



BUSCH TROMMEL



CastForge 2026:
Ein Rückblick auf unseren
erfolgreichen Messeauftritt in Stuttgart.
Mehr dazu auf Seite 4.

Abteilungsvorstellung

Im Einsatz für einen reibungslosen
Ablauf: die mechanische Instandhaltung.

Mehr dazu auf Seite **3**

Kamera läuft!

Ein Blick hinter die Kulissen des Drehs
für unseren neuen Unternehmensfilm.

Mehr dazu auf Seite **5**

Herzlich willkommen!

Lernen Sie unsere fünf neuen Azubis
kennen, die Anfang August bei uns
ins Berufsleben starten.

Mehr dazu auf Seite **9**



WIR MACHEN HEAVY METAL

Editorial

Liebe Mitarbeiterinnen,
liebe Mitarbeiter,

„Der Automobile Mittelstand am Standort Deutschland ist unter großem Druck“, zeigt eine Umfrage des VDA (Verband der Automobilindustrie) im Mai 2026.

In dieser schwierigen Situation, in der sich die deutsche und insbesondere die energieintensive Industrie seit nunmehr vielen Monaten befindet, haben wir das erste Halbjahr gut hinter uns gebracht. Wir sind mit entsprechender Vorproduktion planmäßig in den Sommerstillstand in Wehrstapel gegangen, und sind in die reduzierte Fahrweise in Bestwig gestartet.

Doch wie ist der Ausblick, wie geht es nach den Ferien bei uns weiter? Die Auftragslage im Nutzfahrzeugsektor verharrt nach wie vor auf schwachem Niveau, jedoch mit leichter Aufwärtstendenz in einzelnen Segmenten. Ein Grund mehr, die Anpassung der Werke in allen Bereichen und auch die Akquise werkstoffneutral weiter voran zu treiben. Zumal sich der derzeitige Einkäufermarkt bei unseren Kunden weiter in Richtung Low-Cost-Countries bewegt.



Auch unsere erstmalige Teilnahme an der wichtigsten europäischen Gießerei Fachmesse „CastForge“ in Stuttgart ist ein Baustein dieser Strategie, wie sie auf Seite 4 nachlesen können.

In dieser Phase hilft uns die gute Performance, die beide Werke aktuell gezeigt haben. Getragen durch Sie, unsere Mitarbeiter, wird hierdurch unsere Resilienz ebenfalls weiter stärkt. Hierfür gebührt Ihnen allen mein ausdrücklicher Dank.

Ich wünsche Ihnen einen guten Start nach der Sommerpause!

Glück Auf, ihr

Andreas Güll



Gemeinsam ins Ziel

Laufschuhe schnüren und gemeinsam durchstarten: Am Mittwoch, 2. September 2026, findet in Meschede der 12. Sparkassen-Firmenlauf HSK statt. Auf der rund fünf Kilometer langen Strecke stehen nicht Bestzeiten, sondern das gemeinsame Erlebnis im Vordergrund. Egal ob Läufer, Walker oder Einsteiger – jeder kann mitmachen.

Sie haben Lust, dabei zu sein? Dann melden Sie sich gerne an! Anmeldungen sind noch bis zum 17. August 2026 per E-Mail an wobst@mbusch.de möglich. Wir freuen uns über jede Unterstützung, denn: Gemeinsam macht's einfach mehr Spaß!



Umstellung Instandhaltungssoftware

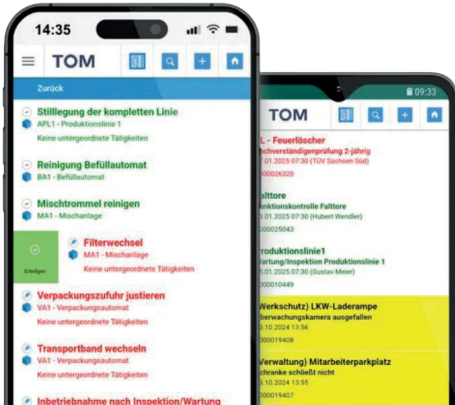
Nach einem dreimonatigen Testbetrieb (Januar bis März 2026) steht fest: Unsere Instandhaltung wird künftig über die Software TOM abgewickelt und löst damit das bisherige System Proxia TPM ab.

Die Vorteile haben sich im Test deutlich gezeigt. TOM bietet eine intuitive Bedienung und eine transparente Übersicht aller anliegenden Störungen und Arbeitsvorgänge – für die IH-Leitung zur Planung ebenso wie für alle Nutzer im Tagesgeschäft. Besonders praktisch ist die

durchgängige Historie jedes Objekts mit guter Rückverfolgbarkeit und Filtermöglichkeiten sowie die direkte Erfassung und Dokumentation per Smartphone an der Maschine. Damit gehen wir konsequent den Weg „Mobile First“. Die bisher übliche händische Übertragung und Dokumentation der IH-Maßnahmen nach Schichtende entfallen – das spart Zeit. Dokumentiert wird auditsicher und datenschutzkonform, inklusive Fotos, Anhängen und Checklisten. Die Bearbeitung der Aufträge erfolgt dabei online und kann von jedem Endgerät aus vorgenommen werden.



Zugleich verschlanken wir unsere Systemlandschaft: Anwendungen wie Rüstplanung und BMO (Betriebsmittelorganisation), die noch auf dem nicht mehr unterstützten Microsoft Access laufen, werden abgelöst. Der Parallelbetrieb und die schrittweise Umstellung laufen seit Mai 2026.



Damit alles rund läuft

Mechanische Instandhaltung Bestwig

Stillstand ist in der Produktion keine Option. Damit Maschinen und Anlagen rund um die Uhr zuverlässig arbeiten, braucht es ein Team, das im Hintergrund oft Großes leistet: die mechanische Instandhaltung. Mit zwölf Mitarbeitenden und drei Auszubildenden sorgt die Abteilung im Dreischicht-Betrieb dafür, dass Wartungen durchgeführt, Störungen behoben und technische Verbesserungen umgesetzt werden. Das gemeinsame Ziel ist klar: ungeplante Ausfälle vermeiden und die Anlagen dauerhaft verfügbar halten.

Wie in vielen anderen Abteilungen ist die Arbeit hier abwechslungsreich und lässt sich kaum in einen klassischen, immer gleichen Arbeitstag pressen. Die ungeplanten Ausfallzeiten liegen mit 3–4 % auf einem sehr guten Niveau – ein Beleg für die hohe Zuverlässigkeit der Anlagen und die gute Arbeit des Teams. Trotzdem bestimmen neben geplanten Wartungs- und Inspektionsarbeiten auch die verbleibenden spontanen Störungen den Alltag mit. Jede Schicht bringt so ihre eigenen Herausforderungen mit sich. Genau diese Mischung aus Planbarkeit und Unvorherseh-



v.l.n.r.: Enes Kiazim, Dirk Köster, Dominic Bödefeld

barem macht die Arbeit abwechslungsreich und sorgt dafür, dass kein Tag dem anderen gleicht.

Besonders deutlich wird das, wenn mitten in der Nacht plötzlich eine Anlage ausfällt. Da rund um die Uhr ein Instandhalter vor Ort ist, beginnt die Fehlersuche sofort. Die Ursache wird analysiert, notwendige Reparaturen eingeleitet und bei Bedarf weitere Kollegen oder Fachabteilungen hinzugezogen. Ziel ist es, die Produktion schnellstmöglich wieder zum Laufen zu bringen. Dafür braucht es technisches Verständnis, handwerkliches Geschick und die Fähigkeit, auch unter Zeitdruck die richtigen Entscheidungen zu treffen.

Ebenso wichtig sind Teamgeist, Flexibilität und eine offene Kommunikation.

Um den steigenden Anforderungen an die Abteilung gerecht zu werden, wurden in den vergangenen Jahren verschiedene Neuerungen umgesetzt. Ein wichtiger Meilenstein war die Einführung der Instandhaltungssoftware TOM. Sie unterstützt das Team bei der Planung, Dokumentation und Nachverfolgung von Wartungen und Störungen und sorgt für mehr Transparenz im Arbeitsalltag.

Gleichzeitig wächst die technische Vielfalt im Unternehmen. Neben bewährten Bestandsanlagen gehören heute auch moderne Fertigungsanlagen mit integrierten Montageprozessen zum Maschinenpark. Umso wichtiger ist deswegen die enge Zusammenarbeit mit der Produktion, der elektrischen Instandhaltung, der Arbeitsvorbereitung und dem Qualitätsmanagement. Nur wenn alle Bereiche Hand in Hand arbeiten, können Wartungen optimal geplant, Störungen schnell behoben und Produktionsabläufe zuverlässig sichergestellt werden.

Mit einem engagierten Team, langjähriger Erfahrung und dem Blick auf moderne Technologien möchten wir die mechanische Instandhaltung auch künftig zuverlässig, modern und zukunftsorientiert gestalten und so dazu beitragen, dass bei M.Busch alles rundläuft.



v.l.n.r.: Fynn Höhle, Torsten Menke, Ralf Becker, Georg Meier, Felix Hantke, Julian Rüthing, Tobias Kottlors



Volles Haus am Messestand

Die Premiere als Aussteller auf der Cast-Forge ist gelungen! Vom 9. bis 11. Juni präsentierte sich M.Busch erstmals mit einem eigenen Stand auf der internationalen Fachmesse für Guss- und Schmiedeteile. Entsprechend groß war die Vorfreude, aber auch die Spannung. Kommt der neue Messestand gut an? Finden die Besucher den Weg zu uns? Schon nach kurzer Zeit war klar: Die Mühe der vergangenen Monate hat sich gelohnt!

Das Team aus Vertrieb, Auftragslogistik, Geschäftsführung und Personalmanagement durfte sich über einen durchgehend gut besuchten Messestand freuen. Fast alle Bestandskunden nutzten die Gelegenheit



für einen Besuch und gleichzeitig ergaben sich zahlreiche Gespräche mit potenziellen Neukunden. Viele informierten sich über M.Busch, stellten Fragen zu aktuellen Entwicklungen und tauschten sich mit dem Messteam aus. Erste konkrete Anfragen sind bereits eingegangen, weitere Projekte befinden sich in Vorbereitung.

Drei Themen standen besonders im Fokus: die Dekarbonisierungsstrategie von M.Busch, die Entwicklungen rund um die Anforderungen der EURO7 und der damit einhergehenden Reduzierung von Bremsstaubemissionen sowie die Strategie zur Begegnung des steigenden Kostendrucks. Gerade bei diesen Themen zeigte sich, dass M.Busch bestens vorbereitet ist. Die strategische Ausrichtung des Unternehmens wurde von vielen Gesprächspartnern positiv bewertet. Auch der neue Messestand sorgte immer wieder für Lob. Viele Besucher hoben den modernen und professionellen Auftritt hervor.

Neben den vielen Gesprächen wird den Beteiligten aber vor allem das Miteinander in Erinnerung bleiben. Jeder Messtag begann mit einem gemeinsamen Frühstück. Danach wurde der Stand vorbereitet, Getränke kaltgestellt, Give-aways ausgelegt und pünktlich um neun Uhr gemeinsam auf einen erfolgreichen Messtag angestoßen. Auch das Busch-Lied durfte dabei natürlich nicht fehlen. Nach vielen Gesprächen klangen die Abende anschließend in gemütlicher Runde aus. Gerade dieses Zusammenspiel als Team machte den Messeauftritt für alle Beteiligten zu etwas Besonderem. Trotz unzähliger toller Erfahrungen blieb ein Moment für uns besonders in Erinnerung: Am letzten Messtag, als es in den Hallen langsam ruhiger wurde und viele Aussteller bereits mit dem Abbau begonnen hatten, kam ein Besucher mit einer konkreten Anfrage zu einem Produkt, das aktuell aktiv vermarktet wird. Besser hätte der Messeauftritt kaum enden können. Für alle Beteiligten war spätestens dann klar: Die erste CastForge war ein voller Erfolg. Und in zwei Jahren möchte M.Busch wieder dabei sein!

Kamera läuft!

Licht an, Kamera bereit und Action! Im April wurde es bei M.Busch ungewohnt filmreif. Gemeinsam mit der Agentur DelightFilms vom Möhnesee wurde in Bestwig und Wehrstapel ein neuer Imagefilm gedreht. Neben beeindruckenden Aufnahmen aus der Produktion standen vor allem die Menschen im Mittelpunkt. Rund 17 Mitarbeitende wirkten vor der Kamera mit und gaben dem Film ein authentisches Gesicht.

Organisiert wurde das Projekt von Marie Wobst, gemeinsam mit den Werksleitungen und Geschäftsführer Andreas Güll. Anlass für den neuen Film war unter anderem der Messeauftritt auf der Cast-Forge. Gleichzeitig soll M.Busch langfristig als modernes Unternehmen und attraktiver Arbeitgeber präsentiert werden.

Künftig kommt der Film nicht nur auf Messen zum Einsatz, sondern auch auf der Website und in den sozialen Medien. So zeigt M.Busch Interessierten, Kunden und potenziellen Bewerbern, wer wir heute sind und was uns auszeichnet.

Neugierig geworden? Dann einfach den QR-Code scannen und einen Blick hinter die Kulissen werfen!



NEUGIERIG GEWORDEN?



Strategiemeeting 2026: Zukunft gestalten - gemeinsam

Am 24. und 25. April 2026 kamen die Geschäftsleitung und die Mitglieder des FK 1 (Führungskreis 1) zu einem gemeinsamen Strategiemeeting in Duisburg zusammen. Insgesamt nahmen 45 Führungskräfte an der Veranstaltung teil.

Das Strategiemeeting fand in einer wirtschaftlich herausfordernden Phase statt. Gerade vor diesem Hintergrund bot die Veranstaltung eine wichtige Gelegenheit, den Zusammenhalt zu stärken und den persönlichen Austausch untereinander zu fördern.

Der erste Veranstaltungstag stand bewusst im Zeichen zukunftsorientierter, innovativer und positiv ausgerichteter Themen. Hier ging es vor allem um Entwicklungen im Bereich der Bremsscheibenbeschichtung, Produktinnovationen sowie die Nutzung von Künstlicher Intelligenz für M.Busch.

Neben den fachlichen Inhalten spielte auch der bereichsübergreifende Austausch eine wichtige Rolle. Möglichkeiten hierzu boten sich insbesondere beim Nachmittagsprogramm im Landschaftspark Duisburg. Im Rahmen einer Rallye meisterten die Teilnehmer in acht Gruppen gemeinsam ver-

schiedene Aufgaben, bei denen Teamarbeit und Kommunikation im Vordergrund standen.

Abgerundet wurde das Programm durch Hüttenführungen durch den Landschaftspark und ein gemeinsames Abendessen im sogenannten Hauptschalthaus.

Am zweiten Veranstaltungstag wurden in Workshops SWOT-Analysen zu ausgewählten Projekten aus unseren Strategiethemen Operational Excellence,

Sustainability (Nachhaltigkeit) und Employer Attractiveness (Arbeitgeberattraktivität) erarbeitet und anschließend im Plenum vorgestellt.

Dass Strategie und Teamgeist Hand in Hand gehen, bewies dieses zweitägige Treffen unserer Führungskräfte. Neben zukunftsweisenden Themen lebte die Veranstaltung vor allem von der Energie des persönlichen Austauschs, gegenseitigem Impulsgeben und dem gemeinsamen Ziel, motiviert nach vorne zu blicken

Werkslogistik in Bestwig neu aufgestellt

Zum 1. Mai 2026 hat die Werkslogistik am Standort Bestwig eine neue Struktur erhalten. Die Bereiche Versand, Lager und innerbetrieblicher Transport sowie die Fertigungssteuerung sind nun in einer gemeinsamen Abteilung gebündelt. Dadurch lassen sich Materialflüsse und Prozesse noch enger verzahnen und die Versorgung der Fertigung weiter verbessern.

Die Leitung der neu aufgestellten Werkslogistik übernimmt Christian Leber, der seit 2010 bei M.Busch beschäftigt ist, zuletzt

als Fertigungssteuerer im Werk Bestwig. Er verantwortet künftig die gesamte logistische Kette – vom Wareneingang über die Fertigungssteuerung bis zum Versand für den Standort Bestwig. Für seine neue Aufgabe wünschen wir ihm viel Erfolg.

Ein herzlicher Dank gilt Thomas Kumar, langjähriger Mitarbeiter des Unternehmens und bisher verantwortlich für den Versand, der M.Busch auf eigenen Wunsch verlässt.



Mehr Tempo im Prozess

Anbindung der Putzerei an die Fertigungslinie G3

Mit der erfolgreichen Anbindung der Putzerei an die Fertigungslinie G3 wurde ein weiterer wichtiger Schritt zur Optimierung unserer Produktions- und Logistikprozesse umgesetzt. Ziel des Projekts war es, Arbeitsabläufe zu vereinfachen, Transportwege zu verkürzen und die Produktivität nachhaltig zu steigern.

Bereits im ersten Prozessabschnitt zeigen sich die Vorteile der neuen Struktur. Lamellenträger werden gespreizt und direkt verpackt. Auch Kolben sowie spezielle Getriebegehäuse durchlaufen an dieser Stelle die Sichtkontrolle, werden bei Bedarf nachgearbeitet und anschließend verpackt. Ergänzend werden gratfrei gefertigte Schwungräder geprüft und für den weiteren Prozess vorbereitet.

Der große Vorteil: Viele Arbeitsschritte erfolgen jetzt deutlich früher im Ablauf. Dadurch werden die nachgelagerten Bereiche der Putzerei spürbar entlastet. Der interne Transportaufwand sinkt, Materialwege werden kürzer und die einzelnen Prozessschritte greifen besser ineinander.

Im weiteren Verlauf gelangen die Rohteile auf die Rollenbahn, werden über die Reichmann-Anlage geführt und anschließend grundiert. Besonders flexibel ist dabei die Weiterleitung nach der Reichmann-Anlage. Je nach Bauteil können Rohteile automatisch erkannt, gezielt zur Nachbearbeitung ausgeschleust oder direkt dem nächsten Prozessschritt zugeführt werden. Über eine Weiche lassen sie sich außerdem flexibel entweder in die Farbtauchanlage oder auf die Ausschleusebahn leiten.

Zu tauchende Bremstrommeln gelangen anschließend über die Trommel-Anhängestation auf die Tauchkette. Nach der Beschichtung und dem Trocknungsprozess erfolgt schließlich die automatische Verpackung.

Auch der Blick nach vorne zeigt weiteres Potenzial. Durch die geplante Neugestaltung einer Tunnelbahn können ungrundierte Rohteile künftig direkt auf das Transportband gefördert werden. In Verbindung mit der Mattheus-Automatisation wird die Verpackung künftig noch effizienter und stärker automatisiert.

Am Ende werden die Verpackungseinheiten dem Rohteil-I-Punkt (Identifikationspunkt) zugeführt. Insgesamt sorgt die neue Anbindung für klar strukturierte Abläufe, kürzere Wege und eine höhere Produktivität. Gleichzeitig schafft sie die Grundlage für weitere Automatisierungsschritte und trägt dazu bei, unser Werk zukunftssicher aufzustellen.



Teamgeist auf und neben dem Platz

Sport, Teamgeist und viele gute Gespräche: Beim traditionellen BPW WM-Fußballturnier in Wiehl war M.Busch auch in diesem Jahr mit einer eigenen Mannschaft vertreten. Insgesamt traten 16 Betriebsmannschaften gegeneinander an und sorgten für spannende Spiele sowie eine tolle Atmosphäre.

Für das Team M.Busch stand dabei nicht nur der sportliche Wettbewerb im Mittelpunkt. Vielmehr bot das Turnier die Gelegenheit, das Unternehmen zu vertreten, den Zusammenhalt im Team zu stärken und sich mit den Mitarbeitenden der anderen Unternehmen auszutauschen. Den gelungenen Abschluss bildete das gemeinsame Public Viewing auf dem Firmengelände der BPW, bei dem der Tag in geselliger Runde ausklang.

Kicktipp WM-Tippspiel 2026

Herzlichen Glückwunsch auch an die Gewinner unseres internen WM-Tippspiels 2026, die den besten Riecher bewiesen und sich die ersten Plätze sicherten:

1. Platz: Taha Türedi aus der Gießerei in Wehrstapel gewinnt einen Wunschgutschein à 300€

2. Platz: Patrick Schulte aus der mechanischen Instandhaltung Wehrstapel gewinnt einen Wunschgutschein à 200€

3. Platz: Stefan Ternes (Leiter elektrische Instandhaltung Bestwig) gewinnt einen Wunschgutschein à 100€



Vorsorge lohnt sich



Auch in diesem Jahr konnten die Mitarbeitenden von M.Busch an der Aktion zur Darmkrebsfrüherkennung teilnehmen. Insgesamt wurden 53 Testsets angefordert. Davon gingen 40 durchgeführte Tests zurück. Das entspricht einer Rücklaufquote von über 75 Prozent.

Die Auswertung zeigt, wie wichtig solche Vorsorgeangebote sind: 37 der ausgewerteten Tests waren unauffällig. In drei Fällen ergab sich ein auffälliger Befund, der nun ärztlich weiter abgeklärt werden kann. Genau darin liegt der große Nutzen der Früherkennung: Veränderungen können rechtzeitig erkannt und behandelt werden.

Unser Fazit: Betriebliche Gesundheitsangebote wie diese leisten einen wichtigen Beitrag dazu, das Bewusstsein für Vorsorge und die eigene Gesundheit zu stärken.

Glückwunsch zum Gewinn!

Maria Kleff

Maria Kleff aus dem Einkauf ist die glückliche Gewinnerin unseres Gewinnspiels aus der letzten Buschtrommel. Sie darf sich über ein hochwertiges Wagyu-Burgersset freuen.

Wir wünschen viel Freude beim Genießen!

Ausbildung erfolgreich abgeschlossen

Gleich zwei Azubis haben ihre Ausbildung erfolgreich abgeschlossen: **Julian Kleinermeier** hat seine Ausbildung zum Fachinformatiker für Systemintegration erfolgreich abgeschlossen und unterstützt künftig als **Junior IT System Administrator** unsere IT. **Emirhan Bayram** hat seine Ausbildung zum Produktionstechnologen beendet und startet nun als **Produktionstechnologe** im Werk Bestwig. Wir gratulieren beiden herzlich und wünschen ihnen viel Erfolg!

Ein kurzer Check mit großer Wirkung



Gesunde Venen sind wichtig für das Wohlbefinden. Deshalb bietet M.Busch im November erneut ein ärztliches Venen-Screening an. Die Untersuchung findet am 9. November 2026 in Bestwig und am 10. November 2026 in Wehrstapel statt und wird von einem erfahrenen Phlebologen (Spezialist für Venenerkrankungen) durchgeführt.

Das Screening dient der frühzeitigen Erkennung möglicher Venenerkrankungen und bietet die Gelegenheit, die eigene Venengesundheit unkompliziert überprüfen zu lassen. Die Anmeldung ist etwa vier Wochen vor den Terminen möglich. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen Aushänge im INFORM-Kasten!

HERZLICH WILLKOMMEN

UNSERE NEUEN AZUBIS

Rene



Rene Reineke

Alter: 16
Ausbildungsberuf: Industriemechaniker
Werk: Wehrstapel
Wohnort: Bestwig - Velmede
Hobbys: Gym, Fahrrad fahren, Fußball spielen, Freunde treffen

Fabian



Fabian Schröjäh

Alter: 18
Ausbildungsberuf: Fachkraft für Lagerlogistik
Werk: Wehrstapel
Wohnort: Bestwig - Ostwig
Hobbys: Gym, Fußball spielen und Fußball gucken

Marius



Marius Lutter

Alter: 18
Ausbildungsberuf: Elektroniker
Werk: Bestwig
Wohnort: Schmallenberg - Niederberndorf
Hobbys: Musik machen, Mitglied in der Freiwilligen Feuerwehr, Mithilfe in einem landwirtschaftlichen Betrieb, Aquaristik

Qamil



Qamil Mulaj

Alter: 17
Ausbildungsberuf: Zerspanungsmechaniker
Werk: Bestwig
Wohnort: Meschede
Hobbys: Kampfsport, Interesse an Automobilen

Lasse

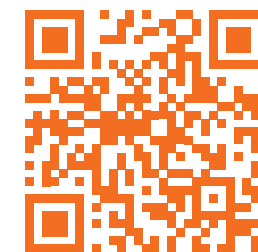


Lasse Schwarzer

Alter: 16
Ausbildungsberuf: Gießereimechaniker
Werk: Wehrstapel
Wohnort: Meschede - Eversberg
Hobbys: Ski fahren, Handball spielen, Moped fahren

Freie Ausbildungsstellen 2027

- Elektroniker
- Fachkraft für Lagerlogistik
- Gießereimechaniker
- Industriekaufmann
- Industriemechaniker
- Produktionstechnologe
- Zerspanungsmechaniker



<https://www.m-busch.team/ausbildung>

Vom Kennenlernen zum **Karrierestart**

Ob KAOA, GirlsDay, Bewerbertraining oder Ausbildungsmessen: Wir nutzen zahlreiche Gelegenheiten, um jungen Menschen die Ausbildungsberufe von M.Busch näherzubringen. Die Jugendlichen erhalten die Möglichkeit, verschiedene Berufe näher kennenzulernen und erste Eindrücke aus dem Unternehmen zu sammeln. Besonders gut kommen dabei die praktischen Einblicke in den Betriebsalltag an, weshalb aus vielen dieser Kontakte später Praktika und nicht selten auch Bewerbungen für einen Ausbildungsplatz entstehen.

Ein wichtiger Termin dafür war die Ausbildungsmesse in Arnsberg. Am Freitag und Samstag informierten sich zahlreiche Schülerinnen, Schüler und Familien über die verschiedenen Ausbildungsberufe bei M.Busch und führten viele intensive Gespräche rund um Praktikum und Ausbildung. Vertreten wurde M.Busch von Marie Wobst und Judith Pählig aus dem Personalmanagement, den Ausbildungskoordinatoren Julian von Oepen (Bestwig) und Christopher Bathen (Wehrstapel) sowie den Auszubildenden Emre Demiray und Ben Sperling, die aus erster Hand von ihrer Ausbildung berichteten.



Ein neues Gesicht der Ausbildungsarbeit bei M.Busch ist Julian von Oepen: Er verstärkt seit Oktober 2025 das Team als Ausbildungskoordinator am Standort Bestwig. Er begleitet die technische Ausbildung der Auszubildenden fachlich und organisatorisch und unterstützt sie während ihrer gesamten Ausbildungszeit. Dabei setzt er auf einen offenen, transparenten und menschlichen Umgang mit den Auszubildenden: „Neben der fachlichen Begleitung ist mir besonders wichtig, jederzeit ein offenes Ohr für die Anliegen und die persönliche Entwicklung unserer Auszubildenden zu haben.“



Neuer Ausbildungskoordinator Werk Bestwig
Julian von Oepen

Gemeinsam unter Tage

Gemeinsame Erlebnisse verbinden und genau das stand beim diesjährigen Azubi-Ausflug von M.Busch im Mittelpunkt. Ziel war das Besucherbergwerk Ramsbeck, wo alle Auszubildenden der verschiedenen Lehrjahre und Werke einen abwechslungsreichen Tag miteinander verbrachten.



Los ging's am Morgen mit dem Treffen am Grillplatz und einer gemeinsamen Wanderung zum Besucherbergwerk. Bei einer Führung durch den historischen Stollen erhielten die Auszubildenden spannende Einblicke in den früheren Bergbau. Besonders beeindruckt waren viele davon, unter welchen Bedingungen damals gearbeitet wurde. Dunkelheit, Lärm und Schmutz gehörten zum Arbeitsalltag der Bergleute. Gleichzeitig sorgte die für die damalige Zeit beeindruckende Technik für großes Interesse und machte deutlich, welche Entwicklung die Arbeitswelt seitdem genommen hat.

Nach der Besichtigung führte der Weg zurück zum Grillplatz. Dort wurden gemeinsam Salate vorbereitet, der Grill angeheizt und der Nachmittag bei gutem Essen und vielen schönen Gesprächen verbracht.

Im Mittelpunkt des Tages stand vor allem das gegenseitige Kennenlernen. Gerade Auszubildende aus den verschiedenen Werken und Lehrjahren haben im Arbeitsalltag nicht immer miteinander zu tun. Der gemeinsame Ausflug bot daher die perfekte Gelegenheit, neue Kontakte zu knüpfen, sich auszutauschen und den Teamgeist über den eigenen Standort hinaus zu stärken.

Azubis sorgen für Struktur und Lob vom Auditor

Gerade im Umgang mit hochwertigen Messmitteln sind Sauberkeit und Ordnung selbstverständlich und Ausdruck eines gelebten Qualitätsbewusstseins. Um diesen Bereich weiter zu verbessern, sollten unsere Auszubildenden aus verschiedenen Berufen und Lehrjahren Ideen entwickeln und diese an einer Bearbeitungsline für Bremstrommeln praktisch umsetzen.

Zu Beginn des Projekts standen die theoretischen Grundlagen im Mittelpunkt: Was steckt hinter der sogenannten 5S-Methode (Sortieren, Systematisieren, Säubern, Standardisieren und Selbstdisziplin) und wie lässt sie sich im Arbeitsalltag anwenden? Schnell wurde klar, dass es für die Anforderungen vor Ort keine fertige Lösung von der Stange gibt. Gefragt war eine echte „Busch-Lösung“.

Dafür gingen die Azubis direkt auf die Mitarbeitenden an der Maschine zu. Welche Messmittel werden benötigt? Wo werden sie gelagert? Welche Anforderungen gibt es im täglichen Einsatz? Aus den gesammelten Informationen entstanden im gemeinsamen Brainstorming zahlreiche Ideen, die diskutiert, weiterentwickelt und schließlich umgesetzt wurden.

Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Der kompakte Messmittelschrank bietet für jedes Prüfmittel einen festen Platz und schützt die Messmittel zuverlässig vor Staub und Spänen. Auf einen Blick ist erkennbar, wenn ein Messmittel fehlt. Eine integrierte Beleuchtung sorgt zudem für gute Sichtbarkeit.

Beim jüngsten IATF-Audit in Bestwig nahm der Auditor den neuen Messmittelschrank ebenfalls in Augenschein. Besonders beeindruckt zeigte er sich davon, dass die Lösung nicht vorgegeben, sondern von den Auszubildenden eigenständig entwickelt und umgesetzt

wurde. Die Verbindung aus strukturierter Methodik, praktischem Nutzen und echter Einbindung des Nachwuchses bewertete er als besonders gelungen.

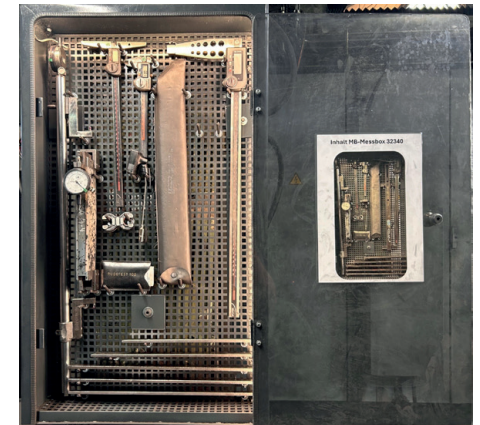
Das Projekt Messmittelschrank steht beispielhaft für gemeinsames Denken, Fragen, Entscheiden und Umsetzen. Kurz gesagt: für gelebtes Teamwork bei M.Busch. Gleichzeitig ist es ein weiterer Schritt auf unserem Weg der kontinuierlichen Verbesserung.

Kühle Köpfe am heißen Gießofen

Verbesserte Arbeitsbedingungen und mehr Prozesssicherheit am Junker Gießofen FL G4

Der Gießofen der Fertigungsline FLG4 dient dazu, die geformten Sandformen mit Flüssigisen abzugießen. Im Bereich des Abgusses entstehen durch das vergossene Flüssigisen hohe Temperaturen. Insbesondere in den Sommermonaten führen die hohen Umgebungstemperaturen zu erschwerten Bedingungen für die Mitarbeitenden sowie für die eingesetzte Anlagentechnik.

Aus diesem Grund hat die mechanische Instandhaltung zur Humanisierung des Arbeitsplatzes sowie zur Sicherstellung der Prozessfähigkeit der Anlagentechnik einen Leitstand bzw. eine Bedienkabine für die Steuereinheit der Impfmittelanlage errichtet. Die Kabine wurde mit isolierten, mit Steinwolle gefüllten Wänden ausgestattet. Zudem wurden Hitzeschutzscheiben integriert, die dem Anlagenbediener eine uneingeschränkte Sicht auf die Anlage ermöglichen und gleichzeitig vor der Wärmestrahlung schützen.



Die Umsetzung erfolgte in enger Zusammenarbeit mit der elektrischen Abteilung. Die Kabine wurde unter anderem mit einer Klimaanlage der Firma Vorderwülbecke sowie mit Beleuchtung, Schaltern und Steckdosen ausgestattet.

Durch die Eigenfertigung konnte im Vergleich zum Kauf einer standardisierten Fertigungskabine eine technisch hochwertige und zugleich deutlich kostengünstigere Lösung realisiert werden. Dadurch wurden sowohl die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeitenden verbessert als auch die Betriebssicherheit und Verfügbarkeit der Anlage nachhaltig erhöht.



Austausch mit Knorr-Bremse System für Schienenfahrzeuge:

Gemeinsam zur Bremscheibe der Zukunft

Wie lassen sich Bremscheiben noch leistungsfähiger, emissionsärmer und nachhaltiger gestalten? Diese Frage prägte den fachlichen Austausch zwischen M.Busch und Knorr-Bremse SFS in München. Im Mittelpunkt standen aktuelle Entwicklungen rund um Beschichtungen, Werkstoffe, Feinstaubmessung und mögliche Ansätze für Kreislaufwirtschaft.

Ein zentraler Schwerpunkt war die Beschichtung von Bremscheiben. M.Busch stellte den aktuellen werkstoffseitigen Stand zur LMD-Beschichtung vor und ordnete verschiedene Beschichtungsansätze ein. Gerade vor dem Hintergrund künftiger gesetzlicher Anforderungen an Partikelemissionen gewinnen solche Lösungen weiter an Bedeutung. Knorr-Bremse baut hierzu ebenfalls seine Prüfmöglichkeiten aus: Ein neuer Prüfstand soll künftig Feinstaubmessungen nach den relevanten Standards ermöglichen.

Neben der Emissionsreduzierung wurde auch intensiv über Werkstoffverhalten und Rissbeständigkeit gesprochen. Insbesondere bei Schienenanwendungen mit hohen Geschwindigkeiten sind thermische Belastbarkeit und Verschleißverhalten entscheidende Kriterien. Diskutiert wurden verschiedene Ansätze zur Verbesserung der Rissbeständigkeit und zur Sicherstellung stabiler Gefügeeigenschaften.

Besuch von Volvo GTP: Beschichtungstechnologie im Praxistest

Beim Besuch von Volvo GTP (Group Truck Purchasing) standen moderne Beschichtungssysteme für Bremscheiben im Mittelpunkt. Gemeinsam mit den Ansprechpartnern von Volvo diskutierte das Team von M.Busch den aktuellen Stand verschiedener Prototypen, die nächsten Versuchsschritte und die Anforderungen an eine mögliche spätere Serienumsetzung.

Im Fokus standen die Erkenntnisse über verschiedene, bereits bei M.Busch getestete Schichtsysteme. Erste

Auch das Thema „Circularity“ spielte eine Rolle. Gemeint ist die Frage, wie Bauteile, Werkstoffe und Prozesse stärker in eine europäische Kreislaufwirtschaft eingebunden werden können. Für Bremscheiben kann dies beispielsweise Aspekte wie Aufarbeitung, Wiederverwendung oder Retrofit umfassen. Gemeinsam soll nun geprüft werden, unter welchen Voraussetzungen ein Testlauf mit M.Busch sinnvoll umgesetzt werden kann.

Der Besuch zeigte einmal mehr: Innovation entsteht dort, wo Entwicklung, Werkstoffkompetenz und Kundenanforderungen eng zusammenkommen. Für M.Busch ist der Austausch mit Knorr-Bremse SFS ein weiterer wichtiger Baustein, um bestehende Lösungen konsequent weiterzuentwickeln und neue Wege für leistungsfähige Bremssysteme zu erschließen.

Prototypen wurden bereits von Volvo beauftragt beziehungsweise befinden sich in Vorbereitung. Die Beschichtungen sollen auf bekannten Bremscheibendesigns erprobt werden. Besonders wichtig ist dabei die Frage, wie sich die Systeme im Hinblick auf Performance, Rissverhalten und Partikelemissionen verhalten. Aus Sicht von Volvo haben die aktuellen Schichtsysteme bereits einen vielversprechenden Entwicklungsstand erreicht; gleichzeitig sollen Material, Schichtdicke und Prozessführung weiter präzisiert werden.

Ein weiterer Schwerpunkt war die Übertragbarkeit auf unterschiedliche Bremscheibentypen. Die Beschichtung innenbelüfteter Bremscheiben wurde grundsätzlich als gut machbar bewertet. Auch massive Bremscheiben bleiben Teil der Betrachtung. Damit rückt die Technologie einen wichtigen Schritt näher an die praktische Erprobung im Fahrzeugumfeld.

Neben dem Produkt selbst ging es auch um den Weg zur industriellen Umsetzung. Dazu gehören klare Prozessparameter, eine nachvollziehbare Dokumentation der Beschichtungsversuche sowie Themen wie Flowchart, P-FMEA und Control Plan. Auch Pulverlieferanten, Anlagenkonzepte und mögliche Serienmaschinen wurden diskutiert.

Der Termin machte deutlich, wie eng technische Entwicklung und strategische Planung zusammenhängen. Für M.Busch bietet die Zusammenarbeit mit Volvo GTP die Chance, vorhandenes Know-how in Guss, Bearbeitung und Beschichtung gezielt weiter auszubauen — mit dem Ziel, Bremscheiben für zukünftige Anforderungen an Effizienz, Haltbarkeit und Emissionsreduzierung fit zu machen.

Mit Sicherheit die richtige Entscheidung

Seit Februar 2026 verstärkt Daniel Nowak das Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement bei M.Busch. Dem Unternehmen ist er jedoch schon seit vielen Jahren verbunden: 2012 startete er als Staplerfahrer in der Dreherei in Bestwig. Nach seiner Weiterbildung zum Logistikmeister wechselte er 2015 ins Zentrallager nach Wehrstapel, wo er ab 2017 als Schichtführer tätig war.

Der Wechsel in den Bereich Arbeitssicherheit kam für ihn nicht zufällig. Im Rahmen der Nachfolgeregelung von Jürgen Bathen, der 2027 in die passive Altersteilzeit wechselt, wurde die Stelle neu ausgeschrieben. Da Daniel Nowak bereits als Sicherheitsbeauftragter, Ersthelfer und Brandschutzhelfer aktiv war, nutzte er die Chance und bewarb sich erfolgreich auf die Position.

Parallel absolviert er die Ausbildung zur Fachkraft für Arbeitssicherheit bei der Berufsgenossenschaft. Normalerweise dauert diese bis zu zweieinhalb Jahre. Herr Nowak hat jedoch die Chance genutzt,

an einem Pilotprojekt teilzunehmen, das die Ausbildung auf ein Jahr komprimiert. Die Ausbildung verbindet Seminarphasen, selbstorganisierte Lernabschnitte und praxisnahe Aufgaben im eigenen Betrieb. Im Mittelpunkt stehen unter anderem das Erkennen und Bewerten von Gefährdungen, die Erstellung von Gefährdungsbeurteilungen sowie die Entwicklung geeigneter Schutzmaßnahmen.

Von Vorteil ist dabei seine langjährige Erfahrung im Unternehmen. Durch seine langjährige Tätigkeit bei M.Busch kennt Daniel Nowak die betrieblichen Abläufe und die Anforderungen der Beschäftigten aus eigener Erfahrung. Dieses Verständnis hilft ihm heute dabei, Arbeitsschutzmaßnahmen praxisnah zu beurteilen und die Abläufe im Betrieb aus unterschiedlichen Blickwinkeln zu betrachten.



Daniel Nowak

„Mir ist wichtig, dass alle Mitarbeiter gesund und sicher durch den Arbeitstag kommen“, sagt Daniel Nowak. „Arbeitsschutz funktioniert aus meiner Sicht am besten, wenn man miteinander spricht und gemeinsam praktikable Lösungen findet. Sicherheit sollte kein Hindernis sein, sondern ein selbstverständlicher Teil des Arbeitsalltags.“

Impressum

M. Busch GmbH & Co. KG
Ruhrstraße 1, 59909 Bestwig
T 02904 988-0
www.m-busch.de

Verantwortlich für den Inhalt:
Dipl.-Ing. Andreas Güll

Fotos, technische Grafiken:
M.Busch, Magnific, netzpepper.de

Layout, Konzeption und Text:
netzpepper.de, Winterberg

Redaktion:
Andreas Güll, Tobias Borgs,
Andreas Kleinert, Benedikt Henke,
Stephan Rosenkranz,

Judith Pählig, Christian Reke,
Markus Dingenotto, Marie Wobst
Die Redaktion bedankt sich bei allen Mitarbeitenden, die uns bei dieser Ausgabe unterstützt haben.
Infos bitte an:
buschtrommel@mbusch.de

 Gedruckt auf 130 g Bilderdruck matt mit 70 % PEFC Anteil. Papierprodukte mit PEFC-Siegel stammen aus ökologisch, ökonomisch und sozial nachhaltiger Waldbewirtschaftung.

CO₂-Reduzierung im Heißwind-Kupolofen durch den Einsatz von Biokoks

Erfolgreicher Großversuch bestätigt technologische Machbarkeit

Die Reduzierung von CO₂-Emissionen zählt zu den zentralen Herausforderungen der Gießereiindustrie. Vor diesem Hintergrund wurde der Einsatz von Biokoks als nachhaltiger Ersatz für fossilen Koks in unserem Heißwind-Kupolofen untersucht.

Ein wichtiger Meilenstein war ein erfolgreicher Großversuch, bei dem über mehrere Schmelzchargen mehr als 120 Tonnen Biokoks eingesetzt wurden. Die Ergebnisse bestätigen die technische Eignung des biogenen Energieträgers für den Einsatz im Heißwind-Kupolofen.

Während des gesamten Versuchs verlief der Schmelzbetrieb stabil. Alle metallurgischen Anforderungen wurden erfüllt, und die Prozessführung blieb konstant. Damit konnte nachgewiesen werden, dass Biokoks die Funktion von fossilem Koks im Schmelzprozess zuverlässig zu einem gewissen Prozentsatz übernehmen kann.

Ein wesentlicher Vorteil des eingesetzten Biokoks liegt in seiner Herkunft aus nachwachsenden Rohstoffen. Der bei der Verbrennung freigesetzte Kohlenstoff wurde zuvor während des Wachstums der Biomasse aus der Atmosphäre aufgenommen. Dadurch kann Biokoks bilanziell als klimaneutraler Energieträger betrachtet werden und bietet ein erhebliches Potenzial zur Reduzierung produktionsbedingter CO₂-Emissionen.



Weitere Optimierungsschritte

Trotz der positiven Ergebnisse besteht weiteres Entwicklungspotenzial. Insbesondere die mechanische Festigkeit des Materials bietet noch Optimierungsmöglichkeiten. Eine höhere Druck- und Abriebfestigkeit würde die Belastbarkeit im Ofenschacht verbessern und zu einer noch stabileren Prozessführung beitragen. Ein weiterer Entwicklungsschwerpunkt ist die Erhöhung des Festkohlenstoffanteils (C-Fix). Ein höherer C-Fix-Gehalt verbessert sowohl die energetischen als auch die metallurgischen Eigenschaften des Biokoks und erweitert dessen Einsatzmöglichkeiten im industriellen Maßstab.

Ausblick

Der erfolgreiche Großversuch zeigt, dass Biokoks bereits heute eine technisch einsetzbare und klimafreundliche Alternative zu fossilem Koks darstellt. Mit dem Einsatz von mehr als 120 Tonnen Biokoks wurde ein wichtiger Schritt hin zu einem CO₂-reduzierten Schmelzbetrieb erreicht.

Durch die weitere Optimierung der Materialeigenschaften besitzt Biokoks das Potenzial, sich als nachhaltiger Koksersatz in der Gießereiindustrie zu etablieren und einen wichtigen Beitrag zur Dekarbonisierung der Flüssigisenproduktion zu leisten.

Arbeitskreis Kupolofen zu Gast bei M.Busch in Wehrstapel

Am 28. Mai 2026 begrüßte die M.Busch gemeinsam mit dem Bundesverband der Deutschen Gießereiindustrie (BDG) insgesamt 42 Teilnehmer zum Arbeitskreis Kupolofen.

Vertreter der deutschen Gießereiindustrie sowie zahlreiche Zulieferer nutzten das Treffen für einen intensiven fachlichen Austausch. Im Mittelpunkt standen praxisnahe Fachvorträge sowie ein rund zweistündiger Betriebsrundgang, der den Gästen spannende Einblicke in die Produktion und die betrieblichen Abläufe bei M.Busch ermöglichte.

Die durchweg positive Resonanz und das hervorragende Feedback der Teilnehmer unterstreichen den Erfolg der Veranstaltung. Besonders geschätzt wurden der offene Dialog, der wertvolle Erfahrungsaustausch sowie die vielfältigen Möglichkeiten zum Netzwerken.

Wir bedanken uns herzlich bei allen Gästen für ihre Teilnahme und freuen uns, mit dem Arbeitskreis einen wertvollen Beitrag zum fachlichen Austausch und zur Vernetzung innerhalb der Gießereibranche geleistet zu haben.

Lösch- und Rettungsübung Wehrstapel am 08.05.26

Am Freitag, den 08.05.2026, wurde in der Zeit von 18:45 Uhr bis 20:00 Uhr eine gemeinsame Lösch- und Rettungsübung durchgeführt.

Ziel der Übung war die Überprüfung der internen Alarmierungs- und Einsatzabläufe sowie die Zusammenarbeit der eingesetzten Kräfte unter realitätsnahen Bedingungen.

An der Übung nahmen insgesamt drei Löscheinheiten sowie eine Drehleiter aus Meschede teil. Nach Eintreffen der Einsatz-



kräfte wurde umgehend die Lageerkundung durchgeführt und die Einsatzabschnitte entsprechend eingeteilt. Parallel hierzu erfolgte der Aufbau der Wasserversorgung sowie die Sicherstellung des Brandschutzes.

Im weiteren Verlauf der Übung wurde die Menschenrettung aus dem betroffenen Bereich eingeleitet. Insgesamt konnten vier Personen erfolgreich gerettet und an den Sammelplatz übergeben werden. Die Rettung erfolgte unter Einsatz von Atemschutz sowie unter Unterstützung der eingesetzten Drehleiter.



Zusätzlich wurden verschiedene Einsatzszenarien zur Brandbekämpfung und Personenrettung abgearbeitet. Dabei lag der Fokus insbesondere auf der Kommunikation zwischen den Einheiten, der Koordination der Einsatzkräfte sowie der Einhaltung der Sicherheits- und Einsatzvorgaben.

Die Übung verlief planmäßig und ohne besondere Vorkommnisse. Die festgelegten Übungsziele konnten erfolgreich erreicht werden.

Erkenntnisse aus der Übung werden zur weiteren Optimierung der Einsatz- und Sicherheitsabläufe genutzt.

Wir trauern um:



Manfred Skotarzick
† 29.04.2026
83 Jahre

Manfred Köster
† 11.05.2026
61 Jahre

Gerhard Winkler
† 29.06.2026
85 Jahre

Jubilare



Peter Ende
Werk: Bestwig
Abteilung: Werkzeugausgabe
Wohnort: Eversberg
Hobbys: Rad fahren, Feuerwehr

Rätsel

Liebe Kolleginnen, liebe Kollegen,
was ist denn das für ein Buchstaben-/Zahlen-Gewirr?
Alles halb so wild, denn alles, was Sie für das Sommerrätsel benötigen,
ist ein wenig Geduld.

Wer uns die richtige Lösung mitteilt,
hat die Chance, einen 100€ MyWellness Gutschein zu gewinnen.

Viel Glück!

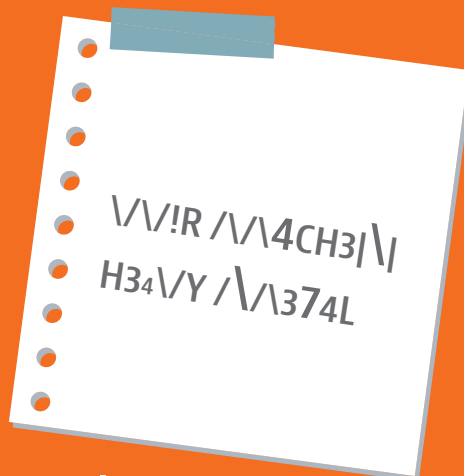
Einsendeschluss ist der 15.10.2026

Teilnahmebedingungen:

Teilnehmen dürfen ausschließlich Mitarbeiter der Firma M.Busch.

Bitte teilen Sie die Lösung per Mail an buschtrommel@mbusch.de mit.

Rechtsweg und Barzahlung sind ausgeschlossen.



mywellness.de

RÜCKblick



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



Hydraulische Gesenkpresse in der Schmiede in Bestwig.

Der Grundstein von heute

Manchmal lohnt sich ein Blick zurück. Ende der 1970er-Jahre wurden bei M.Busch wichtige Weichen für die Zukunft gestellt. In Bestwig wurde die Gesenkschmiede stillgelegt und stattdessen die Bremsbelagbearbeitung sowie die Montage eingeführt. Gleichzeitig investierte das Unternehmen weiter in den Standort Wehrstapel: 1979 entstand die Gattierungshalle als geschlossenes Gebäude mit Lärmschutzwand, ein Jahr später folgten der Anbau der Dreherei und eine neue Lagerhalle für Fertigteile.

Die historischen Aufnahmen zeigen, wie sich M.Busch über die Jahrzehnte kontinuierlich weiterentwickelt hat. Viele Entscheidungen aus dieser Zeit prägen das Unternehmen bis heute und bilden damit einen wichtigen Teil der gemeinsamen Geschichte.



Erweiterung der Gattierungshalle in Wehrstapel