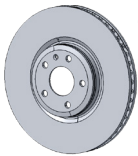


Kurzmeldungen

Buderus Guss erhält Zuschlag für die neue Audi MLBw-Plattform



MLBw ist die Nachfolgeplattform von MLBevo, für die Buderus Guss ebenfalls Serienlieferant ist. „Dass wir den Zuschlag für die neue Audi MBLw-Plattform erhielten, ist für uns ein großartiger Erfolg, ein strategisch wichtiges Projekt und ein Signal an unsere Belegschaft, das unsere guten Zukunftsaussichten auch bei der Entwicklung von Bremscheiben für Premiumfahrzeugen zeigt – gerade in dieser Corona-Krisenzeit“, erläutert Buderus Guss-Vertriebsleiter Timo Benner. In Summe beträgt der Auftrag drei einteilige Bremscheiben für die Vorderachse, die neu entwickelt werden, weiterhin drei einteilige Bremscheiben für die Hinterachse als Carry Over, also Nachfolgeteile aus dem MLBevo-Projekt. Der Serienanlauf ist für April 2023 geplant. „Wir haben eine effiziente Projektplanung, verfügen über Entwicklungskompetenz und können technische Synergien aus dem Vorgänger-Projekt nutzen“, sagt Christoph Strieder, technischer Projektleiter für Audi-MLBw.

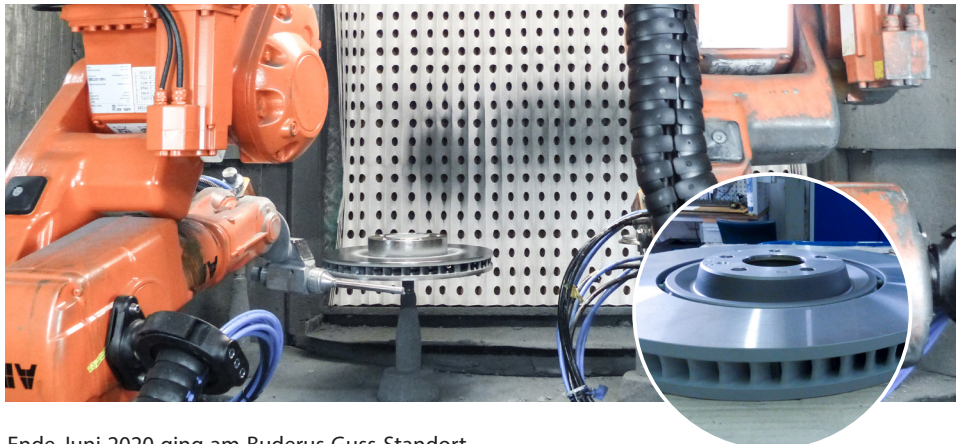
Erfolgreiche Ausbildung trotz Corona-Einschränkungen

Trotz Corona-Krise hat Buderus Guss wie geplant acht Auszubildende für 2020 rekrutiert. Das gelang durch erfolgreiche Änderung von Einstellungsstrukturen. Auch während der „Lockdown-Zeit“ stellten die Ausbildungsmeister am Standort Breidenbach kreative Konzepte zur Verfügung und ermöglichten den Azubis eine Ausweitung ihrer digitalen Kompetenzen.

IATF-Audit hervorragend bestanden

Die IATF 16949 wird weltweit von den Herstellern der Automobilindustrie als der Standard für Qualitätsmanagementsysteme anerkannt. Im Juni 2020 hat Buderus Guss das zweite Überprüfungsaudit erfolgreich bestanden und damit gezeigt, dass sich die Standorte kontinuierlich verbessern und Prozesse und Dokumentationen normgerecht abbilden.

Neuer Roboter erhöht Lackierkapazität



Ende Juni 2020 ging am Buderus Guss-Standort Ludwigshütte ein zweiter Lackier-Roboter in Betrieb. Hauptsächlich, um die Lackierkapazität für die Beschichtung von Aluminium-Merkmalen zu erhöhen. Der Hintergrund: Der Aluminium-Topf gewichtsoptimierter iDisc[®]-Bremscheiben wird mit der witterungs- und temperaturbeständigen Deckschicht aus AluTherm[®] versehen. Gemäß Kundenanforderungen wird außerdem die ge-

wünschte Abdeckung von mehr als 80 Prozent der Kühlkanäle belüfteter Bremscheiben erreicht. Die Anlage mit ihren nunmehr zwei Robotern kann insgesamt über 1.200 Teile pro Tag beschichten. Aufgrund des Umbaus der Roboteranlage mussten alle Typerteilenummern neu bemustert werden. Trotz coronabedingt hohem Aufwand gelangen Bemusterung und Freigabe problemlos.

Bearbeitungslinie für Leichtbaubremscheiben: Alle Maschinen sind geliefert



Trotz coronabedingter Verzögerungen kommt der Aufbau der Bearbeitungslinie für Leichtbaubremscheiben gut voran. Die Linie am Standort Lollar des Buderus Guss-Kooperationspartners Robert Bosch Lollar Guss GmbH ist ausgelegt für rund 400.000 Leichtbaubremscheiben pro Jahr. Sie ist vollautomatisch und erfüllt alle Anforderungen an die Ergonomie. Sie hat eine hohe Komplexität durch vier Automationszellen sieben Drehzellen, eine Wuchtfräsmaschine, eine inline Messmaschine, eine Montagezelle für Stifte (vollautomatische Montage) und

mehrere Markierungseinrichtungen (Laser- und mech. Markierungsanlagen) Gleichzeitig ist sie die erste Linie bei Buderus Guss und dem Kooperationspartner, auf der zwei Werkstoffe (Grauguss/Reibring und Aluminium/Topf) bearbeitet werden können. In Zukunft werden Leichtbaubremscheiben für Premiumfahrzeuge gefertigt: Für die gemeinsame E-Plattform von Porsche und Audi. Die Musterfertigung ist wegen der Krisen-Auswirkungen auf Oktober 2020 verschoben und der SOP für die Anlage ist jetzt für Oktober 2021 geplant.