

WIR.



DAS MITARBEITERMAGAZIN DER GONTERMANN-PEIPERS GMBH



Chancen und Herausforderungen Künstliche Intelligenz im Einsatz | **Make Strangguss great again** Große Abmessungen und energieeffiziente Brenner | **Ausgezeichnet** GP erhält erneut Gütesiegel Ausbildung Südwestfalen | **Raus aus dem Klassenzimmer** Grundschüler besichtigen Gießerei | **200-Jahr-Feier 2025** Save the date | **Gemeinsam feiern** Sommerfest und Weihnachtsfeier

Inhaltsverzeichnis

Neue Maschine Ausbildungswerkstatt	4
Make Strangguss great again	5
Neue Maschine Halbzeugfertigung	6
MDE/BDE	7
AZUBI BEREICH	
Vorstellung der neuen Auszubildenden	8
Story: Tom Brombach, Auszubildender Labor	9
Ausbildungsfahrt	10
Ausbildungsmessen	12
Gütesiegel Ausbildung M+E Infotruck	13
KI Einsatz Chancen & Herausforderungen	14
+++ Betriebsrat-Ticker +++	16
Hot and Cold Rolling Day, Vietnam	18
Expo Acero (Mexiko) und AISTECH (USA)	19
Vom Klassenzimmer in die Gießerei	20
Sicherheitskultur	21
OPTIMUS	22
Firmenlauf	25
Sommerfest	26
Weihnachtsfeier	27
Interview mit Frank Berg und Maxim Bagljuk	28
GP-HISTORY	
Hain - der vernachlässigte kleine Bruder	30
Save the date 200-Jahr-Feier	34
Rätsелеcke	35
PERSONELLES	
Neueinstellungen	36
Jubilare Jubilarfeier	38
Ruhestand	40

GEDANKEN ZUM JAHRES- WECHSEL

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

es ist wieder soweit: Das alte Jahr neigt sich dem neuen zu. Weihnachten steht vor der Tür. Erst wird es nochmal hektisch, aber ab dem 24. Dezember kehrt langsam Ruhe ein. Auch diejenigen, die nicht Weihnachten feiern, nutzen die freien Tage für ein paar gesellige Stunden im Kreis von Familie und Freunden.

Etwas Ruhe können wir wohl alle gebrauchen, um Abstand zu gewinnen von einem turbulenten Jahr 2024:

Es war das wärmste Jahr seit Beginn der Wetteraufzeichnungen. In der Ukraine und im Nahen Osten ließen erneut viele Menschen sinnlos ihr Leben. In den USA wurde Donald Trump erst strafrechtlich verurteilt, dann medienwirksam angeschossen und schließlich zum neuen Präsidenten gewählt.

Zeitgleich fand in Deutschland die Ampel-Koalition nach langen Streitereien ihr plötzliches Ende. Wie auch immer eine zukünftige Regierung aussehen mag, Hauptsache sie dreht sich weniger um sich selbst sondern packt endlich die wichtigen Probleme unseres Landes an.

Auf all diese Entwicklungen haben wir bei GP nur wenig Einfluss. Wir müssen ihre Folgewirkungen absehen und gemeinsam das Beste daraus machen. Ich finde, das ist uns im vergangenen Jahr in Anbetracht der Umstände gut gelungen.

Angesichts der Flut negativer Wirtschaftsnachrichten unter anderem aus der deutschen Automobil-, Stahl- und Gießerei-industrie sowie aus vielen Sektoren des Maschinenbaus können wir bei GP im Großen und Ganzen zufrieden sein.

In Reaktion auf die extrem gestiegenen Energie- und Energieenebenkosten haben wir zahlreiche Maßnahmen ergriffen, um Strom und Gas zu sparen sowie günstigere Energiequellen zu erschließen. Vielen Dank an all jene, die dazu beigetragen haben!

Es ist uns im vergangenen Jahr erneut gelungen, sowohl Nachwuchskräfte als auch Quereinsteiger auf uns aufmerksam zu machen. 71 durchgeführte Praktika, 13 neue Auszubildende und über 40 neue Mitarbeiter sprechen für sich. Alle neuen Mitarbeiter heißen wir herzlich Willkommen! Entdecken Sie mit Vorsicht unsere Welt mit flüssigem Eisen und schweren Gussteilen! Stellen Sie viele Fragen, und bringen Sie sich ein! Liebe Mannschaft, bitte nehmt die neuen Kollegen offen auf, behandelt sie fair und unterstützt sie beim Einarbeiten.

Neben den etlichen neuen Kollegen, die oftmals frischen Wind ins Unternehmen bringen, gilt unser Dank auch den zahlreichen langjährigen Mitarbeitern, die ihr spezifisches Wissen und ihre Erfahrung tagtäglich zum Besten einsetzen.

Leider hatten wir trotz zahlreicher Neuzugänge phasenweise personell „Land unter“ in Schlüsselbereichen. Die Krankenzahlen schnellten – dem allgemeinen Trend folgend - in die Höhe. Die verbliebenen Kollegen - oft nur ein kleiner Bruchteil der eigentlichen Mannschaft - gaben alles, um Gießstonnagen und Bearbeitungsleistung hoch zu halten. Herzlichen Dank und großen Respekt für jene, die vor Ort waren und trotz hoher Abwesenheitsquoten und personeller Engpässe voll mitgezogen haben.

Besonders freuen wir uns über die „Rückkehrer“, die uns z. B. nach einer Ausbildung oder früheren Tätigkeit bei GP verlassen haben und nun – Jahre später – wieder bei uns einsteigen. Dies verdeutlicht uns, dass ihnen GP auch während anderer beruflicher Erfahrungen positiv in Erinnerung geblieben ist.

In Sachen Digitalisierung dominieren Abkürzungen. Bei uns heißen sie dieses Jahr „BDE/MDE“ und „BI“. Ersteres meint die neue Betriebs- und Maschinendatenerfassung. Sie wird momentan in beiden Werken in Betrieb genommen und dient dazu, Anlagen und Maschinen möglichst produktiv zu nutzen, systematisch Daten über die Betriebszustände zu sammeln und auszuwerten sowie die Planung zu optimieren. BI steht für Business Intelligence und meint digitale Werkzeuge, mit deren Hilfe unser großer Datenbestand für unterschiedlichste Fragestellungen einfach analysiert und ausgewertet werden kann.

Organisatorische und personelle Veränderungen ergaben sich an beiden Standorten insbesondere in den Bereichen Vertrieb und Produktion. Die Vertriebsleitung Walzen wurde mit Markus Hundshagen neu und kompetent besetzt. Nach dem Austritt von Dr. Lob als Produktionsleiter Marienborn haben die Bereichsverantwortlichen in enger Abstimmung ein vierköpfiges Leitungsteam, bestehend aus Peter Druwe (Gießerei), Johannes Feldmann (Instandhaltung), Jonas Seehausen (Schmelzbetrieb) und Max Scheld (Bearbeitung) gebildet, welches zukünftig - moderiert durch Klaus Habitzki - die Walzenproduktion leiten wird.

Erst kürzlich ist Edik Mahmudyan zum Vertrieb Hain dazu gestoßen. Der Hainer Schmelzbetrieb hat eine schwierige Phase durch Personalengpässe sowie hohe Belastungen der Kollegen durchlaufen. Unter neuer, kommissarischer Führung von Andreas Köhler, unterstützt durch Roberto Rodriquez und Johannes Heinbach konnte die Situation jedoch ins Positive gewendet werden. Neue Mitarbeiter wurden eingestellt und ein Maßnahmenplan zur Weiterentwicklung des Bereichs wird umgesetzt. Darüber hinaus bekommt das Werk Hain unter Führung von Rainer Schönauer im ersten Quartal 2025 eine neue große Vertikaldrehmaschine - eine Investition in unsere dynamischen Geschäftsfelder und in die Zukunft von GP.

Erfreulich ist, dass wir uns trotz sehr schwieriger äußerer Bedingungen wieder einmal erfolgreich behauptet haben. Der Blick ins Umfeld macht klar: Das ist in der heutigen Zeit nicht selbstverständlich.

Besonders positiv bewerten wir, dass GP den langjährigen Partner GNS (Gesellschaft für Nuklearservice) bei der erfolgreichen Internationalisierung von Nuklearbehältern deutscher Machart begleitet.

Ein weiterer Höhepunkt war für uns die diesjährige Auszeichnung von TATA Steel in Indien auf dem Annual Supplier Meet 2024. Von den mehreren tausend Lieferanten, die TATA Steel mit ihren Produkten und Dienstleistungen beliefern, wurde Gontermann-Peipers zusammen mit sieben weiteren Lieferanten in der Kategorie „Supplier Partner of the Year“ nominiert. Dies ist ein klarer Ausdruck der Anerkennung für unsere Arbeit, unseres Engagement und der guten Partnerschaft mit TATA Steel. Wir bedanken uns bei allen Kollegen, die dazu beigetragen haben - ohne eure unermüdliche Arbeit wäre dieser Erfolg nicht möglich gewesen.



Für gemeinsame, teilweise unvergessliche Momente haben auch in 2024 Feste und Unternehmungen wie das Sommerfest, die Azubi-Fahrt, die Jubilar- und Weihnachtsfeier gesorgt. Im Jubiläumsjahr 2025 werden wir den 200. Geburtstag von GP mit Mitarbeitern, ihren Familien, sowie Nachbarn und Freunden des Unternehmens feiern.

Ob beim fröhlichen Feiern oder bei der täglichen Arbeit unter manchmal schwierigen Bedingungen: Es ist nicht egal, was wir tun oder wie wir etwas tun. Jede(r) einzelne von uns zählt und macht einen Unterschied!

Ich wünsche Ihnen, dass Sie über Weihnachten Gelegenheit finden für ein paar besinnliche Momente und für Menschen und Aktivitäten, die Ihnen am Herzen liegen.

Ihnen und Ihren Familien wünsche ich im Namen der Geschäftsführung, des Aufsichtsrates und der Gesellschafterfamilie eine ruhige, erholsame Weihnachtszeit und alles Gute für unser Jubiläumsjahr 2025.

Glück Auf!

Frieder Spannagel

Ihr
Frieder Spannagel

DREHEN & FRÄSEN

AUSBILDUNGSWERKSTATT UM NEUE DOOSAN PUMA DNT2600LM ERWEITERT

Der technische Wandel hat in der Industrie immense Auswirkungen auf die Ausbildung von Fachkräften. Um den steigenden Anforderungen gerecht zu werden, muss die betriebliche Ausbildung ebenfalls kontinuierlich angepasst werden, um neue Auszubildende für eine Karriere bei GP zu begeistern. Ein Beispiel für diesen Fortschritt ist die neue Dreh- und Fräsmaschine Doosan Puma DNT2600LM, die seit Ende August in der Ausbildungswerkstatt der Zerspanungsmechaniker im Werk Hain in Betrieb ist.

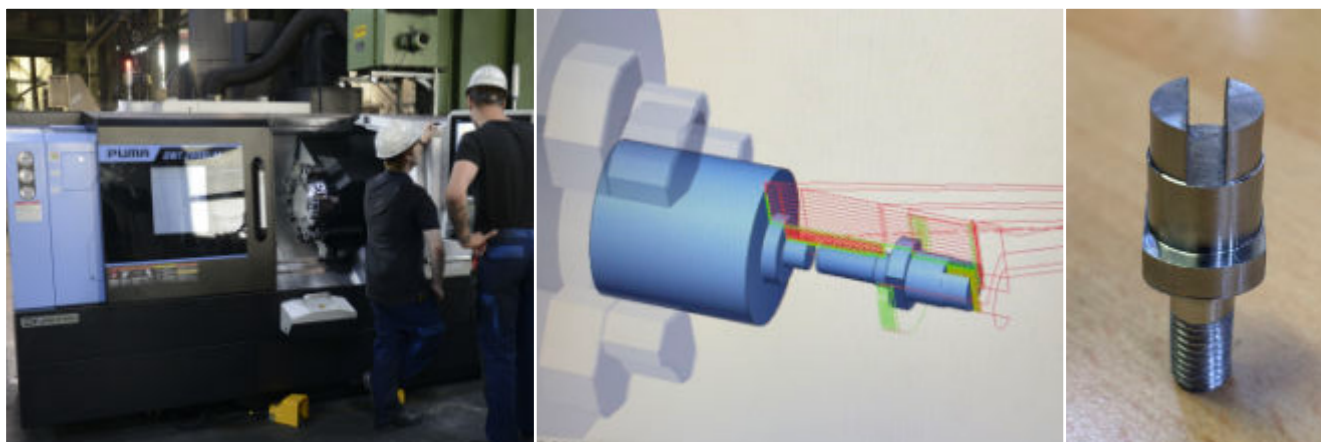
Die Maschine ist mit einer Siemens 828D Touch Steuerung ausgestattet und ermöglicht das Fertigen von Dreh- und Frästeilen für etwa unsere Instandhaltung oder Produktion. Spindeldrehzahlen von bis zu 3.500 U/min und eine Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge von maximal 6.000 U/min kann die Maschine erreichen. Ab sofort kann hier mit extrem hoher Genauigkeit (Toleranz 0,01mm) produziert werden.

Diese Maschine ist die erste ihrer Art in der Ausbildung bei Gontermann-Peipers, die sowohl Drehen als auch Fräsen kann. Im Aufgabenteil „Fertigungstechnik CNC-Drehen“ der Abschlussprüfung muss ein Dreh-/Frästeil programmiert werden. Dies kann nun von den Auszubildenden direkt an der neuen Maschine geübt werden. Dazu kommen noch einige andere Vorteile:

- Durch die Integration der Maschine steigt das Produktionsvolumen und die hohe Genauigkeit ermöglicht präzise Fertigungsprozesse.
- Zudem sind weniger Arbeitsgänge erforderlich, da beispielsweise Stirnbohrungen direkt auf der Maschine ausgeführt werden können.
- Die Vielfalt an Aufgaben für die Auszubildenden steigt, die nun mit zahlreichen neuen Tätigkeiten vertraut gemacht werden, zum Beispiel dem Umgang mit den angetriebenen Werkzeugen.
- Im Falle eines Ausfalls anderer Maschinen können nun auch die Zugproben hier bearbeitet werden.

Die Verantwortlichen zeigen sich begeistert von der neuen Maschine, die alle Erwartungen erfüllt und somit als voller Erfolg gilt. Da die praktische Ausbildung bei uns oberste Priorität hat, sorgt die kontinuierliche Anpassung der Ausbildung an den technischen Wandel für eine spannende und zukunftsorientierte Ausbildung und einen reibungslosen Übergang in den Berufsalltag als Facharbeiter.

// Philip Hartmann



MAKE STRANGGUSS GREAT AGAIN

Große Abmessungen – Unsere Expertise für außergewöhnliche Anforderungen

Mit unserer langjährigen Expertise und technologischen Kompetenz gelingt es uns, auch anspruchsvolle Großabmessungen außerhalb gängiger Normen präzise und zuverlässig zu produzieren. Im Oktober 2024 haben wir erfolgreich eine große Rundabmessung mit einem beeindruckenden Durchmesser von 520 mm gefertigt. Diese Größe wurde zuletzt im Jahr 2015 produziert.

Aktuell arbeiten wir intensiv an der Entwicklung einer außergewöhnlichen Vierkantabmessung: 520 x 480 mm. Diese Erweiterung unseres Portfolios stärkt unsere Marktposition. Sie unterstreicht unser Engagement, als führender Spezialist für Großabmessungen anerkannt zu werden und unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen auf höchstem Niveau zu bieten.

Dank gezielter Optimierungsmaßnahmen in unserer Produktion sind wir in der Lage, diese Großabmessungen mit hoher Präzision, Effizienz und Geschwindigkeit zu fertigen. Dies schafft einen klaren Mehrwert für unsere Kunden, da wir Ihnen nicht nur hochwertige, sondern auch kosteneffiziente Lösungen anbieten können.

Energieeffizienz im Warmbetrieb – Nachhaltigkeit und Sicherheit im Fokus

Um die Ziehpfanne im Strangguss auf die optimale Betriebstemperatur zu bringen, setzen wir vor Beginn der Produktion eine speziell entwickelte Aufheizstation ein. Seit dem Frühjahr 2024 kommt ein neuartiger Brenner zum Einsatz. Er zeichnet sich durch eine herausragende Effizienz aus, die eine Energieeinsparung von rund 25% zur Folge hat. Zudem sorgt die Integration moderner Funktionen wie der Flammenüberwachung und einer intelligenten Brennerschaltung für einen erheblichen Fortschritt im Bereich der Arbeitssicherheit. Dies ermöglicht es uns, Produktionsprozesse sicherer und zuverlässiger zu gestalten.

Hiermit ergreifen wir gezielte Maßnahmen zur Reduzierung des CO₂-Ausstoßes und zur Vermeidung von schädlichen Emissionen. Indem wir umweltfreundliche Technologien und Verfahren in unsere Prozesse integrieren, treiben wir die nachhaltige Entwicklung unseres Unternehmens weiter voran. Diese Maßnahmen wurden bereits im Vorfeld von Matthias Waffenschmidt umfangreich vorbereitet.

// Marc Rüge



NEUE MASCHINE

HALBZEUGFERTIGUNG HAIN



Im April diesen Jahres haben wir nach genau 25 Jahren unsere alte „KNC8“ durch eine neue „DN Solutions Puma 5100LB“ ersetzt.

DN Solutions Puma 5100LB

Länge: 5879mm

Höhe: 2272mm

Breite: 2275mm

Gewicht: 12050kg

Spindelleistung: 45kW

Max. Drehdurchmesser: 650mm

Max. Drehlänge: 2042mm

Standort: Halle KaB (KabelSchlepp-Halle)

Vorteile gegenüber der alten KNC 8

- **Höhere Leistung:** Mit einer Spindelleistung von 45 kW bietet die Puma 5100LB eine verbesserte Leistung, die eine höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit und -effizienz ermöglicht.
- **Paralleler Betrieb:** Weiterhin wird die neue Maschine in Verbindung mit der „Doosan 480L“ von einem Mitarbeiter/ einer Schicht bedient.
- **Erweiterte Bearbeitungsmöglichkeiten:** Der max. Drehdurchmesser von 650 mm und die max. Drehlänge von 2042 mm ermöglichen die Bearbeitung von größeren Werkstücken.
- **Zuverlässigkeit:** Die Neuanschaffung reduziert gegenüber der alten KNC8 hohe Ausfall- und Reparaturkosten und erhöht die Produktivität.

// Martin Mrugalla

MDE/BDE

ERFOLGREICHE IMPLEMENTIERUNG

Im Werk Hain wurde erfolgreich die erste Ausbaustufe eines Maschinen- und Betriebsdatenerfassungssystems (MDE/BDE) implementiert.

Die Idee zur Implementierung eines solchen Systems bestand schon lange und im Jahr 2023 konnte das Projekt nach Genehmigung der Investition realisiert werden. Mit der Installation der erforderlichen Hardware und der Einbindung der ersten vier Maschinen Ende 2023 wurde ein wichtiger Grundstein für die Digitalisierung der Produktionsprozesse gelegt. Der Ausbau auf insgesamt elf Maschinen erfolgte in einem iterativen Prozess.

Die Einführung des MDE/BDE-Systems umfasste dabei mehrere wichtige Schritte:

Zunächst wurde die notwendige Hardware installiert, um die Maschinen für die Datenerfassung vorzubereiten. Anschließend folgten Softwareanpassungen, insbesondere die Programmierung und Anpassung der Steuerungen der Werkzeugmaschinen (PLC), damit diese nahtlos mit dem neuen Erfassungssystem interagieren können. In enger Zusammenarbeit mit Mitarbeitern, Vorgesetzten und einem externen Dienstleister wurde außerdem die Benutzeroberfläche so gestaltet, dass eine intuitive Bedienung und einfache Erfassung betrieblicher Daten ermöglicht wird.

Bis es aber soweit war, gab es viele Herausforderungen zu meistern: Die Implementierung erforderte eine enge Zusammenarbeit zwischen verschiedenen Abteilungen und externen Dienstleistern. Zudem arbeiten die Werkzeugmaschinen im Werk Hain mit verschiedenen CNC-Steuerungen, sodass individuelle Softwareanpassungen für jede einzelne Maschine notwendig waren.



Grafik: <https://www.superus.de/>

Das MDE/BDE-System bringt einen erheblichen Nutzen für das Werk Hain. Es bildet die Grundlage für langfristige Effizienzsteigerungen und Produktivitätszuwachs. Durch die Digitalisierung der Fertigung können Ressourcen effizient erkannt und genutzt werden. Die erhöhte Datentransparenz unterstützt die Nachkalkulation und Analyse betrieblicher Prozesse.

Für die Zukunft ist bereits die Planung der zweiten Ausbaustufe vorgesehen. In dieser Phase sollen insgesamt 19 Werkzeugmaschinen, darunter alle Dreh- und Fräsmaschinen, in das System integriert werden, um die Digitalisierung und Optimierung der Produktionsprozesse weiter voranzutreiben.

// Pascal Hackler

HALLO 1. LEHRJAHR!



Für Fynn Rene Linberg, Marvin Abdurahmanovic, Ehsan Raoufi, Maik Kloster, Lars Fengler, Angeline Clemente Joel Märker, Nazar Vronskyy, Felix Herbener, Mohammad Oudeh, Dennis Baumgart, Jeremy Bäcker und Waldemar Meus startete am 16. August das erste Lehrjahr. **Wir wünschen euch viel Erfolg für eure Ausbildung!**



GRATULATION

Julian Handschuh und Besim Caliskan können zu Recht stolz auf sich sein, denn sie haben ihre Berufsausbildung mit großem Erfolg und in kürzerer Zeit als üblich abgeschlossen. Julian ist nun gelernter Elektroniker für Betriebstechnik und Besim Zerspanungsmechaniker.

Herzlichen Glückwunsch euch beiden!

TOM HAT FÜR ALLES EINE LÖSUNG



Tom Brombach und David Lachnitt

Grelles Kunstlicht scheint durch einen Lamellenvorhang in einem ansonsten abgedunkelten Raum. Ein Laborant mit Schutzbrille pipettiert eine rätselhafte, farbige Flüssigkeit von Reagenzglas zu Reagenzglas. Das ist das gängige Bild eines Chemielaboranten. Doch ist das die Realität? Wie sieht der Alltag eines Chemielaboranten tatsächlich aus?

Tom Brombach ist aktuell im zweiten Lehrjahr als Chemielaborant bei uns. Er verrät: „Kleiner Spoiler vorweg: In den meisten Fällen sind die Flüssigkeiten in den Gläsern einfach nur durchsichtig oder weiß.“ Doch dadurch büßt der Beruf nichts an Spannung ein. „Herauszufinden, was man vor sich hat, wie und womit es reagiert, macht für mich die Faszination aus!“ sagt Tom.

Woher kam der Wunsch, den Beruf des Chemielaboranten zu erlernen? Tom hat bereits in der Schulzeit seine Faszination für Chemie entdeckt: „Ich hatte zwei sehr engagierte und auch fordernde Chemie-Lehrer, die sehr praktisch orientiert waren und mich neugierig auf Laborarbeit gemacht haben.“ Glimmspanprobe, Kupfer-Schwefel-Versuch, Flammenfärbung mit dem Bunsenbrenner ... diese Experimente kennen Viele wahrscheinlich noch aus dem Chemie-Unterricht.

Im akkreditierten Prüflabor von GP haben es die Mitarbeiter täglich mit metallischen Proben zu tun, die auf ihre Produkteigenschaften hin überprüft und strengen Qualitätskontrollen unterzogen werden. Im Chemielabor lernt Tom nach und nach alle Prozesse und Analyse-Geräte kennen. Mit Hilfe der Gerätechemie können in kurzer Zeit große Mengen an Proben

chemisch analysiert werden. „Mich fasziniert daran vor allem die Funktionsweise und die Theorie hinter den Geräten. Tom geht den Dingen gerne auf den Grund. „Chemielaborant zu sein, ist ein bisschen wie Detektiv spielen: Du verbindest Stoffe, trennst oder rekombinierst Dinge, um zu erfahren, woraus sie bestehen. Hier in meinem Ausbildungsbetrieb lerne ich auch, Synthesen herzustellen. Das ist ein wichtiges Handwerkszeug für einen Laboranten, was aber nur noch in wenigen Unternehmen gelehrt wird.“

Was macht die Ausbildung im Chemielabor bei GP darüber hinaus noch besonders? „Ich wollte zu einem Unternehmen, dass nicht nur Dienstleister ist, sondern selbst auch produziert. Dass ein Unternehmen ein eigenes Labor betreibt, ist in unserer Region die Ausnahme. Von den zusätzlichen Anreizen, wie Azubifahrt, Zeugnis-Prämien und Persönlichkeitsseminaren, habe ich erst erfahren, als ich meinen Ausbildungsvertrag unterschrieben hatte.“

Besonders die praxisnahe Ausbildung bei GP hat überzeugt. „Von Tag eins an kriege ich hier das reguläre Tagesgeschäft mit. Meine Ausbildung kommt dabei nicht zu kurz: Ich verbringe ganze Tage mit Chemie-Versuchen, bei denen mich meine Kollegen unterstützen.“ Ein weiterer Pluspunkt ist die enge Verzahnung mit fächerübergreifenden Kompetenzen: „Ich bekomme hier auch Einblicke in andere Bereiche des Unternehmens wie Werkstoffprüfung und Schadensuntersuchung. Außerdem besteht die Möglichkeit, andere Betriebe und Einrichtungen kennenzulernen, wie zum Beispiel durch ein Synthese-Praktikum an der Uni.“

Für Tom steht fest: Chemielaborant ist sein Traumberuf.

AUSBILDUNGSFAHRT

2024

Wie auch in den vergangenen Jahren hieß es dieses Jahr wieder: „Taschen packen, es geht auf Azubifahrt.“ Am Morgen des 24.10.2024 sammelte sich eine Gruppe, bestehend aus 27 Auszubildenden und 4 Ausbildern, vor den Toren des Werkes Marienborn. Die Vorfreude stieg, und nun konnte es losgehen. Die Dillinger Hütte im Saarland war das erste Ziel der zweitägigen Reise. Dort angekommen wurden wir bereits erwartet, die Besichtigung konnte losgehen. Begrüßt wurden wir von einem Mitarbeiter, der bereits seit 47 Jahren für Dillinger tätig ist und sich dementsprechend gut auskannte.

„ MIT DEM BUS GING ES ÜBER DAS WERKSGELÄNDE DER DILLINGER HÜTTE.

Gestartet wurde mit einer kurzen Firmenpräsentation. Doch dann ging es nicht, wie bei anderen Besichtigungen üblich, zu Fuß übers Werksgelände, sondern wir nahmen den Reisebus! Spätestens hier wurde einem klar, um was für ein großes Firmengelände es sich handelte. Als erstes haben wir die Anlage des Vertikal-Stranggusses unter die Lupe genommen, welche einzigartig auf der Welt ist. Auf diesen Anlagen können Stahl-Brammen bis 600 mm Stärke und einem Gewicht von bis zu 55 Tonnen gezogen werden. Nun ging es weiter zum Brammenlager, welches etwa so groß war wie das gesamte Werk-Hain. Uns wurde erklärt, dass der gesamte Lagerbestand bereits verkauft ist und sie nicht auf Vorrat produzieren.

Zu guter Letzt haben wir die Weiterverarbeitung der Stahl-Brammen gesehen. Wir haben uns die verschiedenen

Walzwerke angeschaut, wo uns die ein oder andere Walze von GP ins Auge gefallen ist.

Jetzt ging es weiter nach Saarbrücken, wo wir im zentral gelegenen Hotel eingekcheckt haben. Jeder hatte noch etwas Zeit, durch die Stadt zu gehen, bevor wir uns alle gemeinsam abends im Steakhaus wieder getroffen und in gemütlicher Runde bei gutem Essen den Abend haben ausklingen lassen.

Im Anschluss hatte jeder die Gelegenheit, den restlichen Abend frei zu gestalten und dass ein oder andere Kaltgetränk zu genießen.

Am nächsten morgen ging es erstmal zum Frühstück im Hotel, bis wir um 9 Uhr alle gemeinsam wieder im Bus saßen, um uns auf den Weg nach Koblenz zu machen.

Im Lasertag Center angekommen hieß es noch mal: „Kräfte sammeln, Weste an und in Position gehen.“ Drei Runden à 20 Minuten forderten unsere volle Konzentration und Treffsicherheit. Im Anschluss konnte es wieder in Richtung Heimat gehen. Um 16:45 Uhr angekommen konnte nun das Wochenende starten.

An dieser Stelle möchten wir uns noch einmal recht herzlich bei der Geschäftsführung bedanken, dass auch dieses Jahr wieder eine Azubifahrt stattfinden konnte.

// Philip Hartmann



Old but good: Die Ausbildungsmesse in der Siegerlandhalle! Am 6. und 7. März 2024 stand unser motiviertes Team am Infostand in der Haupthalle parat.

Unsere Auszubildenden vor Ort waren eine beliebte Anlaufstelle für Informationen aus erster Hand. Das junge Publikum bekam zudem visuelle Einblicke in den Alltag unserer Azubis in Form von kurzen Videos aus der Praxis und einer virtuellen Gießerei-Besichtigung, die mittels VR-Brille unternommen werden konnte. Erneut fiel auf, dass unsere Auszubildenden mit viel Engagement ihren Ausbildungsbetrieb repräsentierten.



Am 11. November 2024 dann ein Ortswechsel: Der 3. „Pack's an Bewerbtag“ organisiert vom CVCM Siegerland in der Bluebox! - für uns eine gelungene Premiere.

Das Wetter war gnädig und so war der Stand im Freien ein Anlaufpunkt für viele junge Menschen, die sich in lockerer Atmosphäre informieren wollten.

Besonders gut angenommen wurde auch die neue niedrigschwellige Bewerbungsmöglichkeit. Junge Menschen, die ein Praktikum machen oder eine Ausbildung bei uns beginnen möchten, können sich nun auch per Whatsapp bewerben.



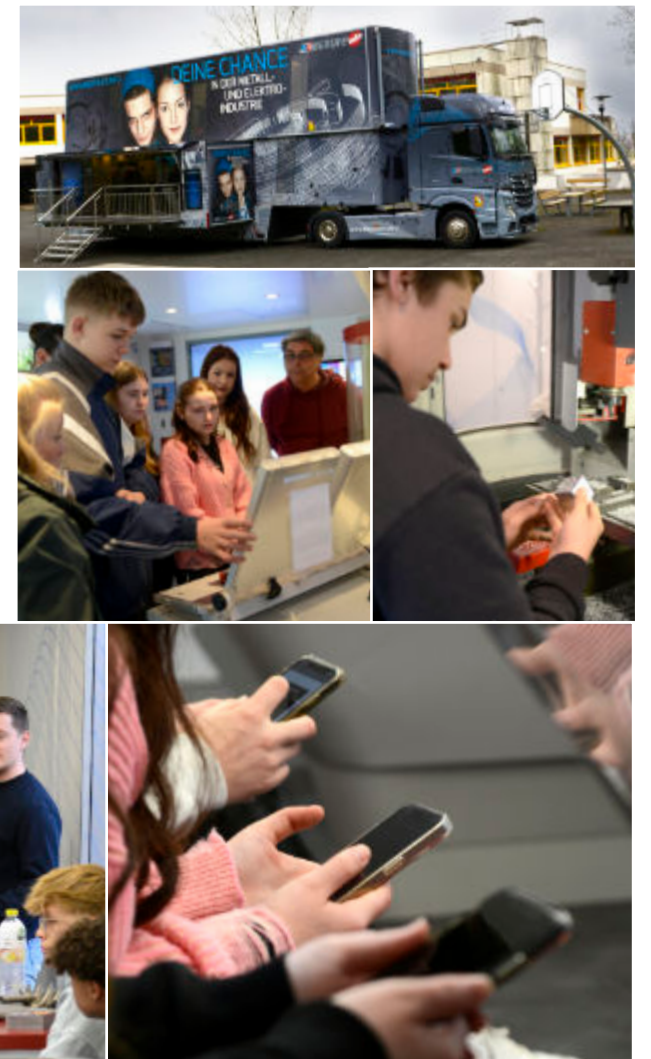
GÜTESIEGEL

Wir haben uns rezertifiziert. Die IHK Siegen hat uns im Februar erneut das Gütesiegel Ausbildung Südwestfalen verliehen, mit dem Unternehmen für ihre vorbildliche Qualität der betrieblichen Ausbildung ausgezeichnet werden. IHK-Geschäftsführerin Sabine Bechheim und der Vorsitzende des Berufsbildungsausschusses Dirk Pöppel gratulierten Gontermann-Peipers zu der Auszeichnung, welche Vertreter der Personalabteilung auch stellvertretend für alle Ausbilder entgegengenommen haben. Durch das Rezertifizierungsverfahren konnten wir wertvolle Impulse mitnehmen, die uns auch in Zukunft anspornen, das Beste im Sinne unserer Azubis zu geben.



M+E INFOTRUCK

Im April hieß es an der Bertha-von-Suttner-Gesamtschule in Siegen: Raus aus den Klassenzimmern und rein in den M+E Infotruck. Unser engagiertes Team aus Ausbildern und Personalreferenten vermittelte lebhaft Einblicke in den Azubialltag bei GP. Die Schüler/innen erfuhren hautnah, was es bedeutet, in der technischen und industriellen Welt zu arbeiten. Alles drehte sich an diesem Tag um die zentrale Frage: „Welchen Weg möchte ich nach der Schule einschlagen?“ Mit Hilfe von Mentimeter nahmen die Schüler/innen an unserem interaktiven Quiz teil, konnten ihr Wissen testen sowie mehr über ihre eigenen Interessen erfahren und Impulse für ihre berufliche Zukunft mitnehmen.



CHANCEN UND HERAUSFORDERUNGEN KI IM EINSATZ

Gontermann-Peipers auf der Technischen Tagung des EXAPT Vereins in Aachen

Vom 15. bis 16. Mai 2024 fand die Technische Tagung des EXAPT Vereins in Aachen statt.

Ich hatte die Gelegenheit, Gontermann-Peipers mit einem Vortrag rund um das Thema „Digitaler Shopfloor“ zu vertreten. Die zweitägige Veranstaltung bot eine hervorragende Gelegenheit, sich mit anderen Anwendern der EXAPT CAM-Software auszutauschen und die neuesten Entwicklungen in der Branche kennenzulernen.

Wir arbeiten mit der Firma EXAPT bereits seit vielen Jahrzehnten zusammen. Mit der CAM-Software dieses Entwicklers erstellen und pflegen wir die CNC-Programme unserer Drehmaschinen.

Tagungsaufakt: Vernetzung und Austausch | Bereits am ersten Tag zeigte sich das breite Spektrum der Teilnehmer. Neben GP waren auch Unternehmen wie die SMS Group, Klingelnberg und die Saarschmiede mit den entsprechenden Vertretern vor Ort. Die Veranstaltung begann mit einer herzlichen Begrüßung durch die Veranstalter und bot sofort Möglichkeiten zum gemeinsamen Austausch. Es wurde schnell



Neue Impulse für die Praxis

klar, dass alle Anwesenden die gleichen Ziele teilen: Optimierung der Produktionsprozesse, Steigerung der Effizienz und Nutzung neuer Technologien, um sich den Herausforderungen der Zukunft stellen zu können.

Industrie 4.0: Die Zukunft der Produktion | Eines der Hauptthemen der Tagung war Industrie 4.0. In mehreren Vorträgen wurde erörtert, wie die vierte industrielle Revolution die Produktion verändert und zum Positiven beeinflusst. Besonders interessant zu erfahren war, wie wir mit Hilfe von intelligenter Vernetzung und Digitalisierung unsere Walzenbearbeitung weiter verbessern können. Die Präsentationen der Teilnehmer zeigten beeindruckende Fallstudien. Durch Vorträge, wie z. B. von Herrn Dr. Fey der RWTH zum Thema „Digitalisierung von Planung und Fertigung für die Produktion von morgen“ wurde klar, was für ein Potential rund um das Thema Industrie 4.0 vorhanden ist.

Künstliche Intelligenz: Chancen und Herausforderungen | Als weiteres Highlight lag der Fokus auf Künstlicher Intelligenz (KI). Die Referenten erläuterten, wie KI in der Fertigung eingesetzt werden kann, um Prozesse zu optimieren und Fehler zu minimieren. Besonders inspirierend war ein Vortrag über maschinelles Lernen, der zeigte, wie Algorithmen dabei helfen können, Produktionsprozesse in Echtzeit zu analysieren und anzupassen. Vor allem im Bereich der CNC-Programmerstellung und Fertigungsplanung sehen wir hier bei uns enorme Entwicklungsmöglichkeiten!

In der Zukunft ist zwischen GP und EXAPT eine enge Zusammenarbeit für die Weiterentwicklung der KI geplant. EXAPT besitzt als eine von zwei Firmen das Patent, CNC Programme mit KI erstellen zu dürfen. Die



Maximilian Scheld bei der Präsentation zum Thema „Digitaler Shopfloor“.

Entwicklung ist noch in den Anfängen, schreitet jedoch rasant voran. GP unterstützt EXAPT dabei mit Daten für CNC Programme. Diese Sprache und die meist gleichen Vorgehensweisen können einer KI beigebracht werden, sodass diese schlussendlich von selbst lernt und die Vorgehensweise stetig optimiert.

Natürlich stand auch die EXAPT Software selbst im Mittelpunkt. Die Entwickler präsentierten die neuesten Updates und Funktionen, die die Software noch leistungsfähiger machen. Besonders spannend waren dabei neue Tools zum vereinfachten Updaten der Lizenzen, das Implementieren der KI in dem Programmierprozess, optimierte Zerspanungszyklen und kostengünstigere Lizenzmodelle für die Anwender.

Neben den technologischen Neuerungen wurden auch die aktuellen Herausforderungen für Industrieunternehmen in Deutschland thematisiert. Hierbei standen vor allem der Fachkräftemangel, die steigenden Energie- und Rohstoffkosten und die Notwendigkeit zur nachhaltigen Produktion im Fokus. Die Diskussionen machten deutlich, dass es keine einfachen Lösungen gibt, aber dass der Austausch und die Zusammenarbeit innerhalb der Branche entscheidend sind, um diese Herausforderungen zu meistern.

Fazit: Ein lohnender Besuch | Die Teilnahme an der Technischen Tagung des EXAPT Vereins war für Gontermann-Peipers äußerst wertvoll. Die vorgestellten Innovationen und der intensive Austausch mit anderen Unternehmen haben uns viele neue Ideen und Anregungen geliefert. Besonders die Fortschritte im Bereich Industrie 4.0 und Künstliche Intelligenz bieten großes Potenzial für die Weiterentwicklung unserer Produktionsprozesse.

Wir danken den Veranstaltern für eine hervorragend organisierte Tagung und freuen uns bereits auf die nächste Veranstaltung, bei der wir sicherlich erneut viele wertvolle Impulse für unsere Arbeit mitnehmen werden.

// Maximilian Scheld

+++ BETRIEBSRAT-TICKER +++

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

Unsere Welt wird immer dynamischer – mag abgedroschen klingen, aber in den letzten Wochen wurde es besonders deutlich. Woche für Woche mussten wir neue Lösungen finden, weil die alten schon wieder überholt waren. Schlagzeilen über die US-Wahl, die Teilauflösung der Ampelregierung, eskalierende Kriege und die Krisen großer Arbeitgeber in Deutschland und unserer Region bestimmen die Nachrichten. Neigen wir in Deutschland dazu, negative Ereignisse schnell zu dramatisieren?

Ein Beispiel dafür sind die jüngsten Nachrichten über die großen Automobilhersteller wie VW, BMW und Mercedes, deren Gewinne auf nur noch 7,1 Mrd. € gesenkt wurden – das ist die Hälfte des Vorjahreswertes. Reflexartig werden fast wie im Insolvenzfall - Maßnahmen gefordert.

Aber wie sieht es bei uns hier bei GP aus? Vielleicht sollten wir uns alle die Frage stellen, wie es uns wirklich geht – sowohl intern als auch im Vergleich zu anderen Unternehmen und Branchen. Ein Thema, das viele weiterhin beschäftigt, sind die Energiepreise. Hier fällt es oft schwer, den Überblick zu behalten: Sind wir besser dran als zuvor oder wird es nur noch schlimmer? Laut dem Statistischen Bundesamt stiegen die Gaspreise für Haushalte im 1. Halbjahr 2024 um 4 % auf 11,87 Cent pro kWh, während die Strompreise um 1,7 % auf 41,02 Cent pro kWh fielen.

+++
IM VERGLEICH ZU 2021 SIND DIE
GASPREISE JEDOCH UM FAST 74 % UND
DIE STROMPREISE UM ETWA 25 %
GESTIEGEN.
+++

Diese Entwicklungen seit 2022 haben erheblich zur Inflation beigetragen.

+++ IAP: WICHTIG UND RICHTIG +++

Vor diesem Hintergrund war die Inflationsausgleichsprämie besonders wichtig für unsere Mitarbeiter. Am 8. Dezember wird die IAP zum letzten Mal ausgezahlt – eine Belastung von ca. 1,5 Millionen Euro für GP. Wie es für Arbeitgeber und Arbeitnehmer danach weitergeht, ist noch offen.

Blicken wir 20 Jahre zurück: Was war damals los in der Welt und bei uns bei GP? Die Schlagzeilen waren von der Tsunami-Katastrophe im Indischen Ozean, dem Irakkrieg und zahlreichen Terroranschlägen geprägt. In Deutschland war Gerhard Schröder Bundeskanzler und Joschka Fischer Außenminister (Rot-Grün also, na sowas!). Marc Zuckerberg startet das Unternehmen Facebook. Werder Bremen war Deutscher Meister und Pokalsieger. Auch auf dem Arbeitsmarkt sah es anders aus: Die Arbeitslosenquote lag damals bei 8,5 %, heute bei 6 %. Trotz dieser positiven Entwicklung empfinden Viele die aktuelle Situation, vor allem im Hinblick auf Arbeitsplatzunsicherheit, als bedrohlicher.

+++ SAVE THE DATE: 15.03.2025 +++

Und tatsächlich gibt es auch viele Anzeichen für eine anhaltende Krise am Standort Deutschland. Daher wird die IG Metall zusammen mit anderen Gewerkschaften und Arbeitgeberverbänden deutschlandweit zu Großdemos für faire Arbeits- und Standortbedingungen aufrufen. Eine dieser Demos wird am 15. März 2025 in Köln stattfinden – bitte merkt euch dieses Datum!

+++ HAUSTARIF: VERHANDLUNGEN
LAUFEN +++

Aktuell führen der Betriebsrat, die IG Metall und die Geschäftsführung von GP Verhandlungen zum Haustarif und zu einem möglichen Tarifaabschluss. Ziel ist es unter anderem, beiden Seiten – Arbeitnehmer und Arbeitgeber – genügend Luft zum Atmen zu lassen. Wir bitten um Verständnis, dass wir zu diesem Thema abschließend noch keine konkreten Informationen liefern können.

Trotz der herausfordernden wirtschaftlichen Lage haben wir in diesem Jahr wieder einige schöne Feiern erleben können wie das Sommerfest, die Jubilarfeier und die Weihnachtsfeier.

+++
IN SCHWIERIGEN ZEITEN SIND SOLCHE
VERANSTALTUNGEN BESONDERS WICHTIG,
UM DEN ZUSAMMENHALT ZU STÄRKEN
+++

Auch mit Kollegen des anderen Werkes ins Gespräch zu kommen und dabei vielleicht einfach mal nicht über die Arbeit zu reden, kann schon viel Gutes bewirken.

+++ ZAHL DER NEUEINSTELLUNG
ERNEUT SEHR HOCH +++

2024 haben insgesamt 47 neue Mitarbeiter ihren Arbeitsvertrag bei GP unterschrieben, von denen sieben Anfang des nächsten Jahres beginnen werden. Eine große Leistung, die in Zeiten des Fachkräftemangels keineswegs selbstverständlich ist. (Der Vollständigkeit halber muss erwähnt werden, dass wir uns zwischenzeitlich von vier Kollegen aus verschiedenen Gründen verabschieden mussten) Positiv zu vermerken ist, dass 15 Mitarbeiter ihre Verträge entfristet bekommen haben.

+++
FÜR DIE KOLLEGEN IST DIES EIN
WICHTIGES ZEICHEN FÜR DIE ZUKUNFT
+++

Besonders erfreulich ist der Start von 13 neuen Azubis, die ihre Ausbildung bei GP im August begonnen haben. Dies ist eine sehr positive Entwicklung, da die Zahl der Mitarbeiter über 59 Jahre aktuell bei etwa 80 liegt. Daher benötigen wir dringend qualifizierten Nachwuchs. In diesem Jahr haben uns 46 Mitarbeiter aufgrund von Ruhestand oder ATZ-Ruhestandsphase und Kündigungen verlassen.

An dieser Stelle heißen wir alle neuen Kollegen auch noch einmal herzlich willkommen bei GP! Wir wünschen euch viel Erfolg und Spaß im Team!

Die Umsätze unserer Werke sind weiterhin unterschiedlich. Die langjährigen Kollegen unter uns wissen, dass die Ergebnisverteilung lange Zeit genau anders herum war. Wir haben mal nachgeschaut: Vor 20 Jahren - im Geschäftsjahr 2004/05 - machte das Werk Marienborn

78% der Umsätze, das Werk Hain 22%. Wie werden die Rahmenbedingungen für eine Gießerei am Standort Deutschland zukünftig sein? Wir hoffen, dass die zukünftige Regierung wettbewerbsfähige Strompreise für energieintensive Betriebe sicherstellt. Unsere Erfahrung aus der Vergangenheit zeigt, dass sich die Situation oft schnell drehen kann – sowohl negativ als auch positiv.

+++ JAV-WAHL ERGEBNISSE +++

Am 29.11.24 wählten unsere Azubis die Jugend- und Auszubildendenvertretung. Herzlichen Glückwunsch an Steven Weiskittel, Tom Lukas Brombach und Betim Tika. Wir wünschen euch viel Spaß und Erfolg!



Steven Weiskittel Jugend- und Auszubildendenv. | Kranschlosser
Tom Lukas Brombach 1. Stellvertreter | Azubi Labor
Betim Tika 2. Stellvertreter | Azubi mech. Bearbeitung Hain

Wer das nächste Mal in zwei Jahren dabei sein möchte, dem sei gesagt: Jeder Mitarbeiter kann sich bis zum 25. Lebensjahr - ob Auszubildender ohne nicht - für dieses Amt aufstellen lassen.

+++ THINK POSITIVE +++

Also, Kopf raus aus dem Sand und mit möglichst positiver Energie nach vorne schauen, auch wenn es aktuell nicht immer einfach ist.

Abschließend möchten wir uns bei allen Kollegen für ihren Einsatz bedanken und wünschen euch sowie euren Familien ein besinnliches und frohes Weihnachtsfest und einen guten Start ins Neue Jahr 2025!

GLÜCK AUF! Euer Betriebsrat



Vietnam als drittgrößtes Land (gemessen an den Einwohnern) in Südostasien hinter Indonesien und den Philippinen, hat sich seit Jahren wirtschaftlich rasant entwickelt. Das Wachstum des BIP lag 2022 bei 8% und 2023 bei 5%.

In diesem Zusammenhang hat die Stahlindustrie auch großes Entwicklungspotential. Aktuell hat Vietnam eine Jahresstahlproduktion von ca. 20 Mio. Tonnen. Im Vergleich dazu hat Deutschland 2023 ca. 35,5 Mio. Tonnen produziert. Für ein Land mit knapp 100 Mio. Einwohnern ist der Stahlbedarf in absehbarer Zeit eindeutig vorhanden. Es wird ein jährliches Wachstum von ca. 10% erwartet.

Die zehn Partnerfirmen der Veranstaltung haben gemeinsam beschlossen, dass der HRD/CRD 2024 erstmalig in Vietnam, Ho Chi Minh City stattfinden soll.

Die Vorbereitungsarbeiten waren sehr aufwendig, da eine solche Veranstaltung Sondergenehmigungen von der Regierung benötigt. Auch Informationen über die Referenten und die Inhalte der Vorträge mussten vorher von zuständigen Behörden überprüft und genehmigt werden.

Mit großer Anstrengung ist es uns dann gelungen, die Tagung am 6. und 7. November in Ho Chi Minh City wie geplant durchzuführen. Trotz schlechter Konjunktur weltweit haben ca. 150 Teilnehmer aus mehr als zehn Ländern in dieser

Region teilgenommen. Wir konnten an beiden Tagen persönliche Kontakte zu Kunden pflegen und ausbauen. Außerdem hatte Markus Hundshagen erstmalig die Möglichkeit, unsere Vertretungen aus der Region und aus Indien persönlich zu treffen. Diese persönlichen Kontakte stärken die Beziehung zu Kunden und Vertretungen in dieser Region enorm.

Großen Zuspruch erhielt auch der Vortrag von Peter Heisterkamp mit dem Titel: "Roll Material Innovations | GP Solutions for Improving your Efficiency", der tiefgehenden Einblicke in die neuesten Entwicklungen von Gontermann-Peipers aufzeigte und Lösungen für eine verbesserte Effizienz und Kostenreduzierung für unsere Kunden lieferte.

Der Ausbau der Präsenz in Südostasien steht im Fokus unserer Aktivitäten. Mit der Unterstützung unseres erfahrenen Kollegen Sandip Ghosh (Sales and Technical Service) aus Indien bieten wir den Kunden in der Region in Zukunft, zusätzlich zu der aktuellen Betreuung, ebenfalls fundierte und kompetente fachliche Unterstützung in allen Fragen rund um Walzen und deren Einsatz an.

Der nächste HRD/CRD findet im September 2025 in Düsseldorf statt.

// Weiguo Ji | Markus Hundshagen



EXPO ACERO (MEXICO) + AISTECH (USA)

Im Jahr 2024 war GP auf den beiden größten nordamerikanischen Konferenzen und Ausstellungen für Stahl und Stahltechnologie präsent, die von AIST (Association for Iron & Steel Technology) Mexiko und USA organisiert wurden - einer Non-Profit-Organisation, die sich der Förderung des technischen Wissens und der Vernetzung in der Stahlindustrie verschrieben hat.

Die Stadt San Luis Potosi in Mexiko war Veranstaltungsort der 13. Expo Acero 2024, die vom 11. bis 13. März 2024 stattgefunden hat. Auf dieser Messe waren 120 Aussteller vertreten sowie 2200 Besucher. GP wurde von Kyle Sims, Gerardo Medina sowie unserem technischen Vertreter in Mexiko, Herrn Oscar García repräsentiert.

Die Stadt Columbus Ohio in den USA war hingegen Gastgeber der AISTECH 2024, die vom 6. bis 9. Mai 2024 mit einer Rekordzahl von 8.377 Besuchern und 687 Unternehmen stattfand. Dabei wurde GP von Peter Heisterkamp, Kyle Sims und unserem Handelsvertreter Chris Law vertreten. Dr. Kai Fota hielt dort einen technischen Vortrag mit dem Thema "Investigation on High-Temperature Corrosion and Thermomechanical Fatigue of Roughing Work Roll Materials".

Die Expo Acero (Mexiko) und die AISTech (USA) finden in wechselnden Städten der jeweiligen Länder statt. Zu den vorgestellten Themen und Produkten gehören Stahlerzeugung, Verarbeitung, Endprodukte und innovative Technologien. Zu den Höhepunkten der Veranstaltung gehören Fachvorträge, technische Sitzungen, Plenarsit-

zungen und Networking-Möglichkeiten mit Branchenführern aus aller Welt.

Kurz gesagt, die Expo Acero und die AISTech sind zwei Messen von großer Bedeutung und Einfluss in der Stahlindustrie, die Unternehmen und Fachleute zusammenbringen, um Innovationen, technologische Fortschritte und beste Verfahrensweisen vorzustellen und zu diskutieren.

Auf beiden Messen hatten wir die Gelegenheit, mit einigen wichtigen Unternehmen der Stahlbranche in Kontakt zu treten sowie einige unserer derzeitigen und potenziellen Kunden zu besuchen. Außerdem konnten wir uns sowohl auf nationaler als auch auf internationaler Ebene mit Experten und Technikern der wichtigsten Unternehmen der Stahlindustrie in beiden Ländern austauschen.

Wir sind davon überzeugt, dass Präsenz von GP auf diesen beiden Veranstaltungen sehr wichtig ist. Deshalb werden wir im Jahr 2025 mit einem Stand und einer technischen Präsentation in Monterrey (Mexiko) und Nashville (USA) vertreten sein.

Wir möchten unseren Kollegen danken, die direkt und indirekt an der Organisation beider Messen beteiligt waren, denn ohne euch wären die erfolgreichen Teilnahmen an den beiden Veranstaltungen nicht möglich gewesen.

// Gerardo Medina



Expo Acero: Gerardo Medina | Kyle Sims



AISTECH: Chris Law | Peter Heisterkamp | Kyle Sims | Dr. Kai Fota

RAUS AUS DEM KLASSENZIMMER - rein in die Gießerei



Morgens sind wir mit unserer Klasse und Frau Schönfelder und ihrem Sohn zu Gontermann-Peipers gelaufen. Als wir rein gingen hat uns eine Assistentin empfangen. Herr Markus Rasch hat uns dann in den Gruppenraum geführt. Dort hat er uns eine kleine Einführung in den Betrieb gegeben. Kurz darauf haben wir gefrühstückt. Bevor wir in die Hallen gegangen sind, mussten wir uns zur Sicherheit neongelbe Westen, Schutzhelme und Schutzbrillen anziehen. Und dann haben wir noch eine kleine Erklärung zu unserem Verhalten in den Hallen bekommen. Als letztes wurden wir in zwei Gruppen eingeteilt. Eine Gruppe ging mit Herrn Rasch und Frau Arndt, die andere Gruppe ging mit Herrn Franz-Josef Knust und Frau Schönfelder. Als erstes konnten wir einen sehr großen Laster sehen, der Metallschrott von einer Müllhalde abgeladen hat. Daneben waren ein fünf Meter großer Ofen, wo der ganze Metallschrott in heißes Eisen verarbeitet wurde und es gab die ganze Zeit laute und kleine Explosionen *). Danach hat uns unser Gruppenleiter die Ringe gezeigt, die mit einem speziellen Sand ausgelegt waren. Diese Ringe werden übereinander und in eine Grube gestapelt. In diese Form gießt man das heiße und flüssige Eisen. Als wir an dieser Stelle fertig waren, hat uns unser Gruppenleiter eine Maschine gezeigt, wo man die heißen Walzen mit einem Wasserstrahl abkühlt, während diese sich drehen. An der nächsten Maschine wurden die Walzen glatt gehobelt und die harten und warmen Metallspäne sind runtergefallen. Danach hat er uns die einzeln verpackten Walzen gezeigt und gesagt, wo sie hinkommen. Dann sind wir in eine Halle mit vielen Öfen gegangen. Dann kamen wir wieder dort an, wo wir losgegangen sind. Jeder durfte sich ein Stück Roheisen in einer Tüte mitnehmen. Dann wurden wir alle auf den riesigen Magneten aufmerksam, der den Metallschrott von links nach rechts transportierte. Zum Schluss haben wir noch ein Gruppenfoto gemacht. Danach haben wir unsere Schutzhelme, Schutzbrillen und Westen wieder abgegeben. Dann haben wir uns unsere Rucksäcke geholt und sind wieder zur Schule zurückgegangen.

// Lasse und Leni, 4. Klasse | Grundschule Kaan-Marienborn

Die beiden besuchten zusammen mit ihrer Klasse am 16.05.2024 unser Werk Marienborn. Vielen Dank für euren Besuch und euren tollen Aufsatz.

*) Anm. d. Red.: Geräuschentwicklung durch den Einschmelzprozess in einem Elektrolichtbogenofen

SICHERHEITSKULTUR UND DIE ROLLE DER SICHERHEITSBEAUFTRAGTEN

Sicher und gesund arbeiten – ob im privaten oder beruflichen Bereich – das ist im Sinne aller Mitarbeiter. Unterstützung erfahren unsere Führungskräfte u. a. durch Mitarbeiter, die sich aus eigenem Antrieb dem Arbeitsschutz verpflichtet fühlen und gerne die ehrenamtliche Funktion eines Sicherheitsbeauftragten übernehmen.

Die Vorteile sind dabei offensichtlich!

Sicherheitsbeauftragte treten gegenüber den übrigen Mitarbeitern als Multiplikator und Ansprechpartner vor Ort bei sicherheitsrelevanten Fragestellungen auf. Durch ihre Vorbildfunktion und ihr kollegiales Einwirken stärken sie das sicherheitsrelevante Verhalten bei unseren Mitarbeitern. Tiefergehende Fragestellungen werden im Rahmen von Gesprächen mit der jeweiligen Führungskraft und den Ansprechpartnern von Arbeitssicherheit und Umweltschutz oder im Rahmen der vierteljährlich stattfindenden Treffen der Sicherheitsbeauftragten diskutiert. Die Sicherheitsbeauftragten nehmen zudem rollierend an den vierteljährlich stattfindenden Arbeitsschutz-Ausschuss-Sitzungen teil.

Wie qualifiziert sich der Mitarbeiter zum Sicherheitsbeauftragten?

Die Berufsgenossenschaft Holz und Metall vermittelt die notwendigen Kenntnisse für sicheres und gesundes Arbeiten innerhalb einer Schulung. Außerdem wird dort das Problembewusstsein für Defizite geschärft. So kann bedarfsorientiert mit den Kollegen (Führungskraft, Fachkraft für Arbeitssicherheit, Betriebsrat) eine systematische und umfassende Untersuchung und Ermittlung von Gefährdungen und Belastungen an einem Arbeitsplatz erfolgen und resultierend das Ableiten von Maßnahmen, mit dem Ziel einer kontinuierlichen Verbesserung, im Arbeitsschutz stattfinden.

Wie viele Sicherheitsbeauftragte sind vorgeschrieben?

Es gibt spezifische Auflagen für die Anzahl der Sicherheitsbeauftragten für einen Bereich. Neben der Anzahl der Mitarbeiter und den Unfall- und Gesundheitsgefahren ist die räumliche, zeitliche und fachliche Nähe der Sicherheitsbeauftragten bei der Soll-Anzahl relevant. Mit den derzeit 17 Sicherheitsbeauftragten erfüllen wir die Soll-Anzahl für beide Werke.

Wie erfolgt die Ernennung zum Sicherheitsbeauftragten und was sind die Vorteile?

Hat ein Mitarbeiter Interesse, Sicherheitsbeauftragter zu werden, wird er im Vorfeld über seine zukünftigen Aufgaben, Rechte und Pflichten von den Fachkräften für Arbeitssicherheit informiert. Neben den innerbetrieblichen Aktivitäten bietet sich den Sicherheitsbeauftragten die Möglichkeit, an Messen und Kundenbesuchen teilzunehmen.

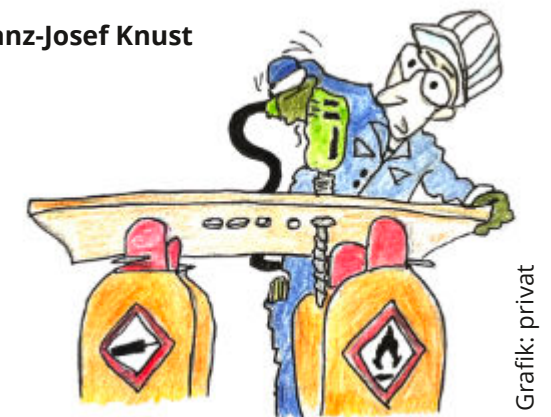
Wie können wir einen wirksamen Einsatz unserer Sicherheitsbeauftragten erreichen?

An erster Stelle ist dabei Zeit notwendig. Nur wenn die Sicherheitsbeauftragten in die Lage versetzt werden, mit den Kollegen über Sicherheit zu sprechen und Mängel aufzudecken, kann auch im Sinne eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses Sicherheit und Gesundheitsschutz gelebt und optimiert werden. Natürlich dient auch ein wertschätzender Umgang mit unseren Sicherheitsbeauftragten zur Steigerung der Motivation der ehrenamtlichen Mitarbeiter. Unsere Führungskräfte sind zudem maßgeblich an einer fördernden und wertschöpfenden Sicherheitskultur beteiligt und sollen auch auf die Expertise unserer Sicherheitsbeauftragten setzen.

Fazit

Sicherheit und Gesundheitsschutz sind zentrale Werte bei GP und Basis für wirtschaftliches Handeln. Unsere Sicherheitsbeauftragten sind ein elementarer und wichtiger Bestandteil der Sicherheitskultur im Unternehmen. Sie besitzen explizite Orts-, Fach- und Sachkenntnisse und können so proaktiv und wertschöpfend zu einer sich kontinuierlich weiterentwickelnden Sicherheitskultur beitragen. Lassen sie uns im Sinne eines sicheren und gesunden Miteinanders menschliches Leid und Arbeitsunfälle durch eine gelebte kontinuierliche Verbesserung von Sicherheit und Gesundheitsschutz erreichen und (vor-)leben.

// Dr. Franz-Josef Knust



Grafik: privat

IDEENMANAGEMENT BEI GP

OPTIMUS

Liebe Kolleginnen, liebe Kollegen,

im Kalenderjahr 2024 gab es von Euch wieder viele gute Verbesserungsvorschläge. Vor allem für die Themen Ordnung und Sauberkeit, Kostenreduzierung und Arbeitssicherheit sind viele Vorschläge eingegangen. Wir möchten uns an dieser Stelle ganz herzlich bei allen Absendern der eingereichten Ideen bedanken! Euer Mit- und Weiterdenken ist genau das, was eine starke Mannschaft ausmacht.

Insgesamt sind in beiden Werken 56 OPTIMUS-Vorschläge eingereicht worden. Damit liegen wir deutlich über der Anzahl des Vorjahres (40). Davon konnten 19 Vorschläge als A-Ideen bewertet werden, weitere 19 Vorschläge wurden als B-Idee eingestuft, 18 Vorschläge sind bis heute leider noch nicht endgültig beurteilt worden, da diese Vorschläge noch auf Wirksamkeit bzw. Einsparungspotential überprüft werden müssen.

Relativ wenige Ideen gingen zum Thema Energieeinsparungen ein. Gerade hier sollte aber doch noch die ein oder andere Verbesserung möglich sein.

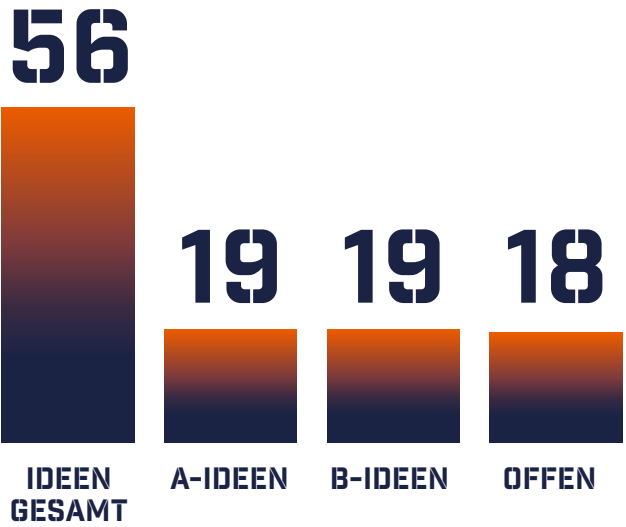
OPTIMUS A-IDEEN 23/24 FÜR DAS WERK MARIENBORN:

CHRISTIAN WAMBOLDT

Materialkosten-Ersparnis Schamott Rohre

Bei den kleinen Ablaufrinnen der Verbundwalzen werden Schamottrohre verwendet. Bisher wurden alle Rohre nach dem Guss entsorgt. Durch Sortieren der noch intakten Rohrteile können diese wiederverwendet werden.

Auswirkung: Einsparung neuer H+B Stoffe durch die Nutzung von Reststoffen



BEN HAFER, RALF LIEBIG UND JENS CHRISTIAN SCHMIDT

Aufstieg zum Portalkran

Statt dem vorhandenen Betonklotz, der bisher zum Aufstieg zum Kran verwendet wurde, Installation einer geeigneten festen Leiter. Der Unfallschwerpunkt war somit beseitigt.

Auswirkung: Arbeitssicherheit beim Aufstieg zum Portalkran

ANDREAS GIEBELER

Aufkleber mit mehr Info

Die Walzen beim Versenden nicht nur mit dem GP-Logo versehen, sondern auch mit einem QR-Code mit mehr Infos zum Produkt und zum Unternehmen. Dadurch verbessertes Marketing.

Auswirkung: Werbung/Infos für Kunden auf den Walzen

MICHAEL HEIM, JAN WERTHEBACH, WOLFGANG WAGNER, DIMITRI FILCENKOV, ALEX. SPECHT, ANDREAS KEPczyk

Spezialwerkzeug zum schnelleren Zentrieren

Dieses Werkzeugs spart bei bestimmten Maschinen und

Bearbeitungsgängen deutlich Zeit ein.

Auswirkung: Einsparung von Bearbeitungszeiten

CHRISTIAN WAMBOLDT

Verkehrsspiegel in Kreuzungsbereichen

Beim Raustragen von den langen Abschlackstangen in den Verkehrsbereich ist ein Einsehen auf den möglichen Verkehr nicht möglich. Durch Anbringen eines Spiegels wird die Unfallgefahr deutlich verringert.

Auswirkung: Arbeitssicherheit

AYHAN AKYÜZ

Verkehrsspiegel

Grundsätzlich in allen unübersichtlichen Verkehrsbereichen und Durchgängen Spiegel anbringen, um so die Unfallgefahr zu minimieren.

Auswirkung: Sicherheit auf dem Werksgelände

BILAL ERGIN

Aufhängevorrichtung für Gasschläuche

Ablageort oder Aufhängeregal für Gasschläuche bei den Gießpfannen installieren. Dadurch verbesserte Ordnung, Materialschonung und Unfallvermeidung durch Stolperfallen.

Auswirkung: Sauberkeit und Ordnung, Arbeitssicherheit

NICO BERTELMANN

Minimierung des Aufmaßes von Ringen

Dadurch verringert sich die Bearbeitungszeit

Auswirkung: Reduzierung der Schleifzeiten

BILAL ERGIN

Rutsch und Unfallsicherung der Erdpins Verbundguss am Loch 1

Beim vorhandenen Träger eine Absturzsicherung in Verbindung mit dem Erdpin und zweier Querstreben anschweißen

Auswirkung: Arbeitssicherheit, Ordnung, Sauberkeit

JOHANNES MÜLLER

Vermeidung von Nachbehandlung durch defekte Thermoelemente

Anschaffung eines Hand-Temperaturmessgerätes für die Messwärter als Funktionskontrolle der anzubringenden Thermoelemente bei Anlassglühungen

Auswirkung: Vermeidung von Nachbehandlungen

JANNIK SCHUTTE

Verspannung Gegenmodell Schlossstück



Eine Verspannungsvorrichtung für das Gegenmodell zum sicheren Transport des Gegenmodells bzw. Schlossstücks installieren.

Auswirkung: Vermeidung von Transportschäden

CHRISTIAN WAMBOLDT

Messhülsen Ablage

Sichere Ablageregale an verschiedenen Bereichen für die Temperaturmesshülsen bauen und installieren.

Auswirkung: Ordnung und Sauberkeit, Vermeidung von Verschwendung

OPTIMUS A-IDEEN 23/24 FÜR DAS WERK HAIN:

MARCEL BERG

Halterung für PT-Prüfung

Bau und Installation einer speziellen Halterung zum Prüfen. Dadurch können diese Produkte viel effektiver und sicherer als bisher geprüft werden.

Auswirkung: Arbeitssicherheit und Reduzierung der Arbeitszeit

FRANK HAASE

Zuleitung Übersetzwagen

Das sehr lange Kabel des Übersetzwagens an einer besser geeigneten Stelle installieren. Das Kabel geht nicht mehr durch 3 Hallen. Die häufigen Reparaturen des Kabels werden so vermindert.

Auswirkung: Kosten- und Verschleißreduzierung

OLIVER KRING

Einpacken von großen Büchsen

Büchsen ab einer bestimmten Abmessung in Haubenkisten verpacken. Dadurch würden zukünftig Unfälle mit Personen- und Materialschaden verhindert.

Auswirkung: Arbeitssicherheit



TIM FUHRMANN

Schleuderguss Funkenabscheider

Installation von Funkenabscheidern an der Schleudergussmaschine. Dadurch kann die Absauganlage nicht nur beim Pudern sondern auch beim Schleudervorgang verwendet werden. Deutlich weniger Rauchentwicklung.

Auswirkung: Arbeitssicherheit

CHRISTIAN BOCH

Fachwissen zukunftsicher konservieren

Komplexe Vorgänge am PC per automatischen Schulungsvideos dokumentieren. Bei längerem Ausfall eines Spezialisten werden Vorgänge so relativ einfach erklärbar gemacht.

Auswirkung: Komplexe Zusammenhänge einfach vermitteln

VITALI WORSTER UND KURT ZARBIAN

Optimierung der Wartung der Ziehmaschinen

Die Antriebe der Ziehmaschinen werden so umgebaut, dass bestimmte benötigte Arbeitsvorgänge, um an die zu wartenden Geräteteile zu kommen, eingespart werden. Dadurch wird die Wartungs- oder Reparaturzeit deutlich verringert.

Auswirkung: Kosteneinsparung

ERICH BENNER

Abstechhalter

An einer älteren Maschine wurden die bisherigen Abstechhalter durch geeignetere ersetzt. Dies erhöht zum einen die Standzeit dieser Bauteile enorm. Zum weiteren entstehen wesentlich geringere Vibrationen an der Maschine und somit weniger Lärm. Insgesamt wird durch diese Prozessoptimierung eine hohe Einsparung zu erwarten sein.

Auswirkung: Einsparung und Arbeitssicherheit

WAS IST EIGENTLICH OPTIMUS?

Seit 2002 fördern wir mit unserem Ideenmanagement OPTIMUS den Innovationsgeist unserer Mitarbeiter. Jeder Mitarbeiter kann sich durch seine eigenen Ideen aktiv einbringen und Veränderungsprozesse anstoßen und mitgestalten.

Was bringt mir Optimus?

- ☒ Verbesserungen im Arbeitsalltag
- ☒ A-Ideen werden mit einer Prämie honoriert
- ☒ stärkt die Eigenverantwortung

Wie kann ich mitmachen?

Optimus-Formulare findet ihr auf dem Digitalen Schwarzen Brett. Die Optimus-Briefkästen hängen in den Kantinen in beiden Werken.

FIRMENLAUF

2024

Am 3. Juli, bei absolut idealem Laufwetter, war es endlich soweit: In Weidenau versammelten sich rund 15 begeisterte Läufer und Läuferinnen aus allen Bereichen von GP, um gemeinsam an den Start zu gehen. Dabei lief jeder in seinem Tempo: Von sehr sportlich bis entspannt war alles dabei.

Das Besondere: Es ist nicht nur die sportliche Herausforderung, sondern auch der Team-Spirit, der uns anspornt. Der schnellste GP-Läufer war Steven Weiskittel, der uns mit seiner Geschwindigkeit beeindruckte. Bei den Damen konnte Monika Menke ihren Titel als schnellste GP-Läuferin verteidigen – herzlichen Glückwunsch!

Ein riesiges Dankeschön an alle, die beim Firmenlauf 2024 mitgemacht haben – für eure Motivation, euren Teamgeist

und die positive Energie, die ihr mitgebracht habt. Ihr seid es, die diesen Tag zu etwas ganz Besonderem machen!

Einladung für das nächste Jahr:

Wir hoffen sehr, dass wir 2025 mit noch mehr Teilnehmern an den Start gehen können. Ganz gleich, ob du lieber gemütlich spazieren gehst oder die Herausforderung als ambitionierter Läufer suchst – jeder ist herzlich eingeladen, Teil dieses tollen Events zu werden. Der Firmenlauf ist auch eine wunderbare Gelegenheit, mit Kollegen aus anderen Abteilungen in Bewegung zu kommen und sich besser kennenzulernen.

Gemeinsam erreichen wir mehr – und der Spaß kommt dabei garantiert nicht zu kurz!



KILOMETER

5,6

HÖHENMETER

+35 | -35

MAX. STEIGUNG

+8% | -6%

SOMMERFEST

10.08.2024



30.11.2024

WEIHNACHTSFEST

IM GESPRÄCH MIT ... FRANK BERG UND MAXIM BAGLJUK

WIR: In der Instandhaltung arbeitet ihr oft im Hintergrund und müsst schnell reagieren, wenn's brennt. Während der Betriebsferien habt ihr besonders viel zu tun.

Maxim: Ja, das ist richtig. Oft merkt man gar nicht, wie viel hier im Hintergrund läuft – bis es plötzlich notwendig wird.

WIR: Frank, dein Vater hat auch bei GP gearbeitet. Hat das deine Berufswahl beeinflusst?

Frank: Ja, ich hab hier mein Praktikum gemacht und dann stand ich vor der Wahl zwischen Walzendreher und Dreher. Mein Vater meinte, du machst Dreher - da hast du mehr Möglichkeiten! Später kam ich dann zur Instandhaltung.

WIR: Auch dein Großvater und Urgroßvater waren hier beschäftigt. In welchen Berufen haben sie gearbeitet?

Frank: Mein Vater war Werkzeugmacher in der alten Werkzeugmacherei. Mein Opa war in der Gießerei beschäftigt und mein Urgroßvater war Modellschreiner.

WIR: Frank, in diesem Jahr arbeitest du 40 Jahre im Unternehmen. Wie haben sich Arbeitskultur und Umgang über die Jahre verändert?

Frank: Früher wurde den Älteren glaube ich mehr Gehör geschenkt. Wir haben insgesamt mehr privat zusammen gemacht. Das ist ein bisschen verloren gegangen. Deswegen hatte ich auch die Idee, mein 40. Jubiläum bei mir zu Hause zu feiern. Außerdem haben wir in der Instandhaltung eine neue Tradition eingeführt: regelmäßige Kegelabende.



Private Feier hinterm Haus: Frank feiert sein 40. Jubiläum bei GP

WIR: Was ist der größte Unterschied zwischen damals und heute?

Frank: Es war lauter und schmutziger.

Maxim: Ja, heute wird viel mehr auf Gesundheit und Sicherheit geachtet.

Frank: In der Instandhaltung herrscht mehr Ordnung und

Struktur. Es gibt jetzt viel mehr Regale, weniger Chaos. Wir haben viel geräumt und alles neu organisiert.

WIR: Frank, was war für dich persönlich eine der größten Neuerungen in der ganzen Zeit?

Frank: Als ich frisch aus der Lehre kam, wurde die erste CNC-Bank angeschafft. Meine Kollegen hatten Schwierigkeiten damit. Ich musste mich dann da durchbeißen – das war ein großer Schritt für uns alle, weil wir damit Bauteile, die wir früher extern bestellt haben, jetzt in Serie selbst herstellen konnten.

WIR: An welchem größeren Projekt arbeitet ihr zur Zeit?

Frank: Die Entstaubungsanlage ist aktuell unsere größte Baustelle. Die Schnecke muss ersetzt werden, ein Verbindungsstück ist nach 20 Jahren abgebrochen.

WIR: Hätte man den Auftrag auch extern vergeben können?

Maxim: Meistens haben wir schlichtweg keine Zeit, es extern in Auftrag zu geben, weil, wie gesagt, es muss schnellstmöglich wieder laufen. Da ist dann auch oft ziemlich viel Druck dahinter. Wenn wir es selbst machen, sind wir nicht nur schneller, sondern auch günstiger.

WIR: Mit welchen weiteren Herausforderungen habt ihr es tagtäglich zu tun?

Maxim: Wir tragen oft viel Verantwortung. Wenn wir messen und es dann doch nicht passt, müssen wir dafür gerade stehen.

Frank: Wenn ein Teil aufgeschrumpft wird, dann klemmt das auch schon mal. Da muss man dann sehr aufmerksam sein.

WIR: Müsst ihr oft improvisieren?

Frank: Ja, das kommt vor.

Maxim: Neulich haben wir uns etwas von den alten Schätzen der Werkzeugmacherei ausgeliehen und es einfach nachgebaut.

WIR: Themenwechsel: Was sorgt bei euch für gute Teamarbeit?

Frank: Im Großen und Ganzen funktioniert es gut. Es hilft manchmal, den ein oder anderen mehr mit ins Boot zu nehmen. Dann kommen auch Ideen, wie die Aufgabe vielleicht auch viel einfacher zu lösen ist.

WIR: Frank, wie hast du es geschafft, 40 Jahre in ein und dem selben Beruf zu arbeiten?

Frank: Das weiß ich ehrlich gesagt auch nicht (lacht). Wenn die Herausforderung da ist und am Ende hat alles geklappt, dann klopf man sich auch einfach mal selbst auf die Schulter.



Frank im Jahr 2000

WIR: Frank, glaubst du, dass junge Kollegen noch dieselbe Bindung zum Unternehmen haben wie früher?

Frank: Nein. Definitiv nicht.

WIR: Woran liegt das eurer Meinung nach?

Frank: Viele sind überqualifiziert.

Maxim: Natürlich ist es erstmal super, gut ausgebildete Leute zu haben. In der Instandhaltung packt jeder an, auch die Chefs. Bei uns gibt's keine Bürojobs.

WIR: Frank, wie siehst es mit dem Durchhaltevermögen der jüngeren Kollegen aus?

Frank: Die regen sich schneller auf. Das war bei mir früher aber ähnlich. Heute suche ich meist gelassener nach Möglichkeiten, wie es trotzdem gehen kann.

WIR: Frank, was können die jungen Kollegen von den älteren lernen?

Frank: So würde ich das gar nicht mal unbedingt sehen. Ich lerne auch von Maxim. Seine Herangehensweise ist oft ganz anders als meine. Bei einigen Dingen hat er mir die Augen geöffnet, wo ich selber sage, so habe ich das aber noch nicht gesehen. Natürlich hoffe ich, dass er auch etwas von mir mitnimmt.

Maxim: Frank hat mir gezeigt, wie man mit Naturstahl arbeitet. Das war mir aus der Schule gar nicht bekannt, ich kenne eher das moderne Highspeed-Cutting.

// Es folgt ein angeregter Austausch über über die Vor- und Nachteile von Hartstahl und Naturstahl //

WIR: Frank, stell dir vor, du würdest eine Woche lang mit

Maxim die Rollen tauschen, was würdest du erleben?

Frank: Ein größeres Auto hätte ich dann auf jeden Fall schon mal. (lacht)

WIR: Welche Vorteile hat es, mit jungen Kollegen zu arbeiten?

Frank: Wenn ich schon mal mit dem Vorschlaghammer komme, und es geht nicht mehr, dann sage ich Maxim auch schon mal: Jetzt bist du dran.

Maxim: Bei uns ist es normal, dass wir uns gegenseitig unterstützen. Egal in welche Richtung. Daher fällt mir das gar nicht so bewusst auf.

Frank: Muss ja gemacht werden die Arbeit.

WIR: Gibt es etwas, was ihr gerne noch mitteilen möchtet?

Frank: Wenn das Bauteil am Ende eingebaut ist, wäre es schön, zu erfahren, ob alles gepasst hat. So dass man für sich selbst dann auch weiß, okay, die Vorgehensweise, die ich hatte, war richtig.

WIR: Maxim und Frank - vielen Dank für das nette Gespräch!



Maxim und Frank | Akteure im Hintergrund

Der vernachlässigte kleine Bruder

HAIN

NEUAUFSTELLUNG 1945 - 1970

Wenn man heute auf die Nachkriegs-Geschichte des Werkes Hain blickt, dann war es lange baulich veraltet auf Grund seiner „gewachsenen“ Struktur. Bekanntlich war das ehemalige Peipers-Werk nach der Fusion der Firmen Gustav Gontermann und Emil Peipers 1927 auf die Graugussproduktion (Maschinenguss und Gussteile für die Reichsbahn) umgestellt worden. Im Zweiten Weltkrieg wurde zusätzlich eine Stahlgießerei für die Herstellung von Granaten eingerichtet.

Nach Kriegsende mussten am Hain zunächst die im Vergleich zu Marienborn viel größeren Bombenschäden beseitigt werden. Außerdem wurden auf Grund alliierter Auflagen die Anlagen zur Rüstungsproduktion vernichtet.



Wiederaufbau Gießhalle Hain

Schließlich erlaubte ein erstes „Permit to re-open“, eine alliierte Betriebserlaubnis, die Herstellung von Bremsklötzen für die Deutsche Bundesbahn. Der Neustart der Fertigung in der Graugießerei erfolgte dann ab Dezember 1945.

In den frühen Nachkriegsjahren konzentrierte man sich vor allem auf schweren Maschinenguss und

auf Erzeugnisse für Schienenfahrzeuge. Dennoch bereiteten diese Produkte bereits in den ersten Jahrzehnten nach dem Krieg immer wieder Probleme. Dies lag nicht nur am strukturellen Wandel auf der Kundenseite. Ein weiterer Grund dürfte darin liegen, dass bis Ende der

1960er Jahre, vor allem in der langen Geschäftsführer-Ära von Dr. Hans Gontermann, ein Großteil der Investitionen hauptsächlich in Marienborn erfolgte. Der Verdacht erscheint naheliegend, dass die Leistungs- und Wettbewerbsfähigkeit des Werkes gegenüber Konkurrenten hinterherhinkte. Das Werk Hain war lange so etwas wie der vernachlässigte kleine Bruder, mit viel weniger Umsatz und weit weniger Beschäftigten als Marienborn.

Berichte über Probleme bei den beiden Produktgruppen Maschinenguss und Gussteile für die Bahn gibt es schon in den 1950er Jahren, also in der Ära des Betriebsleiters Ernst Viliar. „Die Erzeugung von schwerem Maschinenguß litt dauernd unter Preisdruck, hervorgerufen durch Überkapazitäten. Der Markt wurde immer enger, da Stahlguß, Kugelgraphitguß und Schweißkonstruktionen in Gebiete vordrangen, die früher allein dem Grauguß vorbehalten waren“, schrieb GP-Geschäftsführer Walter Kühn in seinen Erinnerungen. Die Fertigung von Produkten für die Bahn wurde nach und nach sogar komplett eingestellt. Nachdem man dort immer mehr auf Diesel- und Elektroantriebe umstellte, kam als erstes die Herstellung von Kolben-Ring-Trommeln für Dampflok zum Erliegen. Danach folgte das Aus für die Produktion von Roststäben, da die Koks- und Kohlenheizung der Dampflok durch die Gas- und Ölheizung verdrängt wurde. Um 1960 wurde schließlich auf Grund des Preisdrucks auch die Herstellung von Bremsklötzen eingestellt.

Innerhalb von nur drei Geschäftsjahren fiel die mengenmäßige Erzeugung zwischen 1958/59 und 1960/61 von 5.500 t um 30 % auf nur 4.000 t.

Obwohl heute keine Berichte mehr aus jener Zeit vorhanden sind, dürfte der Druck auf die Verantwortlichen, vor allem auf den damaligen Betriebsleiter Stanislaus Hayduk, enorm gewesen sein, Ersatzprodukte zu finden, um die Existenz des Werkes zu sichern. Walter

Kühn schreibt in seiner Werks-Chronik nur, dass man nach längerem Suchen auf den Gedanken kam, die Erzeugung von Strangguss aufzunehmen. Diese Technologie revolutionierte bereits seit den frühen 50er Jahren die Stahlfertigung und ist untrennbar mit Irving Rossi, dem „Vater des Stranggusses“ und der Schweizer Concast AG verbunden. In mehreren Quellen wird das Jahr 1960 als Beginn des Stranggusses im Werk Hain genannt. „Mit Gopag-Stranguß kam (...) zum ersten Mal im Strang gegossener Grauguß auf den deutschen Markt. Für die damit neue vorzügliche Gußeisenqualität ergaben sich seitdem immer wieder neue interessante Einsatzqualitäten“, heißt es in einem (später erschienenen) GP-Prospekt. (Der Name



Anfänge des Stranggusses bei GP

„Gopag“ stand dabei für die Gontermann-Peipers AG.) Erwähnenswert ist darüber hinaus, dass im GP-Geschäftsbericht 1960/61 bereits die Herstellung kleinerer Stranggussmengen für 1958/59 (180 t), 1959/60 (320 t) und 1960/61 (667 t), ausgewiesen werden. Dies waren aber nur Versuchsproduktionen.

Die ersten Ziehmaschinen wurden noch ziemlich primitiv im Eigenbau erstellt, erinnerte sich Walter Kühn. Einer der letzten Zeitzeugen ist Alfred Kroh, der schon bei den ersten Gehversuchen im Strangguss mit dabei war: „Wir haben eine Zwei-Tonnen-Pfanne ausgehauen, dann ein Loch in die Pfanne gebrannt und mittels Flansch eine Düse daran geschraubt. Bei den ersten Versuchen wurde ein zwei Meter langer Strang gefertigt, danach waren es drei Meter, und zwar wurden alle Stränge noch von Hand gezogen. Erst nach einem halben Jahr wagten wir uns an eine Vier-Strang-Anlage, die ebenfalls handgezogen arbeitete. Anfangs gab es noch keine Blockkopfheizung der

Ziehpfanne. Die Stränge wurden dann von einem am Boden sitzenden Mitarbeiter mit einer Trennmaschine geschnitten“.

Da die Gusseisenzusammensetzung aus dem Kupolofen zu ungleichmäßig gewesen war (vermutlich, weil man die Schmelze nicht so genau einstellen konnte), hätte man einen im Eigenbau errichteten Lichtbogen-Warmhalte-Ofen dazwischengeschaltet, berichtete Walter Kühn. Alles in allem seien die Anfänge im Strangguss mühsam gewesen. Versuche, die erzeugten Stangen größtenteils unbearbeitet zu verkaufen, scheiterten schnell an vielen Beanstandungen. Deshalb richtete man in der alten Dreherei 1 und 2 eine Bearbeitungswerkstatt mit Drehbänken sowie Schäl- und Flächenschleifmaschinen ein.

Am Hain beschäftigte man sich damals auch mit dem Stranggießen von Rohren. Da aber der Betriebsleiter Stanislaus Hayduk, so Alfred Kroh, anders als versprochen, vier Versuche brauchte, um Rohre zu ziehen, entließ ihn Hans Gontermann und ersetzte ihn durch Manfred Klein (Jahrgang 1931, vom 01.11.1963 bis 30.04.1972 bei GP). Insgesamt fertigte GP am Hain nur etwa zwei Jahre lang Röhren mittels senkrechtem Strangguss.

Allmählich setzte sich der Strangguss „Made in Hain“ aber am Markt durch und wurde zum größten Umsatzträger im Werk. Abnehmer dieser Produkte finden sich vor allem im Hydraulik- und Pumpenbau sowie im Maschinenbau.

In der Rückschau kann die Aufnahme der Strangguss-Produktion gar nicht hoch genug gewürdigt werden - vor allem, wenn man bedenkt, dass damals dem Werk nur sehr wenig Investitionsmittel zur Verfügung gestellt



Strangguss Produktion Mai 1961

wurden. Ferner mussten in kurzer Zeit die Verfahrenstechnik entwickelt und ein völlig neuer Kundenstamm aufgebaut werden.

1901

1905

1910

1915

1920

1922

1925

1928

1930

1935

1947

1945

1950

1955

1960

1967

1965

1972

1970

1975

1980

Fortsetzung

Absatzentwicklung Strangguss in Tonnen

	1961/62	1962/63	1963/64	1964/65
Strangguss roh	38	265	596	1.936
Strangguss bearbeitet	848	959	1.344	1.345
Summe	886	1.224	1.940	3.281

Quelle: Geschäftsbericht GP (64/65) S. 10.

Nach dem erfolgreichen Start befasste man sich bereits nach wenigen Jahren mit weiteren Investitionen im Strangguss-Bereich, vor allem aus Erweiterungs- und Rationalisierungs-Gründen. „Nach Durchführung des größten Teils der Investitionen und bedingt durch die erhebliche Umsatzsteigerung hat sich die Ertragslage gebessert. Um eine weitere Ausdehnung der Produktion und des Produktionsprogramms zu erreichen, sind weitere Investitionen erforderlich...“, heißt es im GP-Geschäftsbericht 1964/65. Dort werden vor allem der Bau einer Säghalle (heute Teil der Halle B) sowie die Anschaffung von Junkers-Induktionsöfen im Werk Hain erwähnt.

Im GP-Archiv sind zudem skizzenhaft weitere technische Neuplanungen aus dem Jahr 1965 erhalten. Aufgelistet werden dort beispielsweise der Bau einer Mehrstranggießanlage, die Verstärkung der Blockkopfheizung, die

tungsmaschinen und einer zweiten Versandwaage sowie der Bau eines Herdwagen-Glühofens mit zwei Wagen. In den 1960er Jahren bereitete der Formguss erneut Probleme. „Der Umsatz konnte gegenüber dem Vorjahr etwa gehalten werden; die Beschäftigungslage ist aber beim Maschinen- und Werkzeugformguß nach wie vor unbefriedigend. Die (...) etwas angehobenen Preise deckten aber nicht die Mehrkosten, die durch höhere Lohn- und Einsatzkosten entstanden. Wir haben uns wegen der schlechten Ertragslage des Formgußgeschäfts zu einer Bereinigung des Produktionsprogramms entschlossen. Kleinere Stückgewichte werden nicht mehr hergestellt“, heißt es im GP-Geschäftsbericht 1964/65. Darüber hinaus wurde Ende der 1960er Jahre mit dem horizontalen Schleuderguss eine weitere Innovation im Werk Hain realisiert. Der genaue Zeitpunkt der Einführung ist zwar unbekannt, er erfolgte nach Auskunft von Alfred Kroh aber nach dem Bau der ersten vertikalen Schleudergussmaschine im Werk Marienborn: Zwar ist bereits im Geschäftsbericht 1960/61 ein Kapitel mit „Form-, Strang- und Schleuderguß“ überschrieben; eine Schleuderguss-Produktion wird dort aber nicht explizit ausgewiesen. Viel-

leicht befasste man sich aber damals schon versuchsmäßig mit dieser neuen Fertigungstechnik? Wie üblich wurden die dafür benötigten Maschinen selbst gebaut. Konstruktionszeichnungen und andere schriftliche Unterlagen darüber existieren aber nicht mehr. Es wurden anfangs vor allem vorgedrehte Schleuderguss-Buchsen im

Werk Hain hergestellt. Insgesamt spielte der Schleuderguss tonnagemäßig und als Umsatzträger keine große Rolle. Er hatte aber andere Vorteile. Durch sein niedrigeres Gewicht und seinen geringen Platzbedarf in der

Gießerei stellt er bis heute eine gute Ergänzung zur übrigen Produktion dar. Ferner konnte man mit Schleuderguss-Produkten meist ordentliche Renditen erwirtschaften und war weniger abhängig von der allgemeinen Konjunkturentwicklung.

In einem Bericht der Kienbaum Unternehmensberatung vom Januar 1970, der offenbar von Joachim Kühn in Auftrag gegeben wurde, finden sich einige Angaben zur technischen Leistungsfähigkeit des Werks Hain in dieser Zeit. So wurde 1969 zum einen handgefertigter Maschinenguss bis 40 t Stückgewicht hergestellt. Monatlich lag die Formguss-Kapazität bei etwa 400 t, wovon rund die Hälfte auf die Kokillenfertigung für das Werk Marienborn entfiel. Größter Umsatzbereich war 1969 der Strangguss (sowie kleine Mengen Schleuderguss) mit monatlich zusammen etwa 750 t Fertigungskapazität, wovon etwa die Hälfte zusätzlich bearbeitet wurde. Beliefert wurden über tausend Kunden im In- und Ausland. Insgesamt nahmen laut dem Kienbaum-Bericht 40 große Kunden 70 Prozent der Strangguss-Produktion ab.

Weiterhin befanden sich veredelter Grauguss (Hydraulikguss in Stranggussstangen geschält, Vierkant und Profile vor- und fertiggearbeitet) sowie Schleudergussbuchsen im vorgedrehten und fertig bearbeiteten Zustand im Angebot. In den Geschäftsjahren 1966/67 und 1967/68 wurde laut Kienbaum-Studie ein Gesamtumsatz von 6,18 Mio. DM (davon 5,38 Mio. DM mit Strangguss) und 7,43 Mio. DM (6,48 Mio. DM Strangguss) erwirtschaftet. Dagegen betrugen damals im großen Schwesterwerk Marienborn die Umsätze 43,26 bzw. 46,46 Mio. DM. Die Zahl der Arbeiter lag 1966/67 am Hain bei 148 (Marienborn: 556) und im Jahr darauf bei 162 (Marienborn 551). Hinzu kamen 178 bzw. 162 Angestellte, die nicht gesondert für beide Werke ausgewiesen wurden.

Jenseits dieser Zahlen wird in der Kienbaum-Studie eine historisch gewachsene, mangelhafte Organisationsstruktur (in beiden Werken) angesprochen, „...die durch eine relativ hohe Anzahl von Direktunterstellungen und die Zusammenfassung unterschiedlicher Funktionsbereiche gekennzeichnet ist“. Darüber hinaus monierten die Berichtersteller im Werk Hain eine unzureichende Kostenerfassung.

Nach dem Ausscheiden des langjährigen GP-Geschäftsführers Dr. Hans Gontermann 1968 dürfte den Nachfolgern, wie etwa Joachim Kühn oder Dr. Ulrich Scheib, schnell klargeworden sein, dass es so am Hain nicht weitergehen konnte.

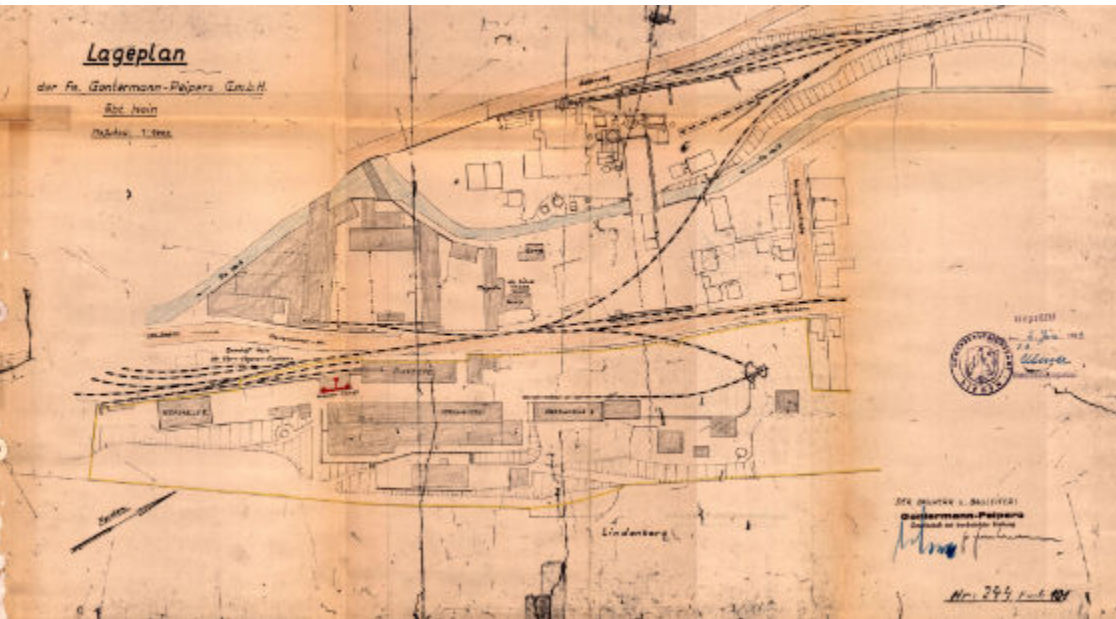


Alfred Kroh, Jahrgang 1938, absolvierte ab 1956 im GP-Werk Hain eine Lehre als Former. Nach der Ausbildung war er ein ganzes Arbeitsleben lang im Bereich Strangguss tätig, und zwar zuletzt als Vorarbeiter. Im Jahr 1998 trat er nach 42 Arbeitsjahren bei GP in den Ruhestand.

Welche Erinnerungen hat er an seine Arbeit? „Das Werk war baulich lange ziemlich primitiv. Wirtschaftlich ging es Jahrzehntelang Auf und Ab. Wir mussten oft Kurzarbeit fahren. Bei größeren Investitionen und auch bei kleineren Vorhaben galt die Devise: Möglichst alles selber machen“. Zum Werk in Marienborn hätten „einfache“ Hain-Mitarbeiter keine Kontakte gehabt.

Anfangs wurde noch montags bis samstags acht Stunden in der Tagschicht gearbeitet. Die Nachschichten dauerten häufig 12 Stunden, weil, so Alfred Kroh, immer wieder Personal fehlte. Große Probleme habe es lange Zeit mit dem Alkohol im Betrieb gegeben. Als Lehrling habe er 1956 mit 76 Pfennig Stundenlohn angefangen, mit 19 Jahren habe er in der Nachtschicht 2,12 DM Stundenlohn verdient. Im Vergleich zu Marienborn sei man, so die weitverbreitete Überzeugung in der Arbeiterschaft, am Hain lange schlechter bezahlt worden.

// Josef Wiesmann
(unter Mithilfe von Matthias Waffenschmidt)



Lageplan Werk Hain 1937 (geprüft 1961)

Erweiterung des Zwischenlagers, die Erneuerung des zweiten Gießkrans, die Anschaffung von neuen Bearbei-

1901

1905

1910

1915

1920

1922

1925

1928

1930

1935

1947

1945

1950

1955

1960

1967

1965

1972

1970

1975

1980



SAVE-THE-DATE

200-JAHR-FEIER

Wir schreiben Geschichte:
Im Jahr 2025 blicken wir auf 200 Jahre Unternehmensgeschichte zurück. Zwei Jahrhunderte, in denen sich unser Unternehmen stetig weiterentwickelt, Herausforderungen gemeistert und Erfolge gefeiert hat. Und was das tatsächlich für eine lange Zeitspanne ist, wird uns erst richtig bewusst, wenn wir gedanklich in das Jahr 1825 zurückgehen:
Die Industrialisierung hatte gerade erst begonnen – es war das Jahr, in dem die erste Eisenbahn auf der Strecke zwischen Stockton und Darlington in Großbritannien fuhr. In Deutschland gab es noch keine einheitliche Zeit, sie wurde nach dem Sonnenstand festgelegt.
Damals nahm die Entwicklung der Technik und der Weltwirtschaft erst langsam Fahrt auf, und doch hat sie den Weg für das geebnet, was wir heute als selbstverständlich erleben. Begreifen wir uns im Unternehmen selbst als Teil dieser Entwicklung, so erfüllt uns dieses Jubiläum zu recht mit Stolz!

Diese 200 Jahre sind ein ganz schön großes Stück Geschichte, das wir miteinander teilen – von den bescheidenen Anfängen bis hin zur globalen Vernetzung von heute.

Am 21. Juni 2025 laden wir euch daher herzlich zur 200-Jahr-Feier von Gontermann-Peipers ein!

Ab dem Nachmittag erwarten wir euch auf dem Gelände der Irle Brauerei in Kaan-Marienborn – mit leckerem Essen, toller (Live-)Musik und unterhaltsamem Entertainment.
Dies ist nicht nur ein Tag, um die Geschichte unseres Unternehmens zu feiern, sondern auch euch - unsere engagierten Mitarbeiter - ihr seid das Fundament unseres Familienunternehmens. Deshalb sind wir uns sicher: Mit euch zusammen wird es eine unvergessliche Feier werden.

Sichert euch einen Platz für dieses besondere Event! Meldet euch zur 200-Jahr-Feier schon zu Beginn des nächsten Jahres an. Das entsprechende Schreiben dazu und weitere Informationen findet ihr demnächst in eurer Gehaltsabrechnung. Jeder Mitarbeiter ist herzlich eingeladen, bis zu zwei Personen aus seinem familiären Umfeld mitzubringen.

Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit euch einen unvergesslichen Tag zu erleben.

Glück Auf!

Gontermann-Peipers
1825~2025

RÄTSELECKE

Es darf wieder gerätselt werden!
Wer aufmerksam liest, dürfte keine Probleme beim Lösen der drei Fragen haben.

Die Lösungen bitte bis zum 01.06.2025 per Mail an **wir@gontermann-peipers.de** senden oder auf der **Antwortkarte** eintragen und per Hauspost schicken. Der Rechtsweg ist wie immer ausgeschlossen.

LÖSUNG
Wer die letzte Ausgabe Nr. 42 ausgiebig studiert hat, konnte die Lösungen sicherlich schnell herauszufinden.
1. Seite 16 | 2. Casting School | 3. einmal

RÄTSEL GEWINNER
Aus allen Einsendungen wurden die folgenden Gewinner gezogen, die sich über einen Gutschein in Höhe von 50 Euro für die CityGalerie freuen. Herzlichen Glückwunsch!

Viel Spaß!.

Von welcher Seite stammt dieser Bildausschnitt?

1

2

An welchem größeren Projekt arbeiten Frank und Maxim gerade?

3

Auf welchem niederschweligen Weg können sich seit diesem Jahr junge Menschen bei uns für einen Ausbildungsplatz bewerben?

Andreas Boos

Christian Dickel

Ulrich Winkel



ABSENDER

LÖSUNGEN

1 _____

2 _____

3 _____

REDAKTION MITARBEITERMAGAZIN WIR

Gontermann Peipers GmbH
Hauptstraße 20
57074 Siegen

WIR HEISSEN HERZLICH **WILLKOMMEN**

Hain



Dirk Bonnke
Formguss



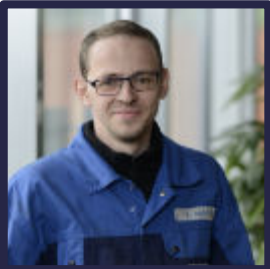
Mohamed Darraz
Bearbeitung Fertigteile



Sandro Freitag
Schleuderguss



Lukas Gotthard
Schmelzbetrieb



Alexander Jurev
Formguss



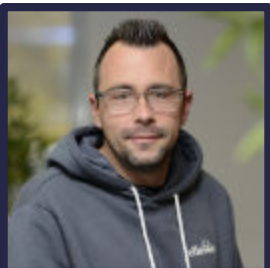
Christian Kasten
Bearbeitung Halbzeuge



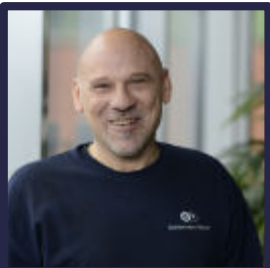
Dominik Klaas
Schmelzbetrieb



Edik Mahmudyan
Vertrieb



Dennis Plaum
Schmelzbetrieb



Rosario Ratto
Kokillenguss



Ivan Elias Stötzel
Kokillenguss



Thomas Ullrich
Bearbeitung Fertigteile



Alexandra Gilda Vernillo
Auftragszentrum



Chris Weber
Schmelzbetrieb



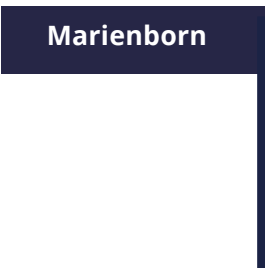
Christoph Wied
Schmelzbetrieb



Christof Zeising
Bearbeitung Fertigteile



Eduard Zerbes
AV Formguss



Björn Arhelger
Schmelzen



Dimitri Gladkich
Vor-Bearbeitung



Markus Hundshagen
Leiter Vertrieb



Harry Jünger
Vor-Bearbeitung



Rüdiger Lütz
Gießen



Christian Mack
Fertigbearbeitung



Adis Preljevic
Vor-Bearbeitung



Medhi Qalandari
Gießen



Sascha Schleser
Gießen



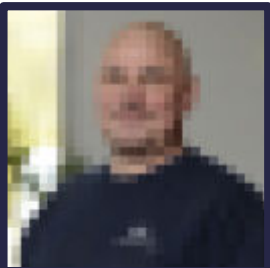
Tim Nicklas Schrey
Schmelzen



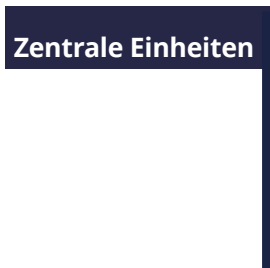
Marcel Sfar
Gießen



Tim Strohlos
Gießen



Pawel Strus
Formerei



Markus Schlüter
IT Systeme & Prozesse

Marius Wiesel
AS/US, IMS, K&M

WIR GRATULIEREN ZUM **JUBILÄUM**

25 Jahre



Martin Berger



Stefan Breuer



Christian Eberhardt



Johannes Feldmann



Andreas Giebeler



Maik Kohlmetz



Peter Kölsch



Xenia Mengel



Duc-Huy Nguyen



Marco Plate



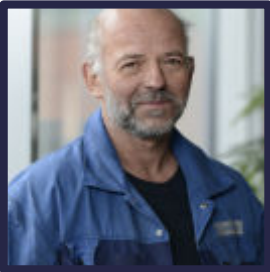
Sven Pollick



Roberto Rodriguez



Markus Schulz



Eddy Tordeur



Stephan Wickel

Wir gratulieren weiteren Kollegen zu ihrem Firmenjubiläum!

40 Jahre



Frank Berg



Frank Haase



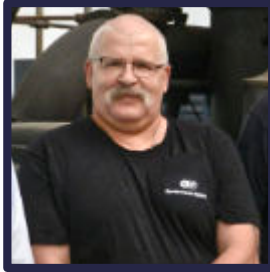
Lothar Kroh



Torsten Müller



Ludger Nies



Joachim Pieck



Jochen Schwarz



Rüdiger Wied

JUBILARFEIER
18.10.2024



Die Feier zur Ehrung langjähriger Mitarbeiter ist ein wichtiger Höhepunkt im Jahreskalender von GP und findet regelmäßig im Haus der Siegerländer Wirtschaft statt. Dieser Abend ist ein Ausdruck der starken Verbindung zwischen dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern, bei dem insbesondere die Jubilare und frischen Ruheständler in besonderer Weise gewürdigt werden.

Als Unternehmen mit langer Tradition sind wir stolz darauf, gemeinsam mit unseren Mitarbeitern Geschichte zu schreiben. Wer einen Großteil seiner beruflichen Laufbahn bei GP verbringt oder dieses Ziel verfolgt, verkörpert die Werte von Stabilität und Zuverlässigkeit, die für uns essenziell sind.

WIR VERABSCHIEDEN IN DEN **RUHESTAND**



Uwe Barner



André Becker



Gerd Becker



Alexander Hoppner



Gabriel Kobeszko



Lothar Kroh



Mustafa Kuru



Lutz Lehmann



Dietmar Loos



Matthias Waffenschmidt



Manfred Wurm



Ferdinand Reer

Wir haben weitere Kollegen in den Ruhestand verabschiedet!

1825 IRON DRTY ECHT

Neben unseren schönen Polos und Pullovern gibt es nun auch Hoodies, Caps und T-Shirts von Gontermann-Peipers. Perfekt für den Alltag! Wählt aus vier verschiedenen Designs euren Favoriten aus: **1825, IRON, DRTY und ECHT**. Auch der moderne 3D-Stick und 3D-Druck machen diese Kleidungsstücke besonders. Poste im Jubiläumsjahr 2025 ein Foto mit dir im GP-Hoodie, T-Shirt oder Cap und dem Hashtag **#teamgontermannpeipers** auf instagram oder facebook und mach automatisch mit bei unserem **Gewinnspiel**. Es gibt tolle Preise zu gewinnen.

Online-Shop: <https://shops.klamottenalarm.de/gontermann-peipers/>



Impressum

**„WIR“ - DAS MITARBEITERMAGAZIN
DER GONTERMANN-PEIPERS GMBH
Ausgabe NR. 43, DEZEMBER 2024**

HERAUSGEBER
Gontermann-Peipers GmbH
Hauptstraße 20 | 57074 Siegen
wir@gontermann-peipers.de
LAYOUT Yellow Tree GmbH & Co. KG
www.yellowtree.de
SATZ Gontermann-Peipers GmbH
DRUCK Druckhaus Kay GmbH www.kay.de
REDAKTION
Autoren
Telefon 0271/60-
Pascal Hackler (-832)
Frank Hannebauer (-264)
Philip Hartmann (-856)
Markus Hundshagen (-875)
Dr. Weiguo Ji (-231)
Gerardo Medina (-203)
Martin Mrugalla (-834)
Marc Rüge (-874)
Maximilian Scheld (-395)
Theresa Ullrich (-434)
Josef Wiesmann | jowijo@web.de
verantwortlich: Dr. Franz-Josef Knust (-444)

KEY TO FUTURE



LET'S START THE NEXT CENTURY

**"IM KRÄFTIGEN STURM
BLEIBEN NUR DIE BÄUME STEHEN,
DIE GLEICHERMASSEN
STARK UND BIEGSAM SIND."**

Fritz Spannagel

Wie die Unternehmensgeschichte zeigt, waren Auf und Abs in unserer Branche schon immer allgegenwärtige Begleiter. In schwierigen Zeiten zeigt sich unsere wahre Stärke. Es kommt jetzt darauf an, zu beweisen, dass wir auch unter widrigen Bedingungen erfolgreich sein können. Jeder einzelne von uns trägt einen wichtigen Teil dazu bei. Lasst uns gemeinsam aktiv und tatkräftig vorangehen. Zeigen wir, was in uns steckt und wie stark unser Team ist.

Wir wissen auch, das gerade **das** nicht immer einfach ist, denn die Anforderungen sind oft hoch, besonders wenn die Aufgaben durch eine dünne Personaldecke noch herausfordernder werden. Daher finden wir: Jeden Tag das Beste zu geben, ist mehr wert, als Worte ausdrücken können.

Ein respektvolles Miteinander, Verständnis für die Kollegen aus anderen Abteilungen und Kommunikation auf Augenhöhe sind der Schlüssel, um als Unternehmen erfolgreich zu sein. Wir sind es, die den Unterschied machen. WIR sind Gontermann-Peipers.

In diesem Sinne wünscht das Redaktionsteam Ihnen und Ihren Familien eine friedliche und besinnliche Weihnachtszeit und einen guten Start ins Jubiläumsjahr 2025.

#teamgontermannpeipers



Gontermann-Peipers