-Programme zur Verbesserung und Erhaltung der psychischen Gesundheit von Mitarbeitenden.

Die HelloBetter Online-Trainings sind die einzigen evidenzbasierten Trainings mit einer nachhaltigen Stressreduktion von über 12 Monaten.

Dabei kommen dieselben Methoden zum Einsatz, die auch in klassischen psychologischen Trainings oder Psychotherapien verwendet werden.

Themen in den Online Gesundheitstrainings sind z. B.:

- Problemlösekompetenz
- Emotionsregulation
- Erholungsfähigkeit
- Entspannungsverfahren

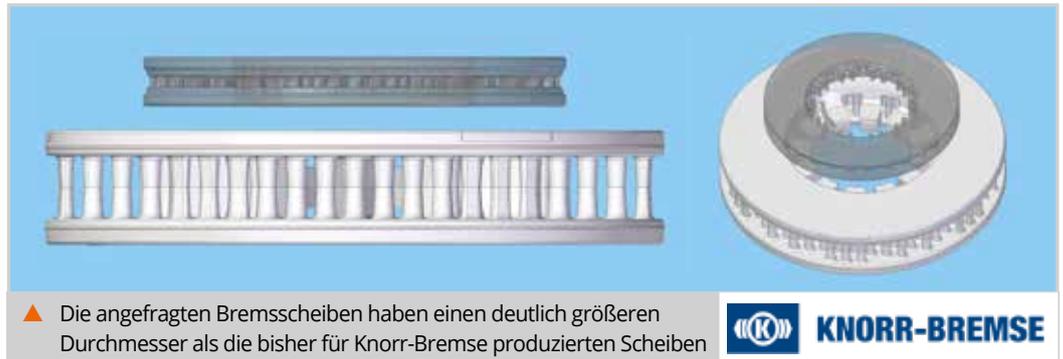


Einstieg in die Bahnindustrie

Busch baut Partnerschaft mit KNORR-BREMSE weiter aus

Ob U-Bahn, Hochgeschwindigkeitszug, LKW oder Bus: Knorr-Bremse ist einer der führenden Systemanbieter für die Nutzfahrzeug- und Bahnindustrie und ein langjähriger Busch-Kunde. Busch liefert schon lange Brems scheiben an Knorr-Bremse, die in Trucks zum Einsatz kommen.

Jetzt gibt es einen weiteren Ansatzpunkt für den Ausbau der gemeinsamen Geschäftsbeziehung. „Seit dem vergangenen Jahr stehen wir in Kontakt mit den verantwortlichen Einkäufern von Knorr-Bremse, Systeme für Schienenfahrzeuge GmbH. Aufgrund der guten Zusammenarbeit mit der Nutzfahrzeugsparte war der Einstieg schnell geschafft und die Einladung ins Sauerland stand. So konnten sich die Mitarbeiter von Knorr-Bremse selbst ein Bild von den modernen Fertigungsanlagen und -prozessen bei Busch machen, wobei die neue Brems scheibenbearbeitungslinie in Bestwig besonders beeindruckte“, berichtet Sebastian Kramer, Leitung Vertrieb Ausland bei Busch.



▲ Die angefragten Brems scheiben haben einen deutlich größeren Durchmesser als die bisher für Knorr-Bremse produzierten Scheiben

Der Geschäftsbereich „Schiene“ stattet Fahrzeuge im Nahverkehr wie beispielsweise U-Bahnen, Güterwagen, Lokomotiven oder Hochgeschwindigkeitszüge mit hochentwickelten und sicherheitskritischen Systemen wie Einstiegs-, Klima- oder Brems systemen aus. Im globalen Markt für Brems systeme ist Knorr-Bremse Weltmarktführer. Aufgrund des von Knorr-Bremse erwarteten hohen zweistelligen Wachstums in den kommenden Jahren besteht der Bedarf, weitere Lieferanten zu gewinnen, die den hohen qualitativen und logistischen Anforderungen von Knorr-Bremse entsprechen.

Die nun angefragten Brems scheiben haben einen deut-

lich größeren Durchmesser und ein entsprechend höheres Gewicht als die Scheiben, die sonst die Busch-Werke in Richtung Knorr-Bremse verlassen. „Hier sind einige gießtechnische und konstruktive Finessen gefordert. In einem gemeinsamen Workshop mit Knorr-Bremse, an dem von Busch-Seite Qualitätsmanagement, Technik und Vertrieb teilnahmen, wurden den Verantwortlichen von Knorr-Bremse sehr gute Lösungen vorgestellt“, berichtet Sebastian Kramer. Erste Prototypen konnten inzwischen auch erfolgreich gegossen werden.

„Wir sind immer dankbar, wenn die Kunden auf unsere prozessbezogenen Potenziale eingehen und konstruktiv an

einer Lösung gearbeitet wird. Knorr-Bremse ist hier immer offen für neue Ansätze und Ideen“, lobt Kramer die ergebnisorientierte Zusammenarbeit.

Erstmuster sollen noch im ersten Quartal dieses Jahres an Knorr-Bremse geliefert werden, sodass die Serienlieferung in der zweiten Jahreshälfte hochlaufen kann. Weil Knorr-Bremse die Scheiben im Berliner Werk selber bearbeitet, werden nur Rohteile geliefert. Es ist aber bereits ein Konzept zur Lieferung von bearbeiteten Brems scheiben in Prüfung, welches dem Kunden zeitnah vorgestellt wird und schon jetzt langfristige Optionen aufzeigt.

Landmaschinen-Hersteller Claas optimiert Stammwerk



Busch profitiert von temporär höherer Nachfrage

Der im ostwestfälischen Harsewinkel ansässige Landmaschinenhersteller Claas ist Marktführer in der Erntetechnik auf dem europäischen Markt und seit vielen Jahren ein Kunde von Busch. Seit 2017 modernisiert der weltweit fünftgrößte Landmaschinenhersteller seine Produktion im Rahmen des Projekts „SynPro2020“.

Teil dieses Projekts ist auch die Optimierung des Stammwerks in Harsewinkel. Bis November dieses Jahrs sollen die jetzigen zwei Montagestraßen zu einer modernen Fertigungslinie zusam-

mengeführt werden. Dafür werden die bisher nur maximal sechs Meter hohen Fertigungshallen abgerissen und durch Hallen mit einer Deckenhöhe von 14 Metern ersetzt, so dass die Anlieferung der Teile in der Montage platz- und zeitsparend unter dem Hallendach verlaufen kann. Die Mähdreschermontage wächst durch die Um- und Neubauten auf eine Fläche von 35.000 Quadratmetern, was der Größe von knapp fünf Fußballfeldern entspricht. Mit der Verschlingung auf eine Produktionsstraße möchte Claas seine Wettbewerbsfähigkeit ausbauen.

Fortsetzung auf Seite 9 ►

Fortsetzung von Seite 8: „Landmaschinen-Hersteller Claas optimiert Stammwerk“

Bis jetzt hat Claas dieses Projekt ohne Unterbrechung des Produktionsbetriebes realisieren können. Um sich im Zuge der weiteren Realisierung auf notwendige Produktionsunterbrechungen vorzubereiten, wird nun die Menge der von Zulieferern bezogenen Bauteile erhöht. Alleine für das Claas Flaggschiff Lexion, eine Mähdrescher-Baureihe, die zu den weltweit erfolgreichsten ihrer Art zählt, werden 4.000 Komponenten verbaut, die wiederum aus rund 50.000 Einzelteilen bestehen. Die reine Montage dieser Komponenten im Claas-Werk dauert zwei Tage. Alle 30 Minuten läuft ein fertiger Mähdrescher vom Band.

„Für Busch bedeuten die anstehenden Modernisierungsmaßnahmen, die Produktion unserer Gussteile für Claas im 1. Halbjahr 2021 temporär deutlich zu steigern, um somit flexibel auf die erhöhten Bedarfe reagieren und Claas uneingeschränkt beliefern zu können“, sagt Markus Dingenotto, Leitung Vertrieb bei Busch.



▲ Der Claas Lexion ist das Flaggschiff des ostwestfälischen Landmaschinen-Herstellers

WIR BEI BUSCH

Neue Jugend- und Auszubildendenvertretung setzt sich Ziele Aktionen und Angebote sollen wieder starten

Im November des vergangenen Jahres wurde bei Busch eine neue Jugend- und Auszubildendenvertretung (JAV) gewählt. Die Auszubildenden unter 25 Jahren und die Jugendlichen unter 18 Jahren waren aufgefordert, ihre Interessenvertretung für die nächsten zwei Jahre zu wählen.

Zur neuen JAV wurden Nathalie Degenhardt, die gerade ihre Ausbildung zur Werkstoffprüferin erfolgreich beendet hat, Marco Stankiewicz (Auszubildender zum Zerspanungsmechaniker im 3. Lehrjahr) und Dominik Heimes, frisch ausgebildeter Elektroniker für Betriebstechnik, gewählt. Die 20-jährige Nathalie Degenhardt wurde in der konstituierenden Sitzung zur Vorsitzenden und Dominik Heimes als ihr Stellvertreter gewählt.

Gemeinsam mit ihren beiden Mitstreitern hat die Eversbergerin erste Ziele für die JAV formuliert. Ganz oben auf der Agenda steht die weitere Qualitätsverbesserung der Aus-

bildung. „Die Ausbildung bei Busch ist in einigen Bereichen bereits sehr gut. Aber es gibt natürlich immer Verbesserungspotenzial“, sagt die neue JAV-Vorsitzende Nathalie Degenhardt.

Um Verbesserungspotenziale zu eruieren, möchte die JAV den regelmäßigen Kontakt zu den Azubis suchen. „Wir gehen regelmäßig durch den Betrieb und sprechen mit den Azubis. Wenn Corona es zulässt, werden wir auch wieder Jugend- und Auszubildendenversammlungen anbieten“, kündigt Nathalie Degenhardt an. Drei bis vier Versammlungen im Jahr zu unterschiedlichen Themenbereichen sind geplant. Und auch weitere Angebote

und Aktionen soll es geben, wenn die vorgegebenen Abstandsregeln es zulassen.

So soll auch der jährliche Austausch mit den BPW-Azubis künftig wieder stattfinden. „In den letzten Jahren haben Busch-Azubis Praktika in Wiehl absolviert und BPW-Azubis sind zu uns nach Wehrstapel und Bestwig gekommen“, berichtet Nathalie Degenhardt. Die Azubis erhalten somit wertvolle Einblicke in ihren Mutterkonzern bzw. ihre Tochtergesellschaft.

Außerdem ist eine Beteiligung an der Neuauflage der erfolgreichen Kronkorken-Sammelaktion eines Winterberger Schützenvereins geplant.

Damals konnte durch den Verkaufserlös gesammelter Kronkorken die Familie eines körperbehinderten Mädchens finanziell unterstützt werden. Diesmal soll das Projekt „Seelenbeben“, eine Trauerbegleitung für Kinder und Jugendliche nach Schicksalsschlägen, gefördert werden.

Die drei Jugend- und Auszubildendenvertreter nehmen auch an den Sitzungen des Betriebsrats teil und tauschen sich regelmäßig mit der Beschäftigtenvertretung aus. „In der Regel nimmt einer von uns teil, wenn jedoch Azubi-Themen anstehen, nehmen wir alle drei teil“, sagt Nathalie Degenhardt. Auch Geschäftsführer Andreas Güll hat immer ein offenes Ohr für die JAV. Ziel der JAV ist auch eine Verbesserung der Kommunikation zwischen Personalmanagement und Azubis. „Wir wünschen uns, dass zukünftig die Azubis frühzeitiger erfahren, ob eine Übernahme nach erfolgreich abgeschlossener Ausbildung möglich ist“, fordert Nathalie Degenhardt.



▲ Marco Stankiewicz, Dominik Heimes, Nathalie Degenhardt von der JAV mit René Jaworek vom Betriebsrat.

Auszubildende bestehen Prüfung Sieben junge Nachwuchskräfte in Beschäftigungsverhältnis übernommen

Zu Jahresbeginn haben sieben Busch-Auszubildende ihre Berufsausbildung erfolgreich beenden können. Dominik Heimes ist jetzt Elektroniker. Jan Horstmann und Julian Münch wurden zu Industriemechanikern ausgebildet. Kaan Yanardag bestand die Prüfung zum Zerspanungsmechaniker und Szabolcs Pal zum Technischen Modellbauer. Muhammed-Ali Hicyilmaz schloss die Ausbildung als Gießereimechaniker ab und Nathalie Degenhardt ist nun ausgebildete Werkstoffprüferin.

„Wir gratulieren allen Auszubildenden zum erfolgreichen Abschluss der Berufsausbildung. Auch die Abschlussprüfungen und die Vorbereitungsphase auf diese Prüfungen fanden diesmal wegen Corona unter ganz besonderen Bedingungen statt.

Umso mehr freut es uns, dass alle Azubis erfolgreich und teilweise mit herausragenden Ergebnissen abgeschlossen haben“, sagt die Ausbildungsbeauftragte Judith Pählig.

Die Ausbildung von eigenem, qualifiziertem Fachkräftenachwuchs genießt bei Busch einen sehr hohen Stellenwert. Deswegen wurde auch allen erfolgreichen Azubis eine Übernahme, wenn teilweise auch erst einmal nur in ein befristetes Arbeitsverhältnis, angeboten.

Wenn die gebotenen Corona-Abstandsregelungen es zulassen, wird im Juni bzw. Juli noch eine Feierstunde für die neuen Fachkräfte stattfinden. ■

Betriebsversammlung bei Busch unter besonderen Voraussetzungen Wegen Corona zwei Veranstaltungen an unterschiedlichen Standorten

Der Busch-Betriebsrat wollte auch zum Ende des vergangenen Jahres nicht auf eine ordentliche und traditionell immer zum Jahresausklang stattfindende Betriebsversammlung verzichten, denn Busch blickt auf ein sehr bewegtes und schwieriges Geschäftsjahr 2020 zurück.

Der Betriebsrat hatte sich angesichts der aktuellen Corona-Situation die Entscheidung zur Durchführung der Betriebsversammlung nicht leichtgemacht. Letztendlich überwog in der Argumentation jedoch das Informationsbedürfnis der Belegschaft gegenüber eines möglichen Infektionsrisikos. „Solche Informationen können nur in einer Präsenzveranstaltung, mit der Möglichkeit zu Diskussion und Austausch, kommuniziert werden. Und es gibt viel zu besprechen“, begründete Betriebsratsvorsitzender Kadir Yildiz die Notwendigkeit der Präsenztermine.

Um der aktuellen pandemischen Situation gerecht zu werden und die Infektionsgefahr möglichst auszuschließen, wurde die Belegschaft auf zwei Betriebsversammlungen an unterschiedlichen Orten aufgeteilt. Die Halle 7 in Bestwig und die Schützenhalle in Bestwig-Velmede dienten als Veranstaltungsorte mit ausreichend Platz, um die gesetzlich vorgeschriebenen Abstände auch einhalten zu können.

Für beide Hallen wurde in enger Abstimmung mit dem Ordnungsamt der Gemeinde Bestwig als zuständiger Behörde ein detailliertes Sicherheits- und Hygienekonzept aufgestellt. Wesentlich war hier die konsequente Gewährleistung der Hygienevorgaben wie etwa das Einhalten von Mindestabständen, das Tragen eines Mund-Nasen-Schutzes während der gesamten Versammlung, ausreichende Lüftung und die Nachverfolgbarkeit durch einen festen Sitzplan.



Hinsichtlich der laufenden Sozialplangespräche konnten in der Betriebsversammlung noch keine konkreten Inhalte oder Ergebnisse vermeldet werden, da eine Einigung in wesentlichen Punkten noch nicht erreicht werden konnte. Geschäftsführer Andreas Güll berichtete, dass sich Geschäftsführung und Betriebsrat darauf verständigt haben, die Gespräche im Januar 2021 fortzusetzen.

Andreas Güll ging in seinem Vortrag auf die gesamtwirtschaftliche Situation der Branche ein. Seit April 2019 verzeichne diese bereits einen Konjunkturrückgang.

Dieser sei dem Rückgang der weltweiten Nachfrage im Truckbereich, jedoch insbesondere in Europa, geschuldet – Corona käme nun noch erschwerend hinzu. Der Markt wachse momentan nur in Asien, außerdem drängen insbesondere türkische Mitbewerber auf den Markt, und das europäische Ersatzteilgeschäft würde überwiegend von chinesischen Anbietern bedient. „Der Auftragsrückgang ist deutlich und es ist noch nicht abzusehen, wie lange dieser Trend anhalten wird. Im Jahr 2020 mussten bereits zehn Eisengießereien in Deutschland Insolvenz anmelden.“

Fortsetzung auf Seite 11 ►

Fortsetzung von Seite 10: „Betriebsversammlung bei Busch unter besonderen Voraussetzungen“

Diesen Weg wollen wir nicht gehen“, sagte Andreas Güll. Um dauerhaft wettbewerbsfähig zu sein, investiert Busch intensiv in die technische Ausstattung und automatisiert laufend die Anlagen beider Werke. Diese Investitions offensive ist Teil der Strategie MB 2022.

Kadir Yildiz dankte in beiden Versammlungen den Beschäftigten für ihre Flexibilität hin-

sichtlich der Kurzarbeit. „Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben ihren Teil zur Bewältigung der Krise beigetragen, Zugeständnisse gemacht und Gehaltsverzicht akzeptiert.

Wir erwarten deshalb auch von der Geschäftsleitung, kooperativ zu sein und alles zu unternehmen, um einen Arbeitsplatzabbau zu verhindern“, appellierte Kadir Yildiz Richtung Geschäftsleitung.

Bei diesem Ziel konnte zwischen Geschäftsleitung und Betriebsrat inzwischen ein Kompromiss erzielt werden. Konjunkturbedingte Kündigungen wird es aufgrund der etwas entspannten Auftragslage aktuell nicht geben, jedoch wird die fortschreitende Automatisierung und technische Erneuerung einen geringeren Bedarf an Beschäftigten zur Folge haben, sodass Stellen altersbedingt ausscheiden-

der Mitarbeiter teilweise auch nicht wieder besetzt werden müssen und zusätzlich ein freiwilliges Abfindungsprogramm aufgesetzt wurde. Die immer noch bestehende Auftragslücke wird vorerst weiterhin über das Instrument der Kurzarbeit aufgefangen. ■



Als Jäger im Einklang mit der Natur unterwegs

Busch-Azubi Louis Bracht machte mit 16 Jahren den Jagdschein

Die Verbundenheit mit der Natur weckte bei Louis Bracht schon früh das Interesse an der Jagd. Als Jäger fasziniert es ihn, sich mit dem Kreislauf des Lebens im Wald zu beschäftigen. „Die Herausforderung besteht darin, die Zeichen der Natur zu erkennen und zu deuten, und somit herauszufinden, wo sich Wild aufhält“, sagt der 18-jährige Busch-Auszubildende zum Industriemechaniker.

Als Jäger fühlt er sich der Natur verpflichtet. „Unsere Aufgabe ist es, den Wildbestand zu regulieren, um somit die Ausbreitung von Krankheiten und Seuchen aufzuhalten und auch Schäden, insbesondere durch Schwarzwild (Wildschweine), zu reduzieren“, erläutert Louis Bracht.

Bereits im Alter von 12 Jahren nahm er als sogenannter Treiber, also ohne Waffe, an Treibjagden teil. Eine Treibjagd ist eine Bewegungsjagd, an der Schützen und Treiber teilnehmen. Diese Jagden finden in Jagdrevieren in regelmäßigen Abständen statt, um den Wildbestand sinnvoll zu regulieren.

Mit Erreichen der gesetzlichen Mindest-Altersgrenze von 16 Jahren, machte Louis Bracht dann selbst den Jagdschein. Für das sogenannte „Grüne Abitur“ besuchte er eine Jagdschule im sauerländischen Neuenrade. 16 Tage lang drückte er mit anderen angehenden Jägern die Schulbank. Die Unterrichtseinheiten fanden nach einem festen Stundenplan jeweils von 8:00 Uhr bis 17:00 Uhr statt.

Neben dem Unterricht im Klassenraum standen eine Reihe an Exkursionen in der Natur an, u. a. wurde auch ein Tierpark besucht, um das „Ansprechen“ von Tieren zu erlernen, und es ging mehrmals

auch auf den Schießstand, um den Umgang mit der Waffe zu erlernen. Nach jeweils anstrengenden Unterrichtstagen war jedoch keine Freizeit angesagt.

„Abends bin ich den erlernten Stoff durchgegangen und habe mir Notizen gemacht“, berichtet der Velmeder Louis Bracht über eine anstrengende und lehrreiche Zeit. Die Bezeichnung „Grünes Abitur“ kann er nur unterschreiben. „Man muss schon wirklich viel lernen, um die Prüfung zu bestehen“, sagt er. Dies zeigte dann auch die dreitägige Prüfungsphase mit theoretischer und mündlicher Prüfung sowie einer Schießprüfung: Nicht alle Prüflinge bestanden. Im Gegensatz zu Louis Bracht: Die Schießprüfung, u. a. mussten Tontauben geschossen und die Zielgenauigkeit auf dem Schießstand bewiesen werden, wo sowohl auf eine Bockscheibe und einen laufenden Keiler aus Metall geschossen wurde, meisterte der Jungjäger ebenso erfolgreich wie die schriftliche und mündliche Theorie.

Da man mit 16 Jahren noch keine eigenen Waffen besitzen und auch nicht alleine jagen darf, begleitete Louis Bracht bis zur Volljährigkeit einen älteren Bekannten zur Jagd. Von ihm lernte er auch nach bereits bestandener Jägerprüfung viel über die Jagd und die Natur. Ein nicht unwesentlicher Teil der Jagd ist auch das gesellige Zusammenkommen mit Jagdfreunden. Inzwischen ist er dazu berechtigt, selbstständig zu jagen. Teilweise drei bis viermal die Woche, je nach Jahreszeit, hält er sich nun im Wald auf. Ein Revierinhaber in der Region erlaubt ihm, sein Revier mit zu bejagen. In aller Stille wartet er dann schon mal mehrere Stunden auf einem Hochsitz und hält Ausschau nach heimischem Rehwild oder Schwarzwild. „Ob ich dann auch einen Bock oder Keiler schießen kann, hängt jedoch dann auch mit ein bisschen Glück zusammen“, sagt der engagierte Jungjäger. ■

Immer im Einsatz für ihre Mitmenschen Anne Schmidt ist aktiv in der Freiwilligen Feuerwehr



Wenn das schrillende Signal des Melders ertönt, ist Eile geboten. Anne Schmidt macht sich dann umgehend auf den Weg zum Feuerwehrgerätehaus, legt dort ihre Feuerwehrkleidung an und dann geht es mit dem Fahrzeug zum Einsatz.

Die Auszubildende zur Industriekauffrau (3. Ausbildungsjahr) bei Busch ist Feuerwehrfrau. Schon im Alter von zehn Jahren trat die 21-jährige in die Jugendfeuerwehr ein. „Gemeinsam mit meinen Freundinnen wollte ich etwas unternehmen und erleben. Hier auf dem Dorf hat man ja eher eine geringe Auswahl an Freizeitmöglichkeiten“, sagt die Oberhennebornerin schmunzelnd. Mit 18 Jahren stand dann auch für sie fest, aktives Mitglied in der Freiwilligen Feuerwehr Schmallenberg zu werden. Seitdem gehört sie der Löschgruppe Oberhenneborn an und ist somit Teil des 4. Löschzugs der Feuerwehr Schmallenberg.

Die Feuerwehr ist vielerorts noch eine traditionelle Männerdomäne. Nicht jedoch in Oberhenneborn. In dem 400-Seelen-Dorf sind von 31 aktiven Feuerwehrmitgliedern sechs Frauen. „Dies ist immerhin eine Quote von fast 20 Prozent. Ich schätze es sehr, dass unter den Aktiven alle Altersgruppen sowie Männer und auch Frauen vertreten sind“, sagt Anne Schmidt, die zur Feuerwehr auch einen familiären Bezug hat. Schließlich sind ihr Onkel und auch die beiden Cousinen in der Feuerwehr. „Wir sind schon fast ein Familienbetrieb“, sagt sie und lacht. Von ihrer Familie und ihrem Umfeld erhält sie viel Lob und ein positives Feedback. Auch wenn Außenstehende erst einmal überrascht sind, dass sie als junge Frau bei der Feuerwehr ist.

Als Feuerwehrfrau ist sie zu jeder Zeit für ihre Mitmenschen da und hilft, wenn jemand in Not geraten ist. Es ist ein spannendes und abwechslungsreiches Hobby, bei dem das Engagement in der Gemeinschaft und die Kameradschaft im Mittelpunkt stehen. Leider wirkt sich auf das Engagement in der Feuerwehr auch die momentane Corona-Pandemie aus. „Zwischenzeitlich gab es die „10-Mann-Regel“. Im Wechsel duften sich immer nur zehn Mitglieder gemeinsam treffen. Im Sommer hat das gut geklappt. Nun sind alle Treffen, Lehrgänge und weiteren Aktivitäten ausgesetzt. Die Kameradinnen und Kameraden sehe ich eigentlich nur zu Einsätzen“, berichtet Anne Schmidt. Auch die Einsätze werden durch Corona geprägt. Im Fahrzeug und auch während des Einsatzes werden Masken getragen und wenn möglich auch Abstand gehalten.

„Ich hoffe, dass wir möglichst schnell wieder zum normalen Feuerwehrleben zurückkehren können“, sagt Anne Schmidt. Als Jugendfeuerwehr-Betreuerin wird sie dann auch wieder Aktionen für den Feuerwehr-Nachwuchs planen, wie beispielsweise eine 24-Stunden-Übung oder Besuche bei Berufsfeuerwehren.

Im Februar berichtete auch die heimische Westfalenpost über Anne Schmidt und interviewte sie über ihr Engagement in der Freiwilligen Feuerwehr.

Lesen Sie hier das Interview:



<https://www.wp.de/staedte/meschede-und-umland/oberhennebornerin-erzaehlt-darum-bin-ich-in-der-feuerwehr-id231489437.html>

Bunte Eiermuffins

REZEPTTIP

Zutaten für 12 Muffins:

250g Mehl | ½ Packung Trockenhefe |
20 g Zucker | Salz | 1 Ei (trennen) |
1/8 l Milch | 30 g Butter |
12 Eier | Eierfarbe | Hagelzucker



Zubereitung

Mischen Sie das Mehl, die Hefe, den Zucker und ¼ TL Salz in einer großen Schüssel. Verquirlen Sie das Eiweiß in einem Messbecher und füllen es mit Milch auf 150 ml auf. Geben Sie es nun gemeinsam mit der Butter zu der Mehlmischung und verkneten die Masse mit dem Mixer (Knethaken) zu einem glatten Teig. Diesen formen Sie zu einer Kugel und lassen ihn zugedeckt an einem warmen Ort eine Stunde lang gehen (das Volumen sollte sich verdoppeln).

Währenddessen kochen Sie die 12 Eier hart und färben sie anschließend mit der Eierfarbe.

Fetten Sie nun die Mulden eines Muffinbleches, kneten den Teig noch einmal durch und teilen ihn in 12 gleich große Portionen, die sie zu Kugeln rollen und in die Mulden legen. Setzen Sie die Eier darauf, drücken sie kräftig ein und lassen den Teig nochmal 20 Minuten gehen. Verrühren Sie nun das Eigelb mit einem EL Wasser, bestreichen den Teig damit und bestreuen ihn mit Hagelzucker. Heizen Sie den Backofen auf 180 Grad Umluft (200 Grad Ober- und Unterhitze) und backen die Muffins 15 Minuten.

Guten Appetit!

Wir trauern um

Markus Wiegelmann	† 21.12.2020	58 Jahre	Franz Stehling	† 14.01.2021	82 Jahre
Rainer Jäger	† 23.12.2020	63 Jahre	Franz Josef Heinemann	† 26.01.2021	81 Jahre
Paul Herrfurt	† 25.12.2020	92 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 (©Janvier, ©Truefelpix, ©ipopba)