

Buderus Guss-Kurzmeldungen

Gerhard Pfeifer – Geschäftsführer von Buderus Guss



Am 1. Februar 2016 ist Gerhard Pfeifer in die Geschäftsführung der Buderus Guss GmbH eingetreten.

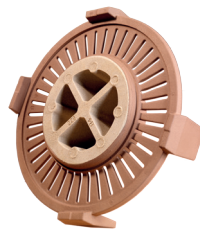
Der Werdegang des 55-Jährigen ist geprägt von internationalen Erfahrungen im Bosch Konzern. Nach Abschluss des Studium an der TU Darmstadt trat der Wirtschaftsingenieur 1989 als Trainee bei Bosch ein und wurde dann persönlicher Assistent des damaligen Bosch-Geschäftsführers Dr. Rainer Hahn. 1993 übernahm er die Vertriebsleitung für Hydraulik und Pneumatik in Frankreich und 1996 die gleiche Position für Bosch Automation. 1998 wurde er Vertriebsleiter für diesen Bereich in Deutschland. Im Jahr 2001 ging die Reise nach Lothar am Main – zu Rexroth. Zunächst als Leiter der Unternehmensentwicklung, Fusion und Akquisition, dann ab 2003 bis 2011 als Geschäftsführer der Rexroth Pneumatik GmbH in Laatzen/Niedersachsen. Gleichzeitig war er im Aufsichtsrat verschiedener Rexroth-Auslandsgesellschaften sowie Representative Director der Mecman Japan Ltd. Von 2011 bis Ende 2015 vertrat Gerhard Pfeifer als oberster Bosch-Repräsentant in Russland, den GUS-Staaten, Georgien und der Mongolei und Generaldirektor der Robert Bosch OOO die Interessen des Unternehmens.

Für Gerhard Pfeifer ist die Übernahme der Geschäftsführung von Buderus Guss eine Rückkehr ins operative Geschäft, die ihm neue Perspektiven eröffnet. Sein Hauptziel ist es, Buderus Guss als profitable und wertorientierte Gesellschaft weiterzuentwickeln und das Unternehmen in eine sichere Zukunft zu führen.

Gerhard Pfeifer ist in Sinn/Hessen geboren. Er ist verheiratet und hat drei Kinder.

Qualitätsverbesserungen und Kostensenkungen durch Standardisierung und Prozessoptimierung

KERNMACHEREI



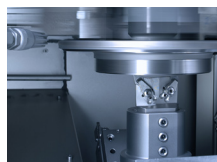
In den Kernmachereien des Buderus Guss-Werkes Breidenbach sorgen 45 Mitarbeiter dafür, dass täglich zwischen 55.000 bis 65.000 Sandkerne an die Formanlagen geliefert werden.

Bei der Kernherstellung nach dem Cold-Box-Verfahren findet Amingas als Katalysator Anwendung, um den Aushärtevorgang der Bindemittel im Formsand zu beschleunigen. Das Amingas wird mittels einer Begasungseinheit durch die geschossenen Kerne geleitet. Durch die Investition in fünf neue Begasungsgräte hat Buderus Guss ein erhebliches Einsparpotenzial bei Amingas ausgeschöpft und außerdem einen großen Schritt in Richtung Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter und Schonung der Umwelt getan. Ganz abgesehen davon, dass sich durch den geringeren Materialeinsatz von Flüssigamin ein vermindertes Gaspotenzial in Bezug auf den Gussfehler „Gasblasen ergibt, und somit auch eine Qualitätsverbesserung erreicht wird.



Fünf neue Begasungsgeräte machen es möglich, ca. 35 Tonnen Amingas pro Jahr einzusparen

MECHANISCHE BEARBEITUNG



Werkzeuge sind an den Linien der mechanischen Bearbeitung ein erheblicher Kostenfaktor.

Durch Standardisierung und Prozessoptimierung hat das Team der MSM-Prozess- und Werkzeuggruppe Anfang 2015 diese Kosten deutlich senken können. Im Vergleich zu 2014 betragen die Einsparungen 2015 rund 45 Prozent. Eines von vielen Beispielen: Gleiche Bremsscheiben wurden auf unterschiedlichen Linien mit unterschiedlichen Werkzeugen und Bearbeitungsreihenfolgen bearbeitet. Durch eine Standardisierung der Werkzeuge, Spannmittel und Bearbeitungsreihenfolgen können nun belüftete und massive Bremsscheiben mit nahezu den gleichen Werkzeugen bearbeitet werden.

ANLIEFERQUALITÄT BEI ROHTEILKUNDEN



Seit 2014 werden Reklamationen an Rohteilen bei Buderus Guss systematisch mit dem Anspruch nachhaltiger Ergebnisse bearbeitet, d.h. jeder Reklamation folgt ein 8D-Report in einem interdisziplinären Team bestehend aus Experten einzelner Produktionsabteilungen der Gießerei, die gemeinsam an der Problemlösung arbeiten.

Ein Meilenstein war es, dass von 2014 bis 2015 das externe Fehlerraten gemessen in ppm um zwei Drittel gesenkt werden konnte.

THOMAS GILLICH LEITET KOOPERATIONS-PROJEKT MIT DER GIESSEREI LOLLAR



Seit 1. Januar 2016 leitet und koordiniert Thomas Gillich das Kooperationsprojekt „Gießerei Lollar“ der Bosch Geschäftsbereiche CC (Chassis Systems Control) und TT (Thermotechnik). Der Diplom-Wirtschaftsingenieur,

der seit Ende 2007 weltweit für den Geschäftsbereich CC in Abstatt tätig ist, sieht in dem Gemeinschaftsprojekt eine für beide Seiten gewinnbringende und zukunftssichernde Maßnahme, deren planmäßige Durchführung und Zielerreichung hervorragende Perspektiven eröffnen wird.

Derzeit sind beide Bereiche dabei, sowohl die personellen als auch die fertigungstechnischen und organisatorischen Maßnahmen nach einem festgelegten Zeitplan voran zu treiben, damit Anfang 2018 die ersten in Lollar gefertigten Bremsscheiben an die Kunden geliefert werden können.