

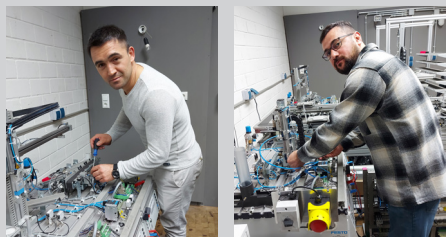
## Kurzmeldungen



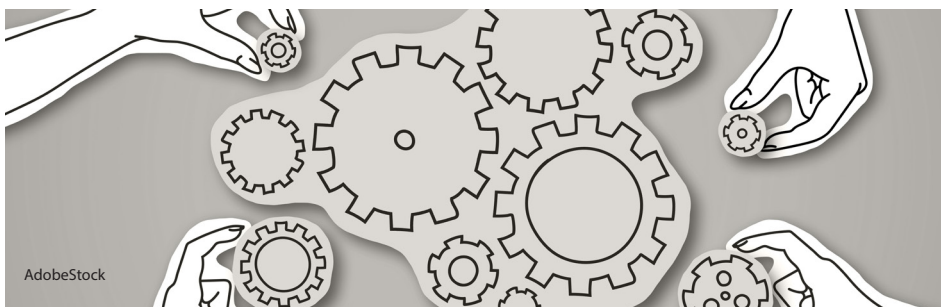
### Ausbildungsportfolio erweitert

Externe Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer bei Buderus Guss neu aufgestellt

Seit vielen Jahren bietet Buderus Guss seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern an, sich auf die Externen-Prüfung vorzubereiten, mit dem Ziel, sich beruflich zu qualifizieren und so auch in ihrem Aufgabengebiet versierter arbeiten zu können bzw. sich im Bereich des Maschinen- und Anlagenführers weiterzuentwickeln. Bislang fand die externe Ausbildung im Verbund statt, d.h. nur der praktische Teil wurde in der Buderus Guss-Ausbildungswerkstatt absolviert. Jetzt hat Buderus Guss das Ausbildungsportfolio erweitert, indem sowohl der praktische als auch den theoretischen Teil in der Ausbildungswerkstatt gebündelt ist. Das hat viele Vorteile. Die beiden Ausbildungsmeister Alexander Blöcher und Stephan Lauber leisten nun, was sonst die Berufsschulen übernommen haben. „Wir haben so eine echte Win-win-Situation geschaffen. Wir können quasi maßgeschneiderte Lösungen für die Lernziele anbieten und die zukünftigen Maschinen- und Anlagenführer sowohl zeitlich als auch thematisch individuell betreuen“, erklärt Henry Hornburg von der Buderus Guss Personalentwicklung.



Fahrettin Taskiran (li.) und Osman Ciraci sind die ersten, die im Rahmen der Neuordnung sowohl den praktischen als auch den theoretischen Teil der Prüfungsvorbereitung in der Ausbildungswerkstatt bei Buderus Guss absolvieren.



## Erfolgreiche Teams bei Buderus Guss bringen Optimierungsprojekte auf den Weg

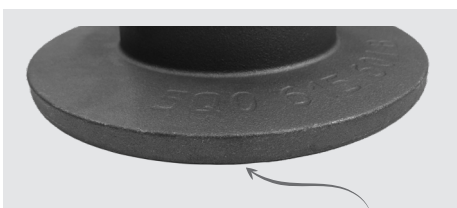
### Gratfreies Gießen von massiven Bremscheiben

Ziel war es, in der Rohgussbearbeitung einen Arbeitsschritt einzusparen, um damit ohne viel Aufwand Zeit und Kosten einzusparen.

Hintergrund: Beim Gießen massiver Bremscheiben entstand prozessbedingt ein Grat am Außendurchmesser der Bremscheiben. So klein dieser Grat auch erschien, machte er doch einen Arbeitsgang in der Rohgussbearbeitung notwendig. Der Grat musste abgeschliffen werden, um überhaupt eine weitere Bearbeitung zu ermöglichen. Als Verursacher für die Gratreste wurde die Speiseranbindung identifiziert.

Ein kleiner Trick mit großer Wirkung brachte das gewünschte Ergebnis: In der Gießtechnik konnten die Speiseranbindung und die Anschnittgeometrie so optimiert werden, dass dieser ‚unbeliebte‘ Grat beim Abgießen nicht mehr entstand.

„Das abgeschätzte Einsparungspotenzial durch den Wegfall des Gratschleifens bei massiven Bremscheiben liegt zukünftig im hohen fünfstelligen Bereich und eröffnet uns für zukünftige Optimierungsprojekte weitere Möglichkeiten“, sagt Steffen Sasse, Gießereileiter bei Buderus Guss.



Das Ergebnis nach rund einem halben Jahr Projektarbeit: Die Bremscheibe ist gratfrei gegossen aufgrund geänderter Speiseranbindung und Anschnittgeometrie.

### Reduzierung von Formstoffkosten

Die Reduzierung der Formstoffmenge an den Formanlagen birgt in vielerlei Hinsicht Einsparungspotenziale: Je weniger Formstoff je Formballen, desto weniger Mischungen werden notwendig, die Materialabnutzung wird reduziert, variable Kosten wie Zuschlagstoffe für den Formsand, Energie und Instandhaltung werden weniger, es wird Zeit eingespart und die Umwelt wird weniger belastet.



Formstoff ist das Sandgemisch aus dem die Forman – die sog. Ballen – hergestellt werden.

Sabrina Müller, Prozessingenieurin bei Buderus Guss, hatte das Optimierungsprojekt vor einem halben Jahr angestoßen und zusammen mit dem Team der Formanlagen ist es nun gelungen, erste Erfolge zu erzielen.

„Nach bestimmten Parametern wurden die Formsandmengen pro Ballen reduziert, so dass wir neben der Einsparung von Prozesskosten auch teilweise die Taktzeiten effektiv verkürzen konnten und so schneller wurden. Im Rahmen des Projektes haben wir gemeinsam die möglichen Risiken durch eine Reduzierung der Ballenstärke definiert und überprüft. Unser Ziel ist es, eine maximal mögliche Reduzierung der Ballenstärke bei maximaler Prozesssicherheit zu erreichen“, erklärt Hans-Christoph Bodenburg, Gruppenleiter im Team Formanlagen bei Buderus Guss.