

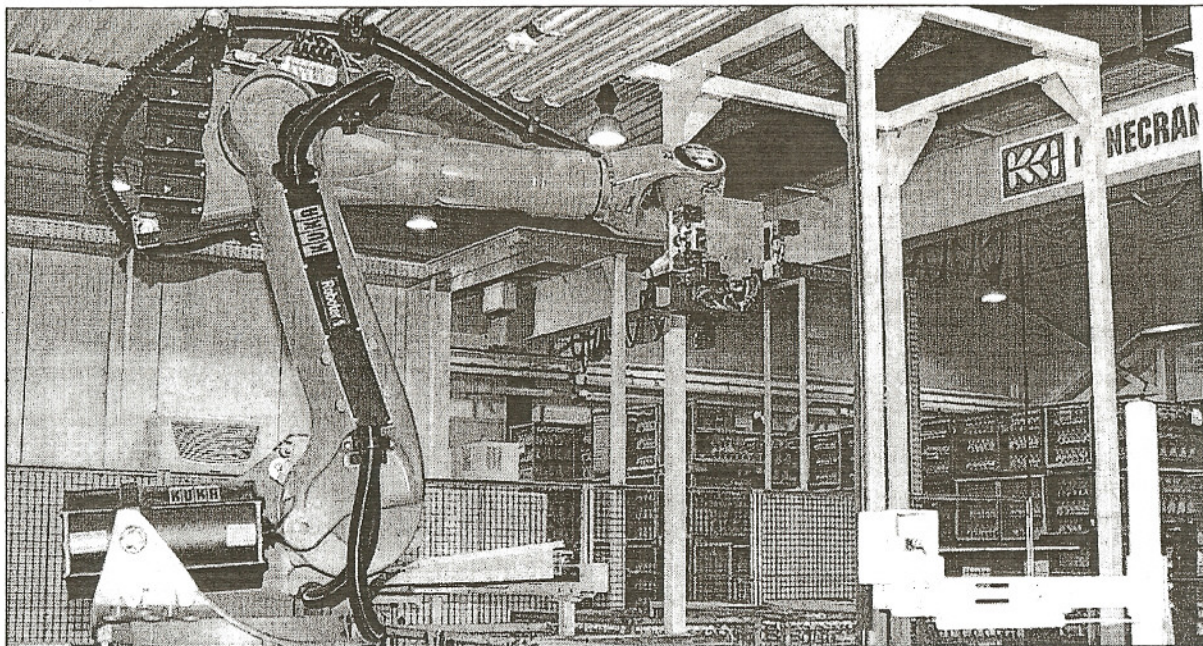
Kurbelgehäuse für neue BMW-Power

ZBG Motorentechnik bearbeitet exklusiv High-Tech-Teil – Zwölf Millionen Euro investiert

Bruck. (ch) Zwölf Millionen Euro an Investitionen, 20 neue Arbeitsplätze: Gute Nachrichten, wie sie momentan eher selten sind. Die neu gegründete „ZBG Motorentechnik GmbH & Co. KG“ produziert in der neuen Halle am Sandmühlweg modernste Verbundguss-Kurbelgehäuse für die neuen Reihen-Sechszylinder-Motoren von BMW.

Offizielle Einweihung der neuen Betriebsstätte in direkter Nachbarschaft zur bestehenden ZBG Zerspanungstechnik Bruck GmbH ist am Freitag. Am Sonntag hat die Allgemeinheit ein „Tag der offenen Tür“ von 9 bis 14 Uhr Gelegenheit, sich ein Bild von dem Unternehmen zu machen, das 350 Mitarbeiter beschäftigt.

Zwei Jahre Projektierung als Vorlauf



Große Roboterarme sorgen dafür, dass alle 24 Sekunden ein Kurbelgehäuse für BMW-Sechszylinder bei der ZBG Motorentechnik bearbeitet wird. 600 000 der Teile pro Jahr sollen für den Autokonzern produziert werden. Bilder: Götz (2)

waren nötig, um das neue Werk zum Laufen zu bringen, erläutert Siegfried Schmid, Geschäftsführer der ZBG Motorentechnik. Eine aufwändige, neue und hochautomatisierte Anlage musste errichtet werden, um die Teile für BMW fertigen zu können. Alle 24 Sekunden soll die Maschine ein Kurbelgehäuse ausspucken, 36 000 Stück im Monat, Endziel sind 600 000 Stück pro Jahr. Der Rohling des Magnesium-Aluminium-Verbundgusskurbelgehäuses wird in Landshut von BMW hergestellt, nach Bruck geliefert, weiterverarbeitet und nach Landshut zurückgebracht.

Geheime Legierung

Das Gehäuse ist High-Tech, besteht aus einer geheimen, von BMW entwickelten Legierung und ist das Rückgrat des neuen, NG6 getauften Reihen-sechszylinders, das nach BMW-Angaben mit 161 Kilogramm weltweit

leichteste Aggregat dieser Bauart ist. Das Kurbelgehäuse leistet dazu einen wesentlichen Beitrag: Es ist um 24 Prozent leichter als ein Aluminiumgehäuse. Im „6er“ läuft dieser Motor bereits, mittelfristig soll er auf Basis der 3-Liter-Version in rund der Hälfte aller BMW-Automobile zum Einsatz kommen.

Der Autokonzern hätte es gern gesehen, wenn die ZBG Motorentechnik in Landshut investiert, sagt Schmid. Die ZBG blieb aber dem Standort Bruck treu, vor allem wegen der hoch qualifizierten Facharbeiter vor Ort, wie Schmid und der Geschäftsführer der ZBG Bruck, Richard Meyer, übereinstimmend sagen. Erfahrene CNC-Fachkräfte sind nötig, um die neue hochkomplexe Anlage am Laufen zu halten, in der vier Roboterarme wirbeln und die Teile in Stanzen, Sägen, Fräsen und Prüfstationen legen. Schließlich landen die Gehäuse in Gitterboxen zum Versand. Die Anlage

misst 26 mal 26 Meter, ist über vier Meter hoch und wiegt rund 200 Tonnen.

Neues Geschäftsfeld

Mit der Großserienfertigung ist die Schabmüller-Gruppe, zu der die ZBG und die ZBG Motorentechnik gehören, in ein neues Geschäftsfeld eingestiegen. Die ZBG Motorentechnik ist bei dem BMW-Projekt als einziger Lieferant verantwortlich für die vollautomatische Vorbearbeitung des Kurbelgehäuses. Die Neugründung der ZBG Motorentechnik GmbH und Co. KG diene nicht zuletzt der Risikominimierung für die gesamte Unternehmensgruppe. Das bedeutet, dass im Falle eines nicht zu erwartenden – Misserfolges nicht der Gesamtkonzern in Schieflage geraten könnte. Der Neubau der Produktionshalle mit Verwaltungs-trakt wird von beiden ZBG's in Bruck genutzt.



Kernkompetenzen der seit zehn Jahren bestehenden ZBG Bruck: Teile für zahlreiche Motorräder, aber auch für die Nobelmarke Rolls Royce.