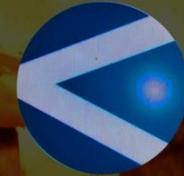


Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



C D P BHARAT FORGE



KALYANI

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



175 Jahre CDP



CDP BHARAT FORGE

BHARAT FORGE DAUN

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



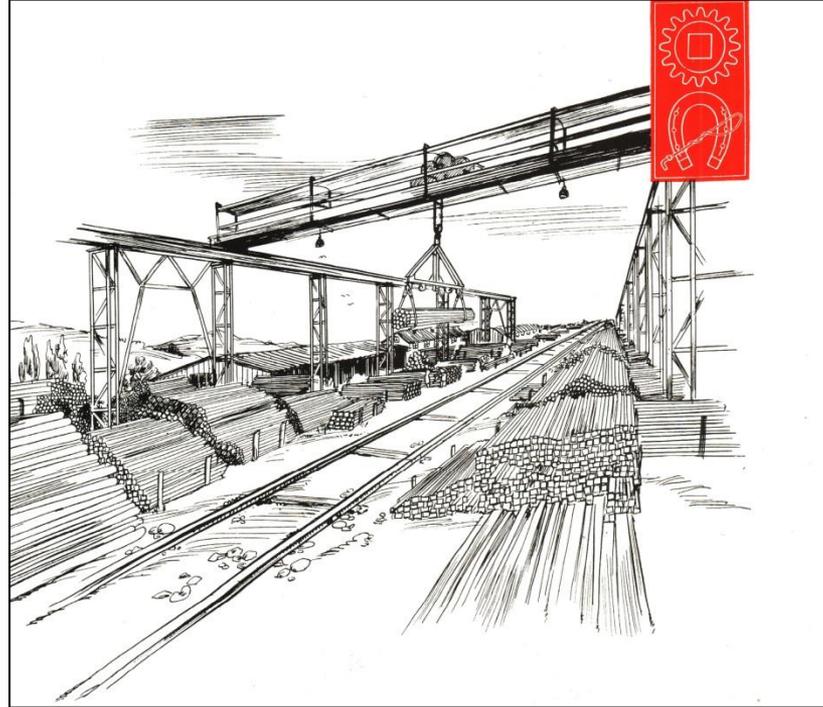
Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



1839 Gründung einer Handelsgesellschaft durch Carl Daniel Peddinghaus



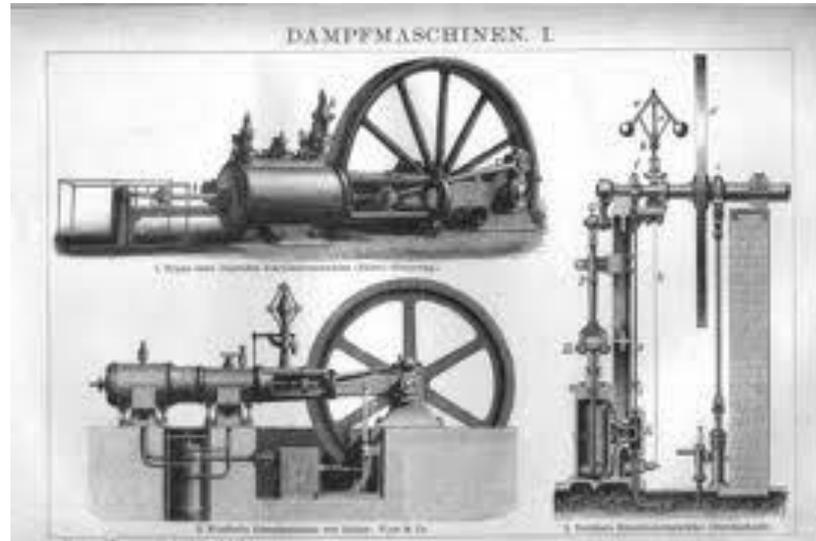
Carl Dan. Peddinghaus 1809–1885 Gründer der Firma



1865 Beginn der Industrialisierung durch die Söhne Carl Daniel II und Julius

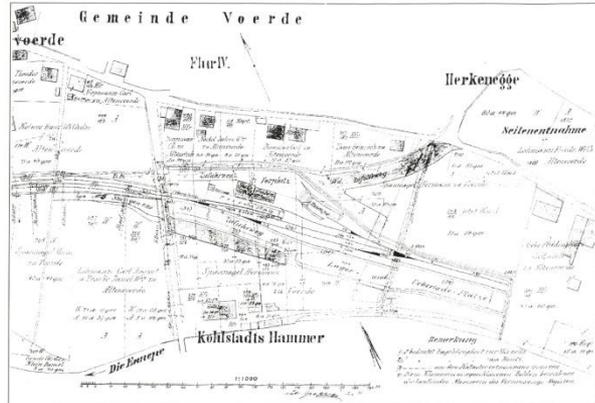
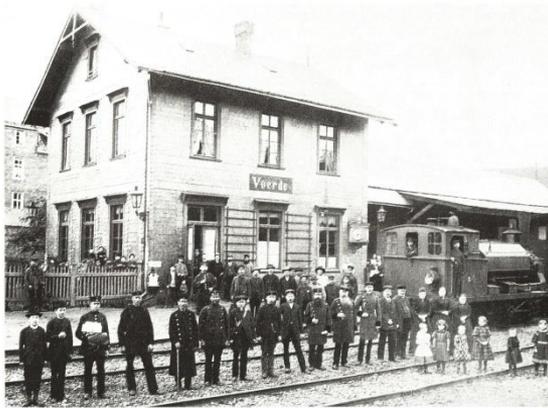


1873 Errichtung der ersten dampfbetriebenen Schmiedeaggregate für Handwerkzeuge

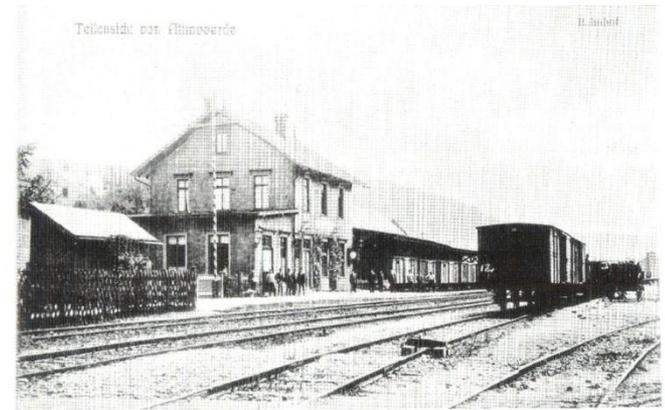


1882 Bau der Ennepetal-Bahn. CDP ist an das Schienennetz angeschlossen.

Der erste Zug fährt in Altenvoerde ein.

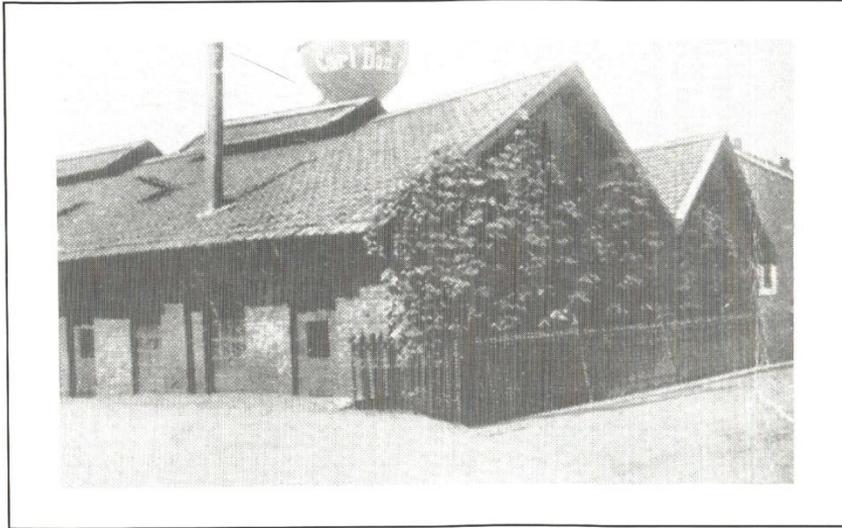


Bereich des Bahnhofs Altenvoerde in dem Katasterplan vom 12. Februar 1880 (Stadtarchiv Ennepetal)



Ansichtskarte vom Bahnhof Altenvoerde um 1910 (Stadtarchiv Ennepetal)

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

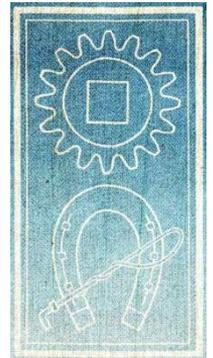
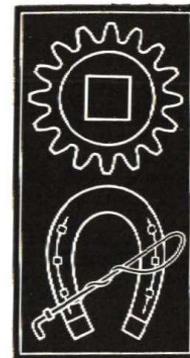
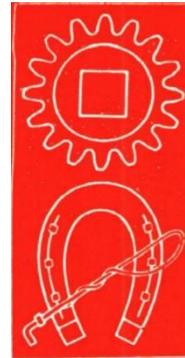


Die Peddinghaus-Schmiede im Jahre 1890



1902 Umwandlung in eine GmbH; Marktführer auf dem Gebiet Zubehör für Bergbau und Eisenbahnbau.

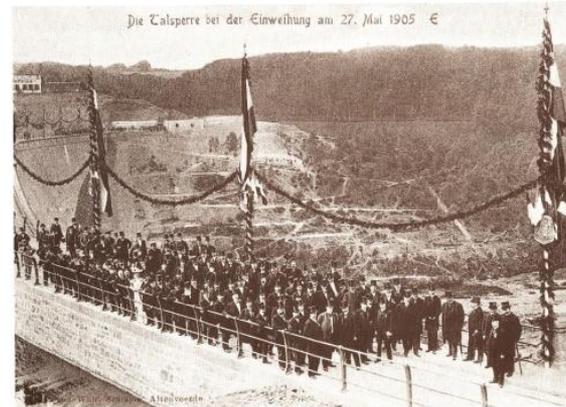
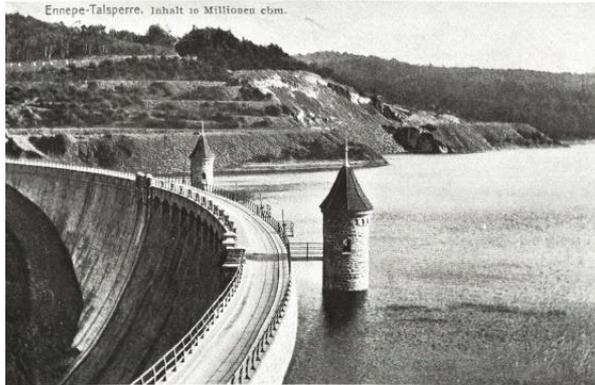
Einführung der „Hufeisen – Marke (Horse – Shoe)“
als eigenes Markenzeichen



1903 Baubeginn der Bagdad-Bahn mit Peddinghausgeräten



1904 Unter anderem erfolgt unter der Beteiligung von Julius Peddinghaus, nach zweijähriger Bauzeit, die Fertigstellung der Ennepe – Talsperre



1910 Entwicklung von Gleisbaugeräten für die Eisenbahnverwaltung



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Geschäftsleitung und Belegschaft im Jahre 1911

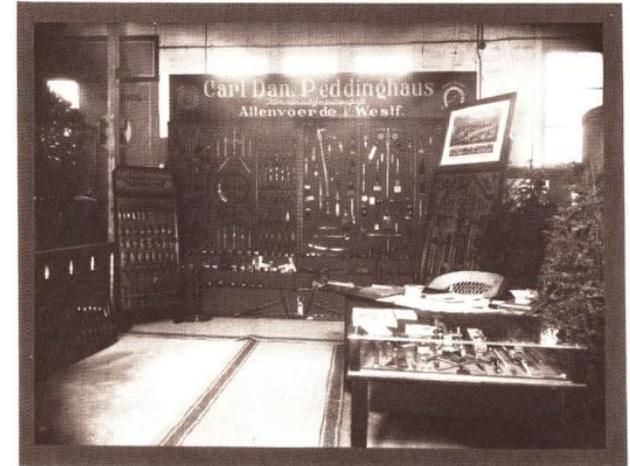
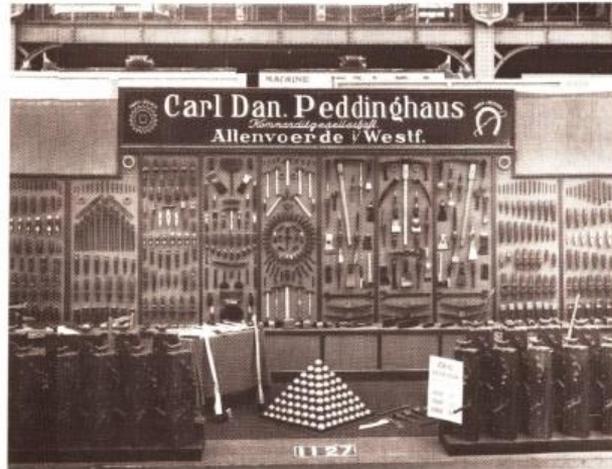
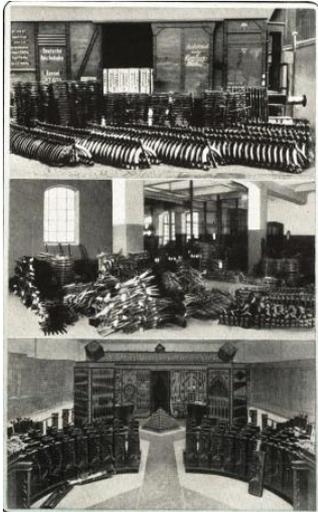
1914 Marktführer in der Herstellung von Hämmern, Hacken und Spezialgeräten für Eisenbahnoberbau

1914-1918 I. Weltkrieg

1919 Umwandlung in eine Kommanditgesellschaft

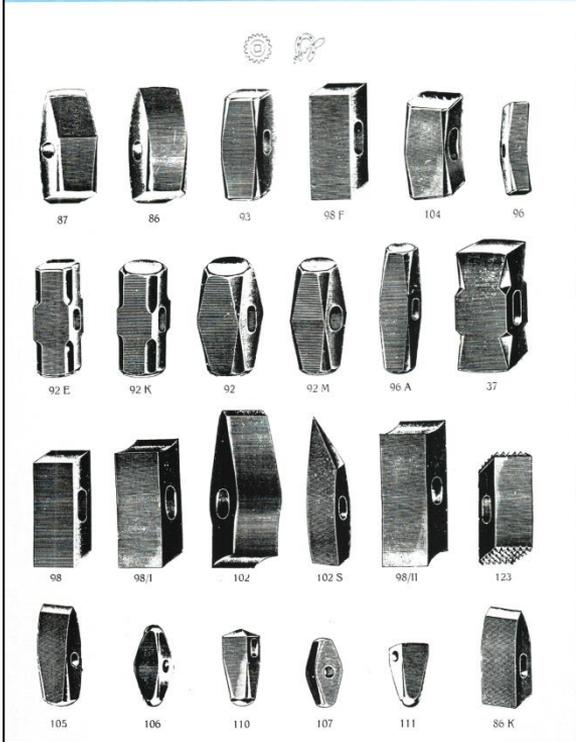


1922 Erweiterung des Angebots: nun auch Lieferung an die Automobilindustrie / Start Schmiedeteile für Automobilindustrie (Opel)

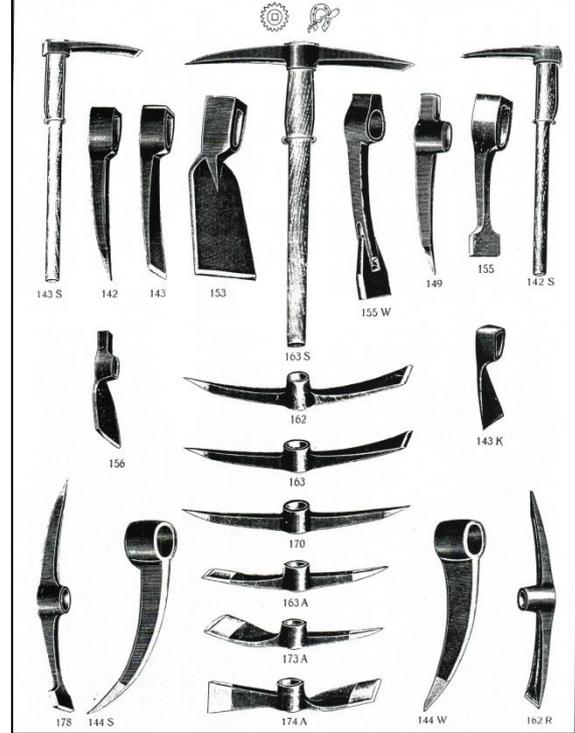


Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

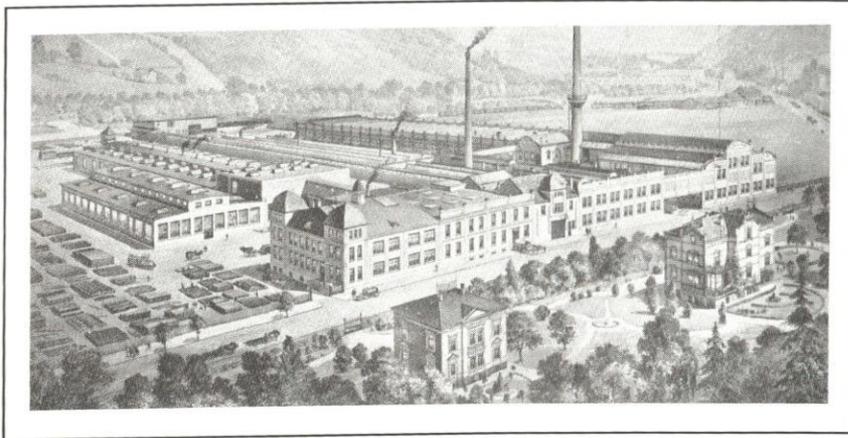
Werkzeuge aus dem Katalog von 1922



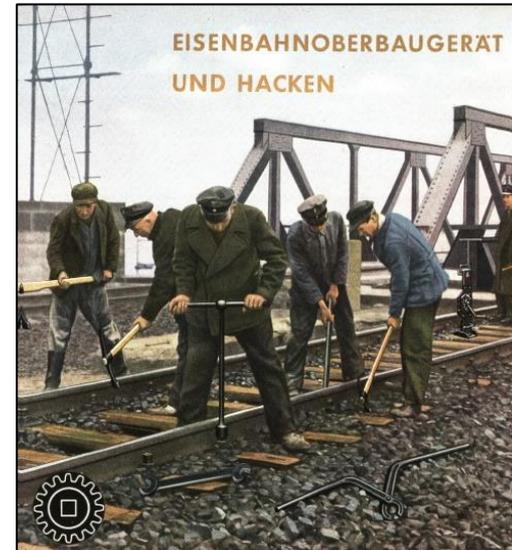
Werkzeuge aus dem Katalog von 1922



1927 Lieferant von Rippenplatten für neue, genormte Schienen- & Weichensysteme



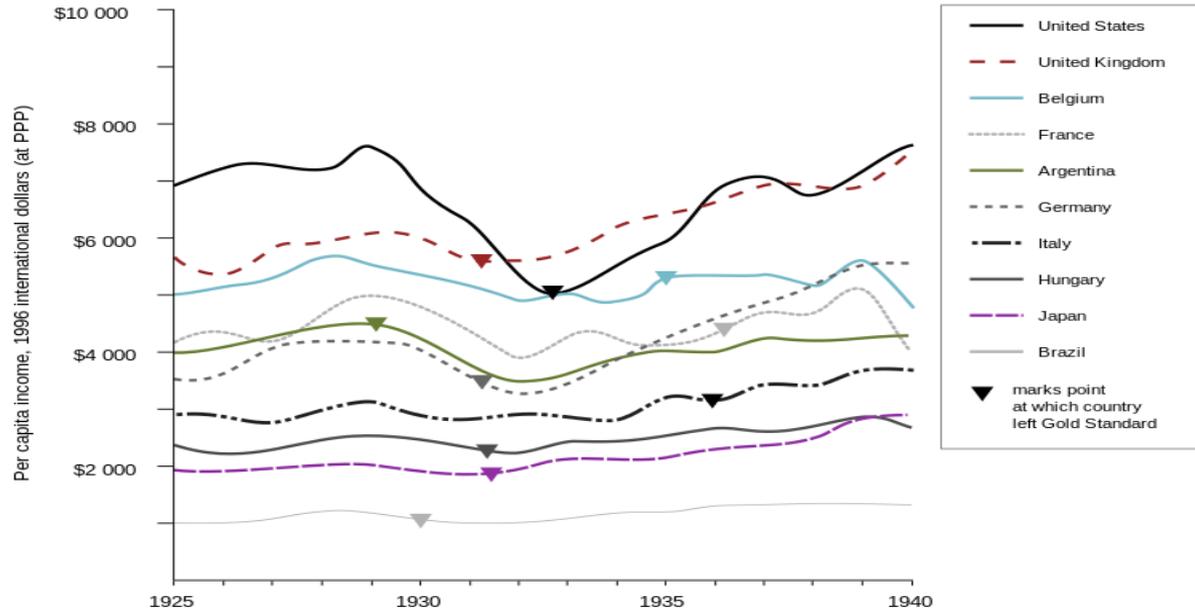
Werksansicht aus dem Jahre 1927



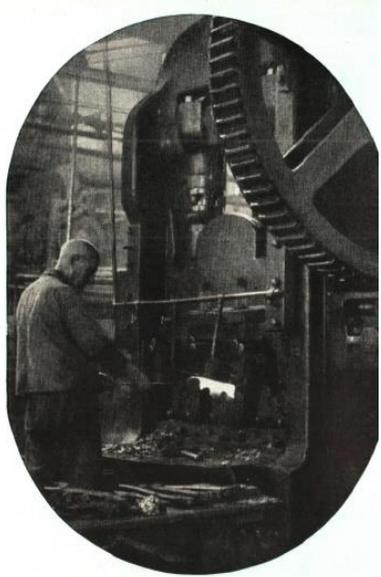
1928 Anschluss an die Ferngasleitung der Ruhrgas AG



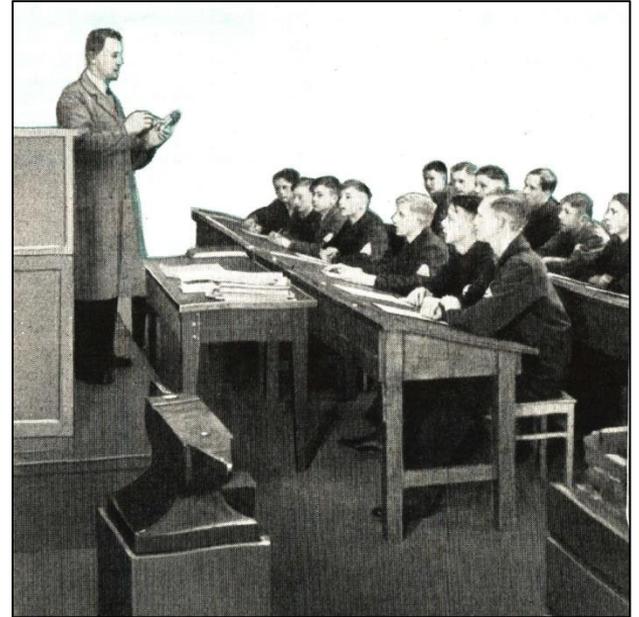
1929 Weltwirtschaftskrise



1933 Neue druckluftbetriebene Hämmer ersetzen die alten Riemenfallhämmer



1937 Gründung der Lehrwerkstatt



1939 100 Jahre CDP



Die 100-Jahr-Feier 1939



1839 1939



1839 1939

Sonntag, den 15. Juli 1939

13.00 Uhr Empfang der auswärtigen Gäste
im Büro, bei Herrn Weber im Garten von Herrn Theodor Peddinghaus

14.00 Uhr Festrede im Festzelt

1. Lied: Die Himmeln stehen die Augen Erhe, mit Begleitung der Mittelstimme
2. Prolog
3. Es spricht der Betriebsleiter, Herr Theodor Peddinghaus
4. Es spricht der stellvertretende Geschäftsführer, Herr Charles-August Vetter
5. Es spricht Herr Nie von der DAF, Kreisverwaltung Emsdetten-Ruhr
6. Es spricht Herr Brenemann von der Jugend, Musikdirektor, Hagen
7. Es spricht Herr Ansdalgermeister von Wipperf
8. Musikstück: Festmarsch von Lortzing
9. Es spricht Herr G. F. Jung als Vertreter der auswärtigen Mitarbeiter
10. Es spricht der Chairman des Betriebs
11. Jubelst. - Odeleken-Berung, Herr Dipl.-Ing. G. Peddinghaus

19.15 Uhr Gemeinsames Essen im Festzelt

Musikstücke

20.30 Uhr Festabend

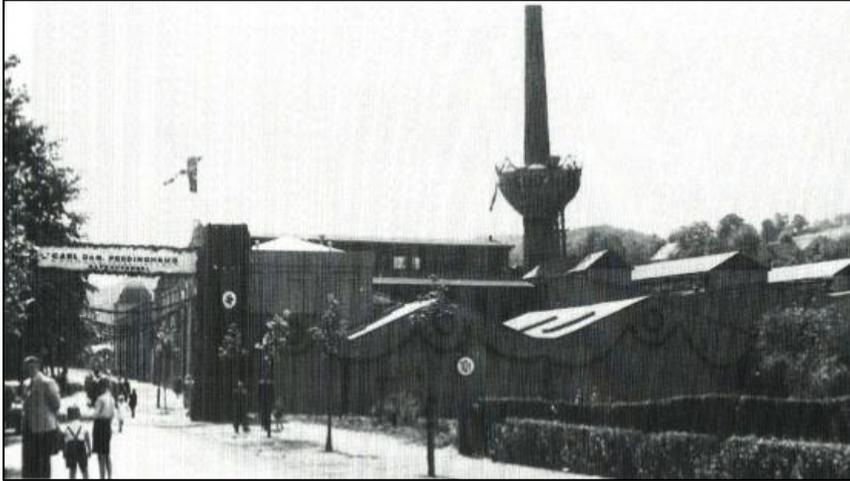
1. Musikstücke
 - a) Lieder von die Welt, Mensch Einigkeit
 - b) Lieder von die Welt, Mensch Einigkeit
 - c) Duette zur Oper „Der Freischütz“ C. M. Weber
 - d) Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
2. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
3. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
4. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
5. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
6. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
7. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
8. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
9. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
10. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
11. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
12. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer

PAUSE

1. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
2. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
3. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
4. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
5. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
6. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
7. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
8. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
9. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
10. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
11. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer
12. Lied: in Erinnerung von Hermann Sauer



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



1939 100 Jahre CDP



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



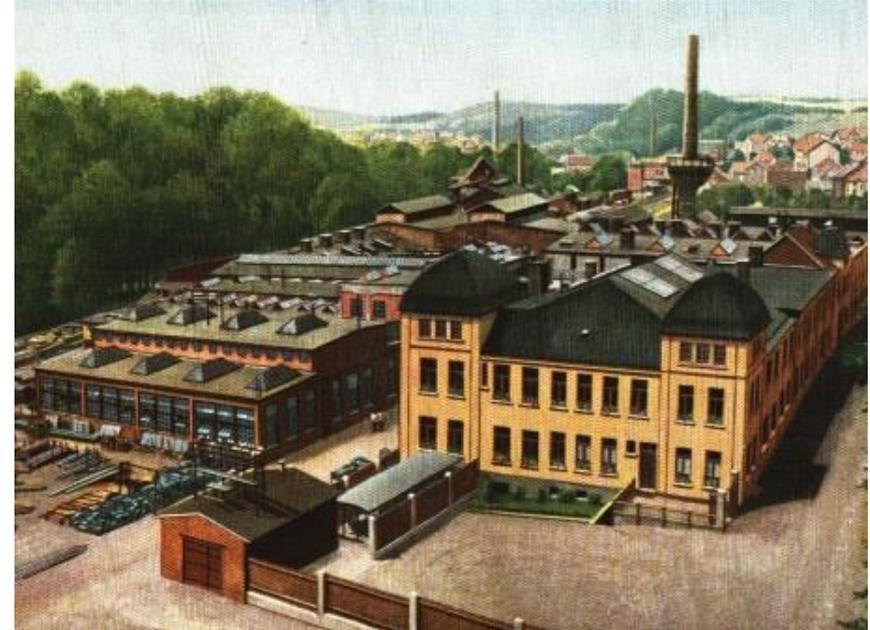
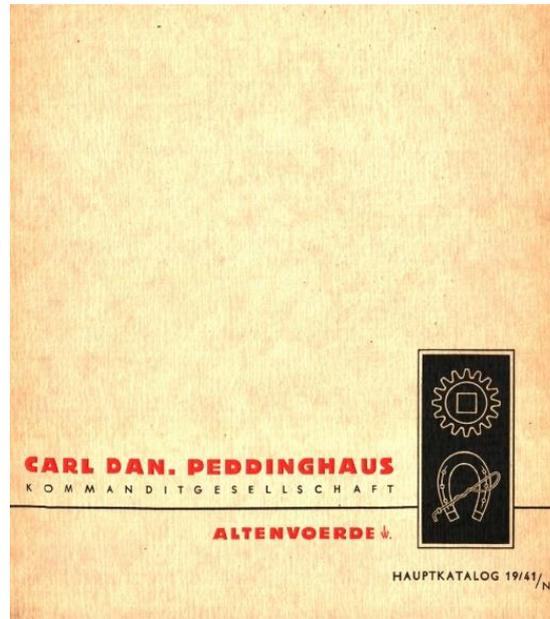
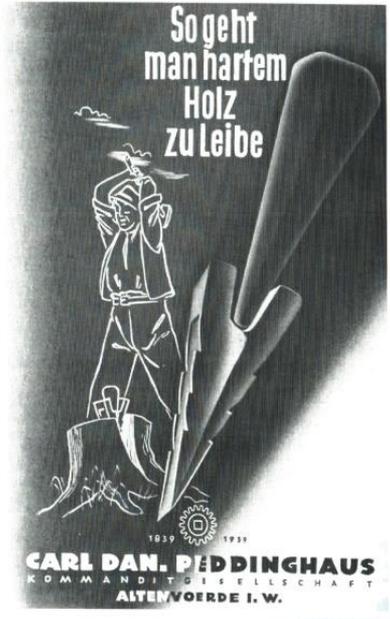
Geschäftsleitung und Gäste

Jubilare

1939 100 Jahre CDP



1939 – 1945 II. Weltkrieg



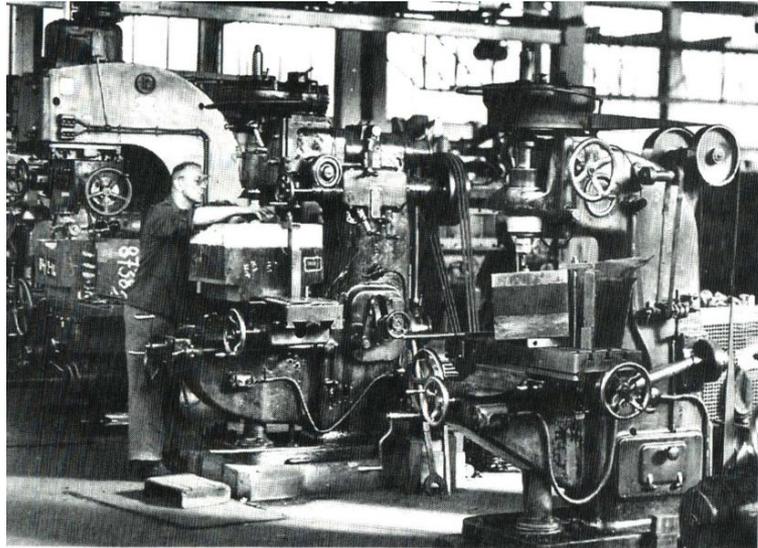
1946 Zulassung für die Herstellung von Grubenteilen & Bergwerkzubehör



1948 Wiederaufnahme Normalbetrieb einhergehend mit der Produktion von Handwerkzeugen und Gesenkschmiedeteilen (Bundesbahn, Volkswagen, Daimler und Ford)



1949 Gründung der BRD und der DDR



CDP Anfang der 50er Jahre



1958 Aufbau der technischen Kundenberatung und einer systematischen Qualitätskontrolle



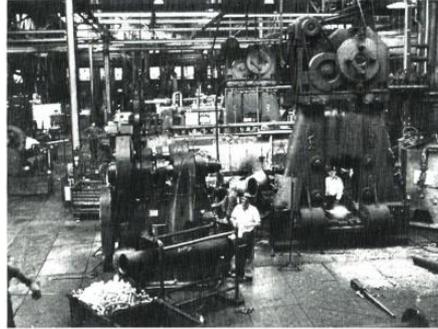
Von links: Dipl.-Ing. Hans Dickhaus, Prokurist Fritz Meyer, Dipl.-Ing. Günter Peddinghaus,
Dipl.-Kfm. Klaus Dörken, Oberingenieur Heinz Hecht, Prokurist Rolf Reinecke



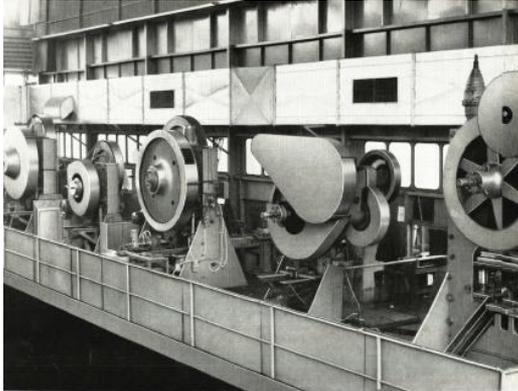
Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



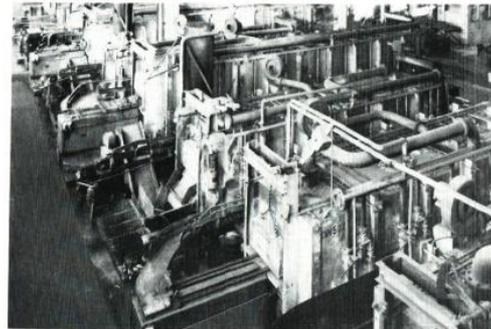
Materiallager



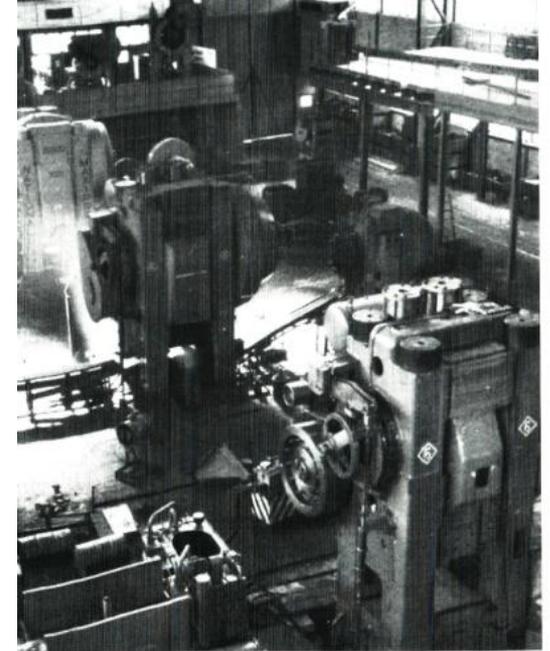
Fließfertigung in der Schmiede



Materialtrennung

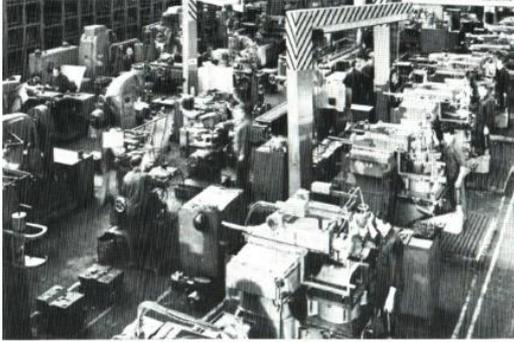


Die Vergüterei



Neue Schmiedepresse

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Gesenkbau
in der Neubauhalle Mittelstraße



In der Naßschleiferei



Drehbänke in der Mechanischen Werkstatt

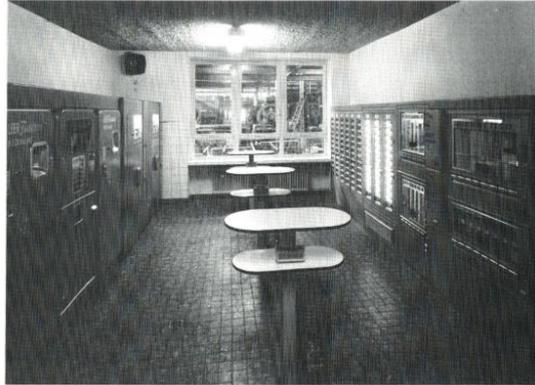


Der alte Werkzeugversand

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



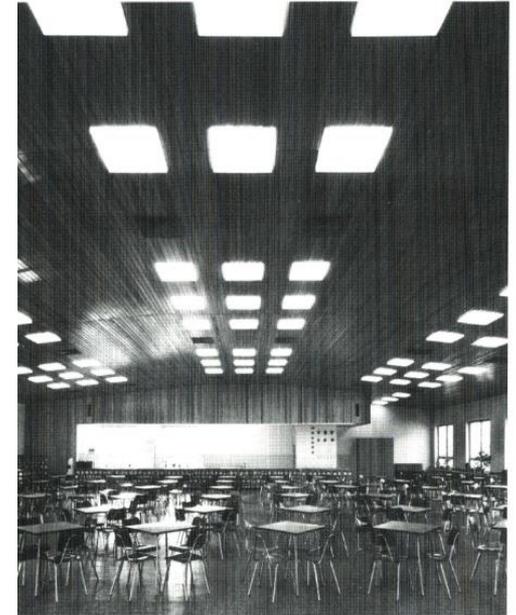
Das Hauptbüro



1963 wird die
Automaten-
kantine
eingeweiht



Das technische Büro



Die Werkskantine, 1962 eingeweiht,
kann auch als Versammlungsraum
genutzt werden

Schmiede-Schicht A und B



Schmiede-Schicht A und B



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Gesenkfertigung

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

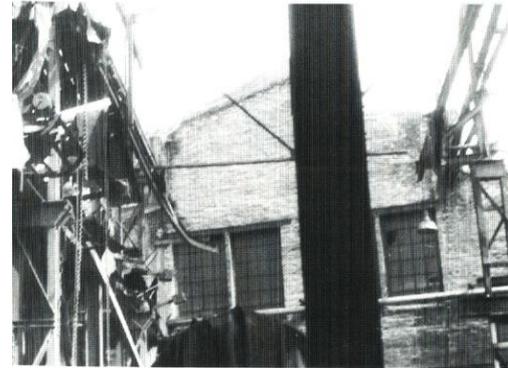
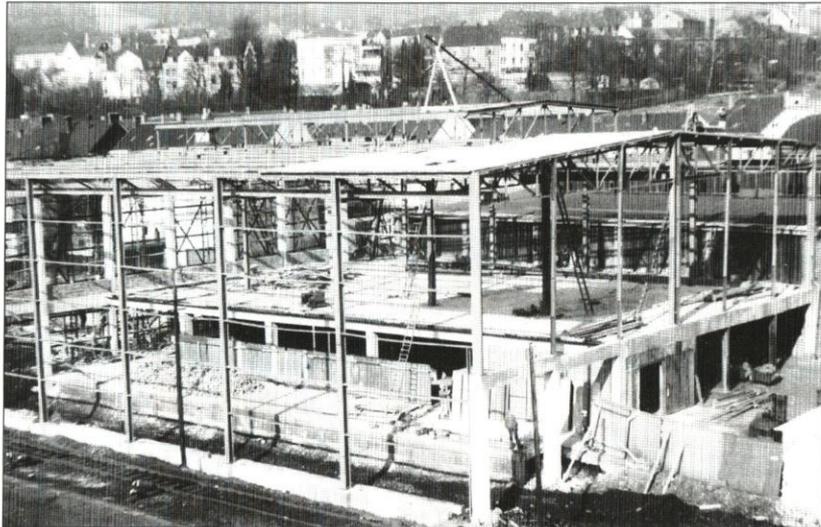


Mechanische Werkstatt

1961 Neue Endfertigung geht in Betrieb einschließlich direkter Verladung in Spezialwaggons der Deutschen Bundesbahn



1963 Errichtung der 1sten 1.000t- Gesenkschmiedepresse



1967 ging mit dem Abriß des
letzten Riemenfallhammer-
strangs eine Epoche in der
Hammerschmiede zuende

1972 Gründung Werk Daun – Werkzeugbau



1977 Inbetriebnahme 6.300t-Schmiedepresse / Vordringen in LKW Geschäft

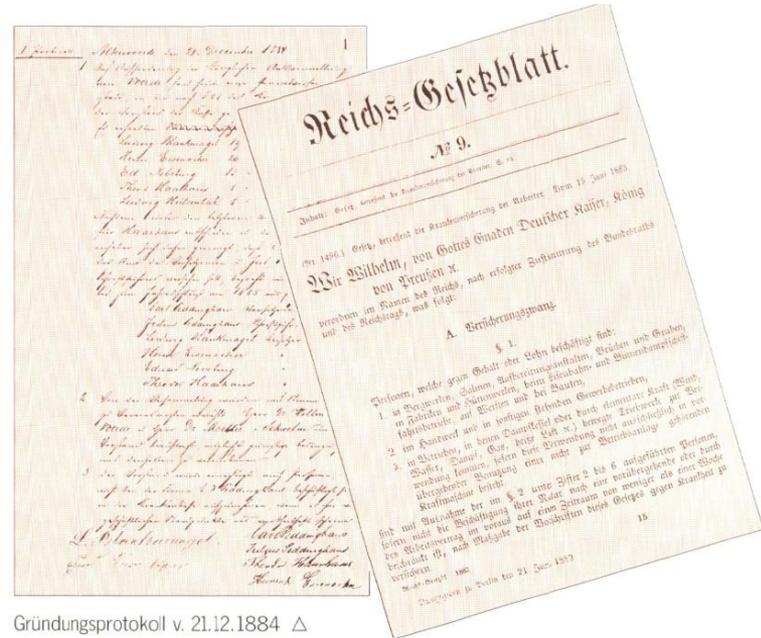


63 MN (Mega Newton)-Schmiedepressenstraße

1983 Aufbau 4.000t-Schmiedepressenstraße für VW Schwenklager (Golf)

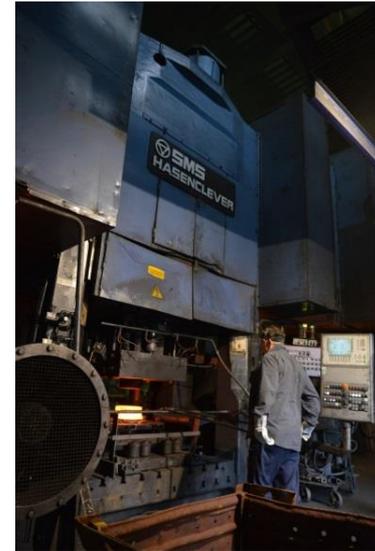


1984 100 Jahre Betriebskrankenkasse



Gründungsprotokoll v. 21.12.1884 △

1986 5.000t-Schmiedepressenstraße



1987 50 Jahre Lehrwerkstatt

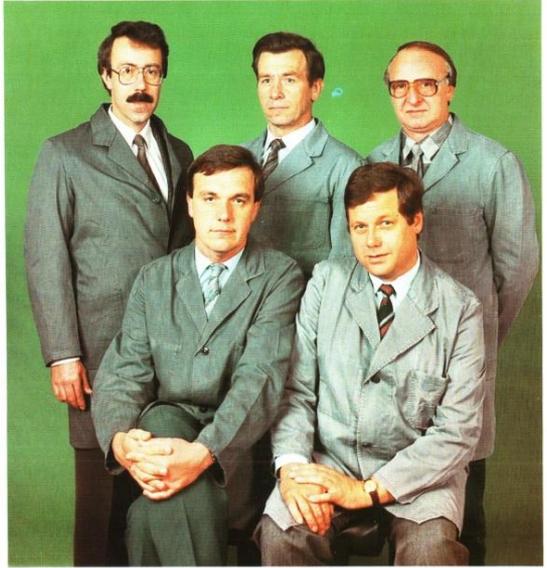


*Ernst Ihre,
Leiter der Lehrwerkstatt
von 1945 bis 1968*



Carl Dan. Peddinghaus

50 Jahre Betriebliche Nachwuchs-Ausbildung 1937 – 1987

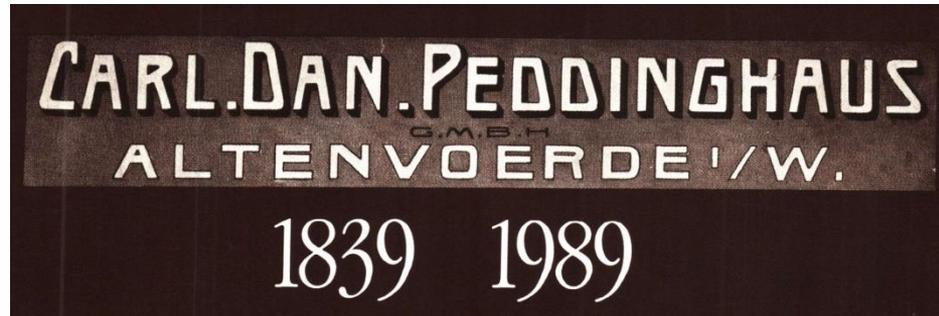


*Ausbilder und
ihre Helfer im Betrieb 1987*

*Leiter LW
Gerd Herbers (oben M.)
stellv. H. W. Schaub (u. l.)*

*Betreuer IT, Versetzungsplan
H. G. Gimbel (oben l.)
Klaus Lunke (oben r.)
Jürgen Trachler (u. r.)*

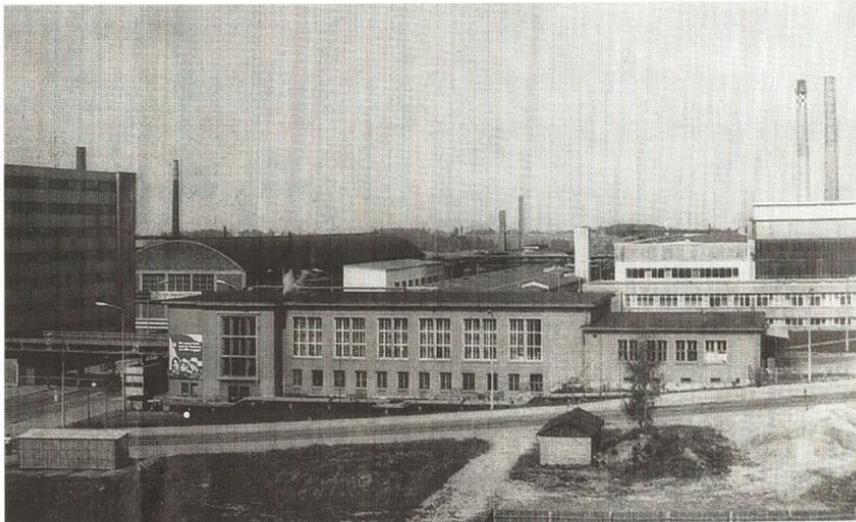
1989 Umsatz mehr als Mio. DM 200 / davon
mehr als 50% Export



1990 Wiedervereinigung



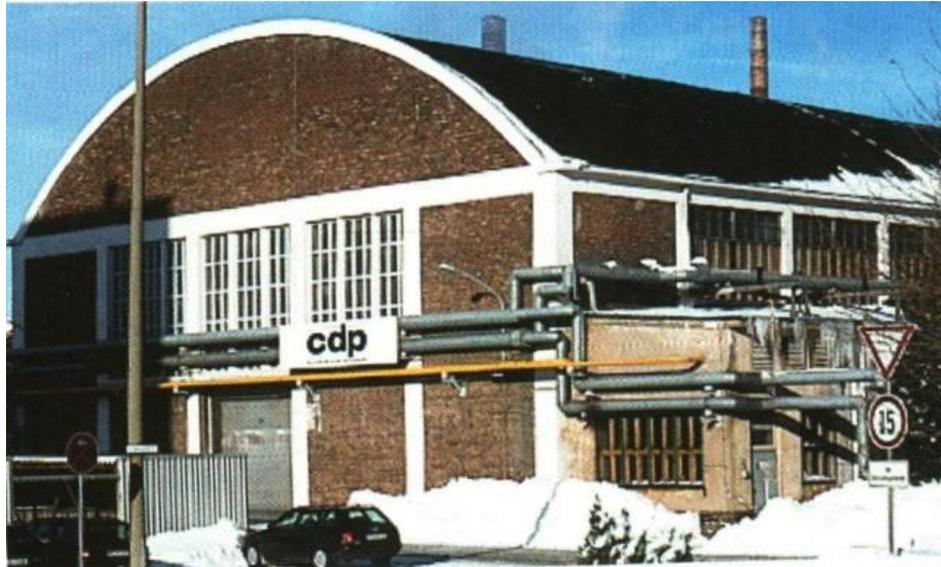
1991 Übernahme psw – „Press- und Schmiedewerk“



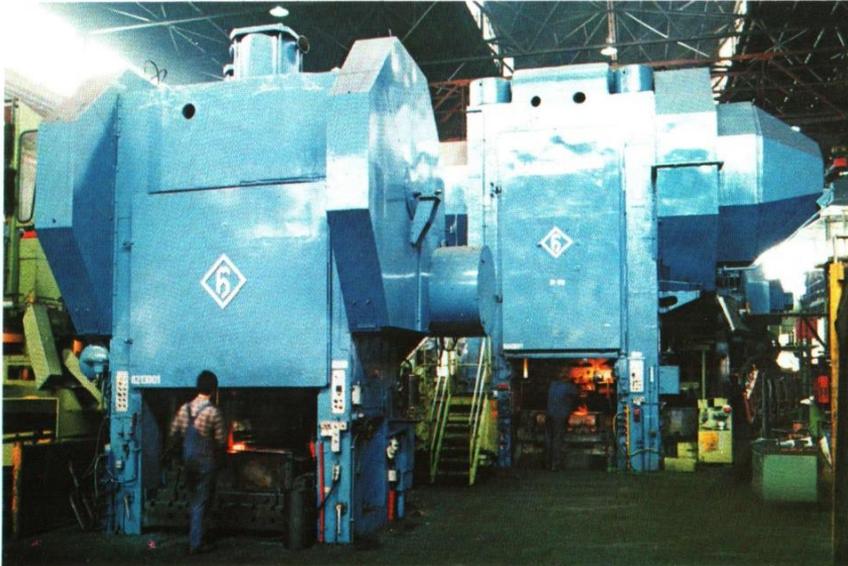
Unser Press- und Schmiedewerk in Brand-Erbisdorf



1996 Die CDP Aluminiumtechnik wird in Brand – Erbisdorf gegründet



1996 Die bisherige 6.300t Schmiedepresse wird durch eine 8.000t Schmiedepresse ersetzt



63 MN (Mega Newton)-Schmiedepressenstraße



2000 Inbetriebnahme der automatisierten Schmiedelinie (8.000t) / Erweiterung des LKW Geschäfts



1. Dezember 2000: Die Schwermontage der Hauptpresse ist in vollem Gange.



2002 CDP GmbH & Co. KG geht in Insolvenz

Bharat Forge acquires CDP, one of the largest German Forging Company



Mr. Baba Kalyani, CMD, Bharat Forge Ltd and Dr. Andres on behalf of CDP, signing the MoU.

- Bharat Forge emerges as the 2nd largest forging company in the world
- Acquires 100% of CDP in an Asset purchase deal
- Enhances product profile, widens customer base & penetrates new market segments
- Strengthens technology, product design & development capabilities

Mumbai...November 22, 2003...Bharat Forge Ltd. (BFL), India's largest exporter of auto components announced a major acquisition of Carl Dan Pödinghaus GmbH (CDP), one of the largest forging company in Germany. The Memorandum of Understanding (MOU) between BFL and CDP was signed in Emmetal near Dasseldorf, Germany on the evening of Friday, November 21, 2003. With this acquisition BFL will emerge as the 2nd largest forging company in the world.

In an Asset Purchase Deal, BFL will be acquiring 100% of the Fixed Assets, Inventory, and business of CDP, Germany, through suitable SPV, with effect from January 1, 2004. The deal will be funded through internal accruals.



A blue chip manufacturing company, CDP was founded in 1839 and to this day remains one of the premier forging company's in the world. The company is headquartered in Emmetal near Dasseldorf, has a second facility in Drenn and currently employs 790 people. It is a profitable enterprise and recorded sales of Euro 116 million for the year ended December 31, 2002. CDP is a major supplier of critical chassis components to leading automakers like BMW, Volkswagen, Audi, Daimler Chrysler, and Volvo among others. The company is known for its deep customer relationships and provides end-to-end solutions based upon its extensive technology, product design, and product development expertise.

Commenting on the acquisition Mr. Baba Kalyani, Chairman & Managing Director, Bharat Forge said, "CDP acquisition reinforces our long term growth strategy of expanding both organically and inorganically. This will help BFL, strengthen and expand its business in Europe thru the addition of prestigious new customers, and build new business with existing customers through deeper relationships and enhanced technology capability. This is especially true in the case of the passenger car segment where CDP has a large presence."

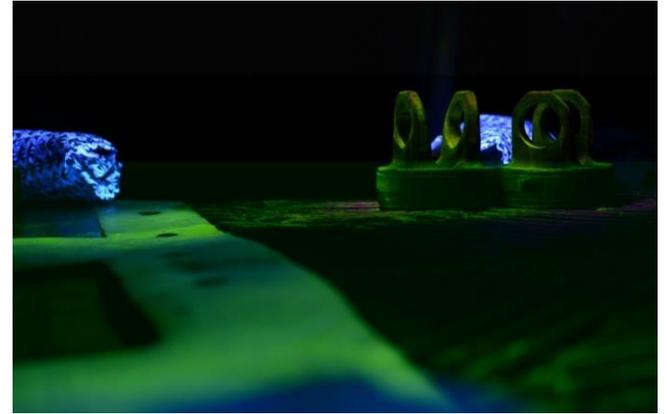
Background

Bharat Forge Ltd. (BFL), is the flagship company of the Rs. 2500 crores Kalyani Group which has significant presence in the key sectors of the Indian economy. Established in early 1960's, the Rs. 700 crores BFL today is a globally competitive organisation with world class engineering capabilities and state-of-the-art manufacturing facilities. BFL is the largest Forging Company in Asia and one of the three largest and most technologically advanced commercial forge shops in the world. It has the world's largest single location forging capacity. BFL is internationally respected for its cutting edge technology and established quality process and capabilities developed over the years.

For further information contact:
Sonia Kulkarni - 98201 84099/ Rajiv Naidu - 98206 44708
Adfactors PR
Tel # (022) 5634 98 48 Fax # (022) 2285 58 87

2004 CDP wird von der Bharat Forge Ltd.
übernommen und firmiert neu als
CDP Bharat Forge GmbH

2006 Inbetriebnahme der ersten automatisierten Endfertigungslinie für Kolben



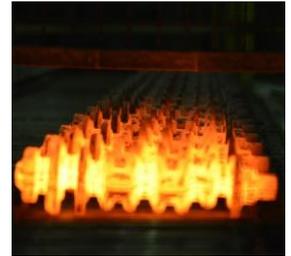
2007 Inbetriebnahme einer umgebauten voll automatisierten Schmiedelinie für Kolben



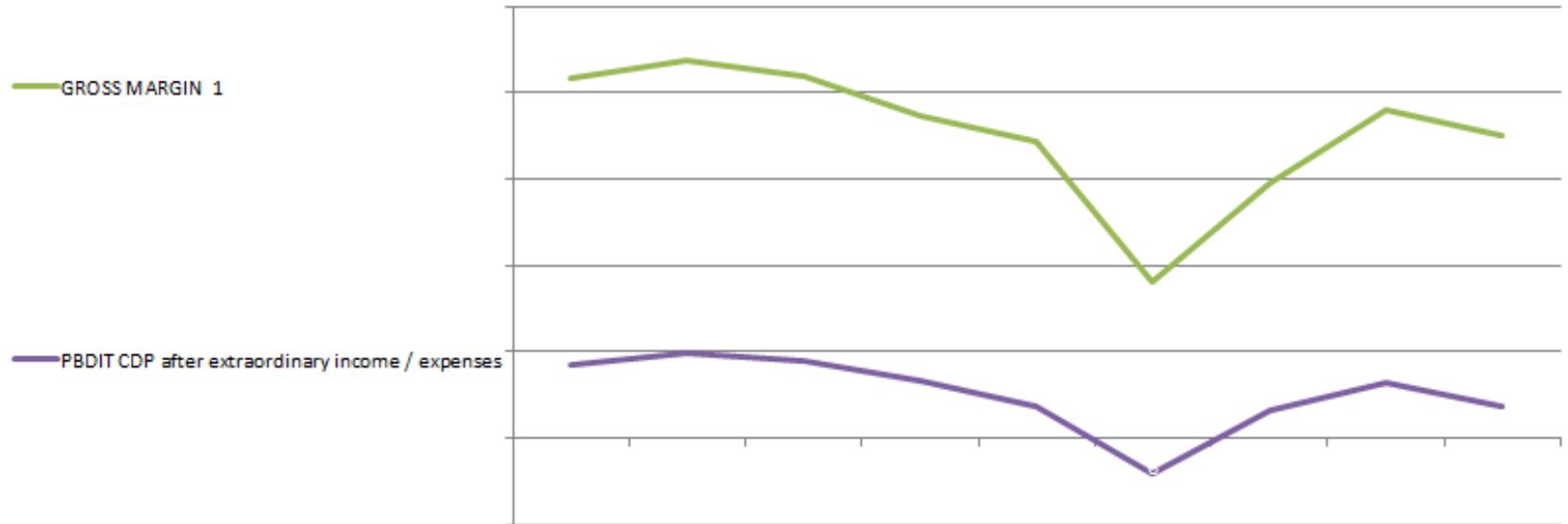
2008 Inbetriebnahme der ersten automatisierten Endfertigungslinie für Kurbelwellen



2009 Inbetriebnahme einer umgebauten voll automatisierten Schmiedelinie für Kurbelwellen



2009 Finanzkrise / Weltwirtschaftskrise



2010 Inbetriebnahme der ersten Automatisierungsstufe an manueller Schmiedelinie (8.000t) mit Twister



2010 Inbetriebnahme der Kaltschere Caddy 180



2012 Inbetriebnahme der zweiten Automatisierungsstufe der manuellen Schmiedelinie (8.000t)



2014 Inbetriebnahme der ersten automatisierten Endfertigungsline für LKW-Achsschenkel



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

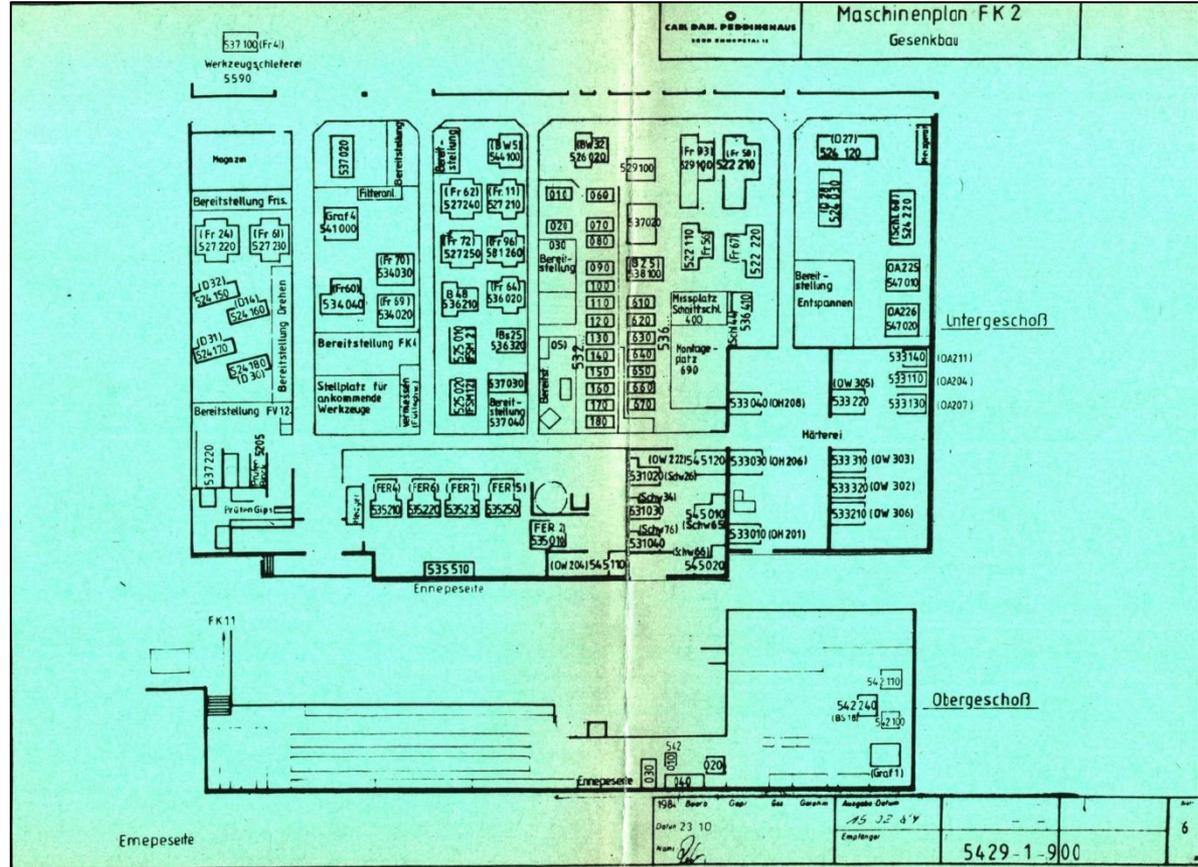


2014 Inbetriebnahme von zwei Hochleistungssägeanlagen

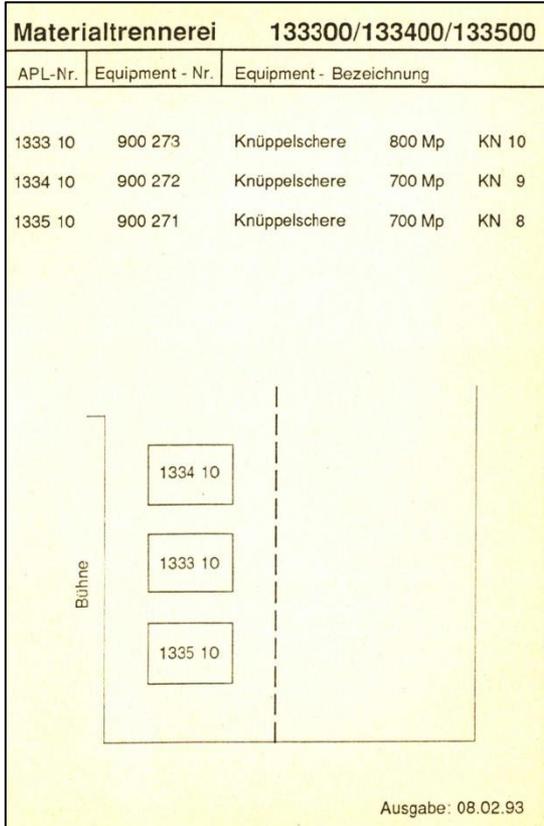


Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

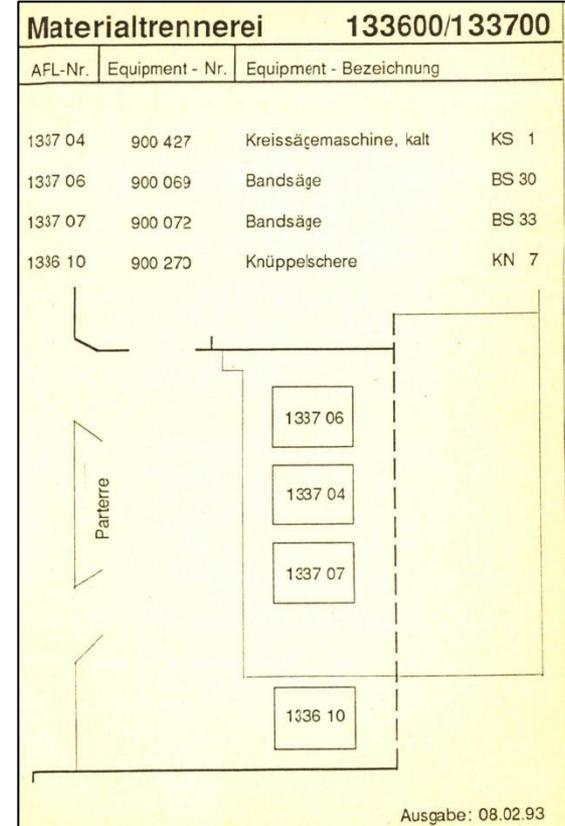
Maschinenplan:
Werkzeugbau 1984



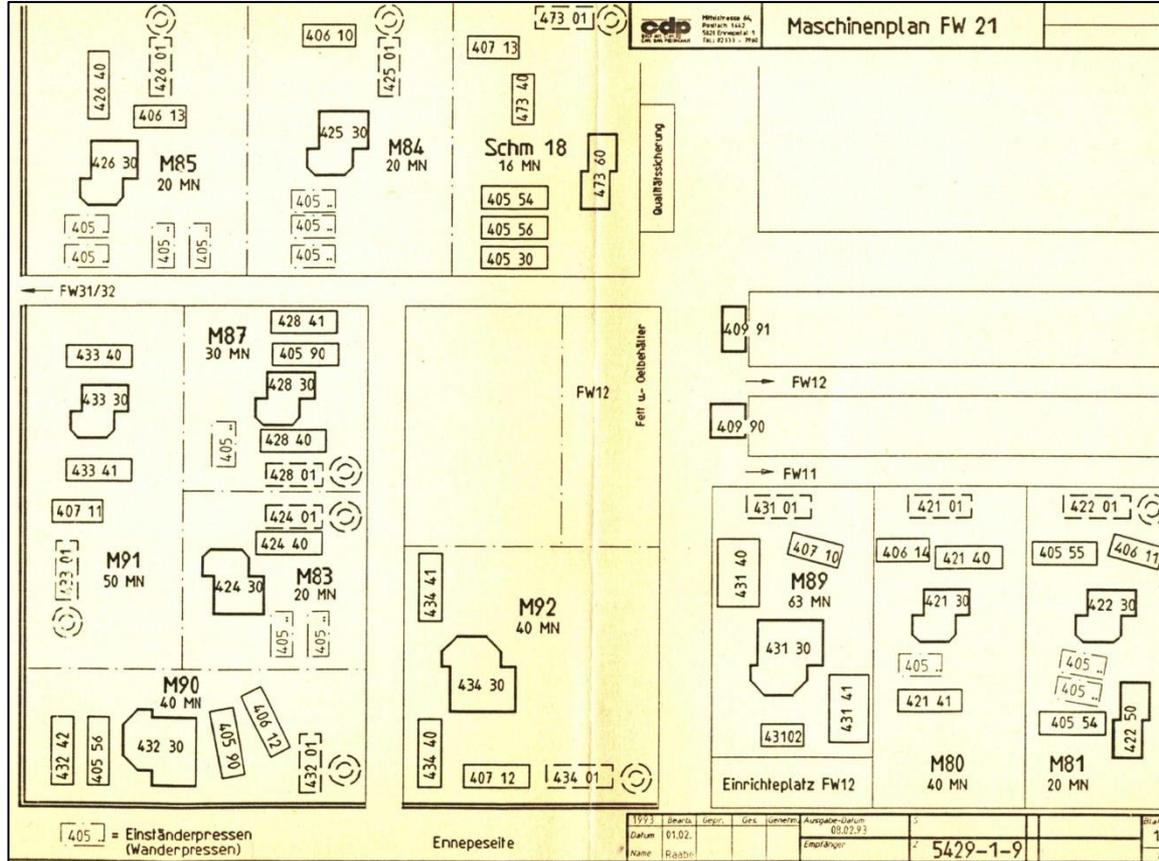
Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Maschinenplan:
Materialtrennerei 1993



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

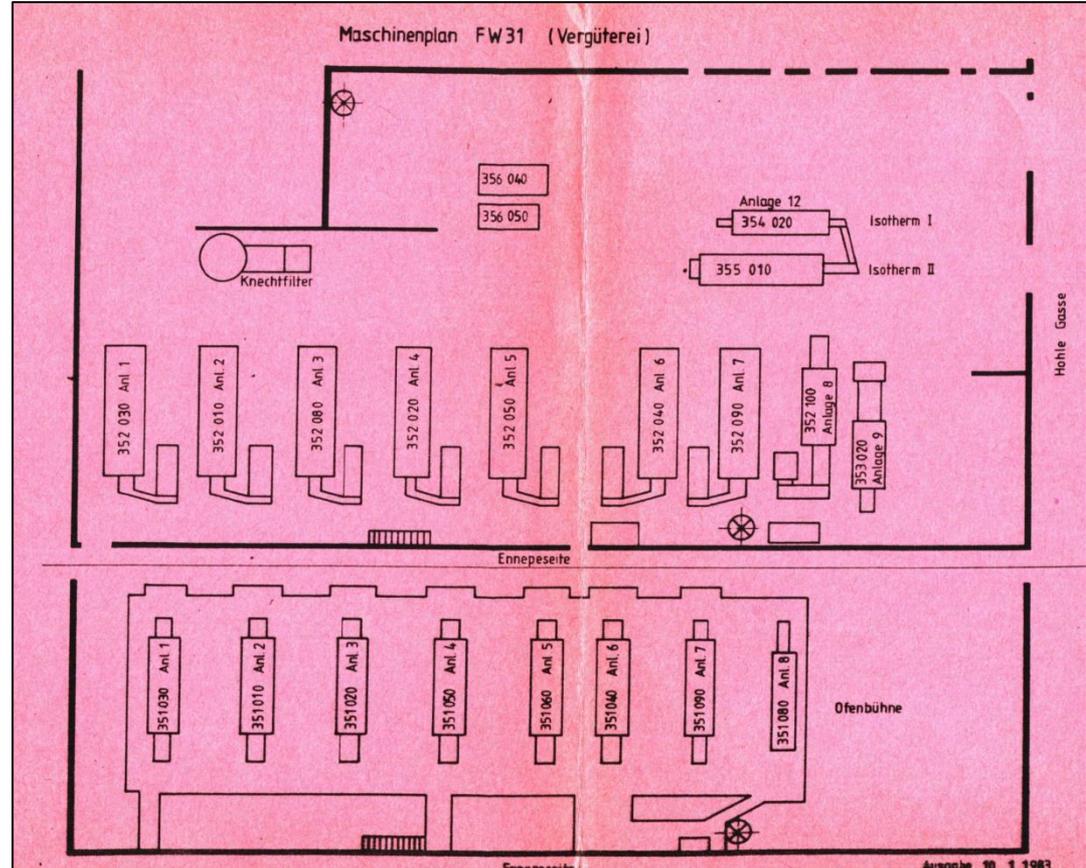


Maschinenplan:

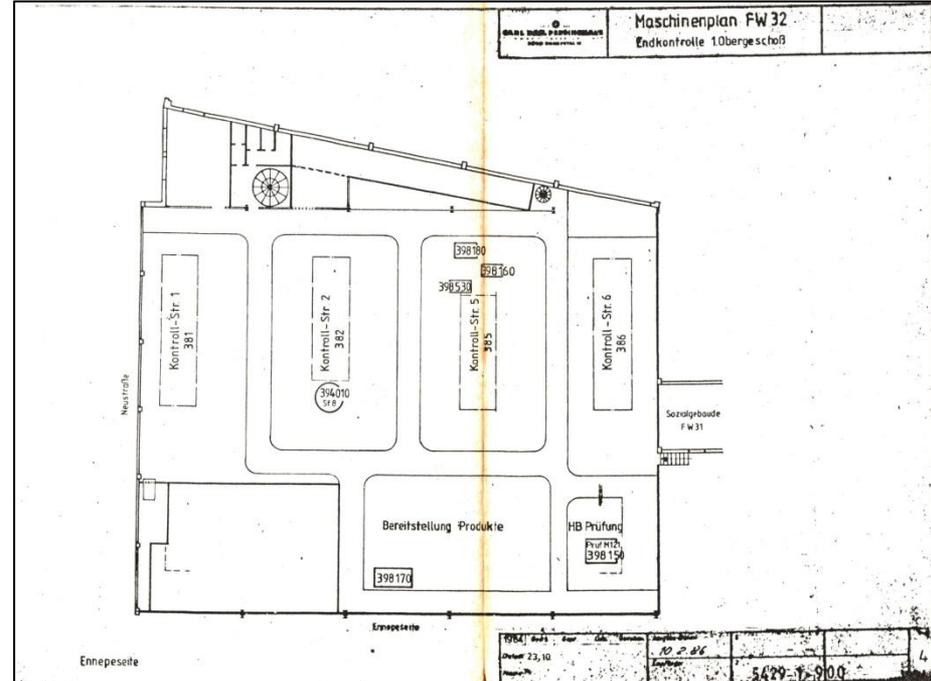
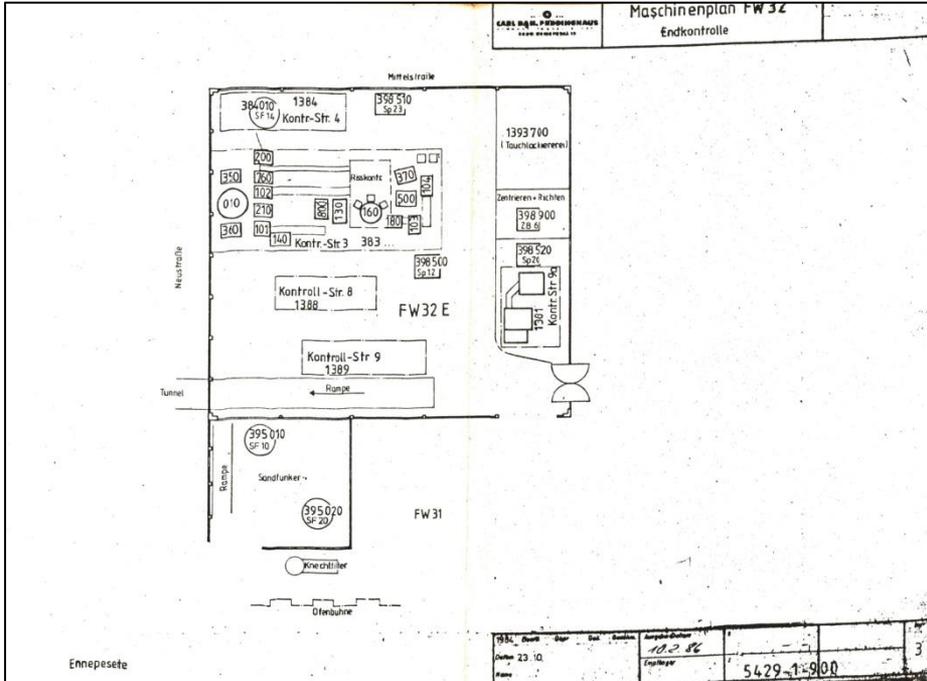
Schmiede 1993

Maschinenplan:

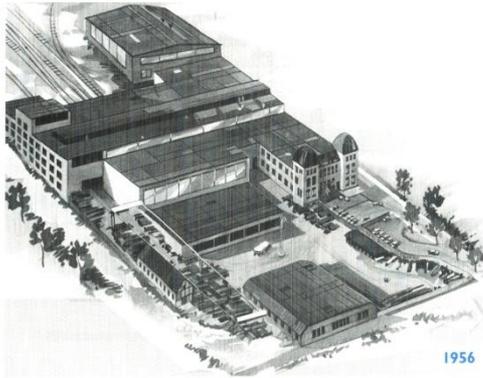
Vergütereie 1983



Maschinenplan: Endfertigung 1986

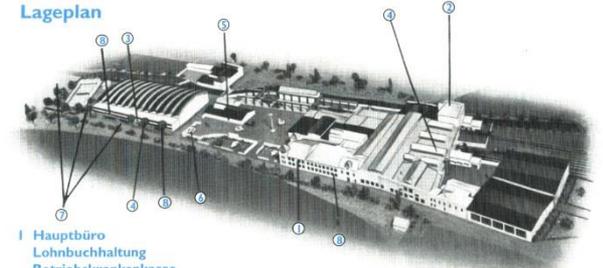


Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Hauptwerk in Ebnepeta

Lageplan



- 1 Hauptbüro
Lohnbuchhaltung
Betriebskrankenkasse
Betriebsrat
- 2 Haus der Technik
- 3 Qualitätsstelle
- 4 Sanitätsstuben
- 5 Zentral-Magazin
- 6 Pfortner
- 7 Parkplätze (Belegschaft)
- 8 Umkle- und Waschräume

1967

Glück
auf!



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Traghebelarm mit Rohr



Achsschenkel VW



Zungenkolben für eine Bundesbahnweiche



Kurbelwellen



Kolben



Achsschenkel

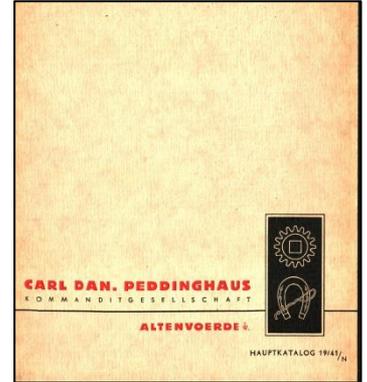
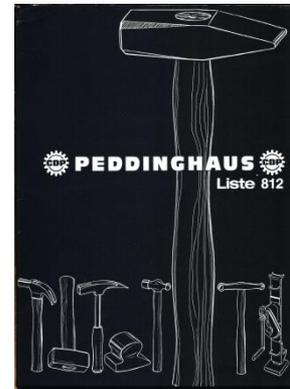
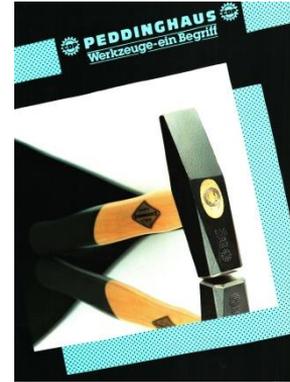
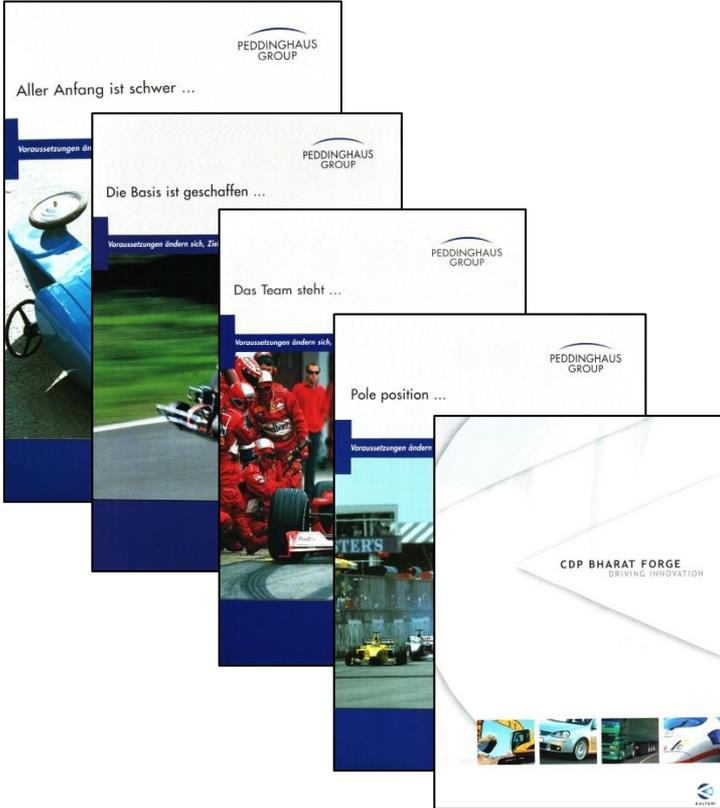


Kettenrad für Bergbau

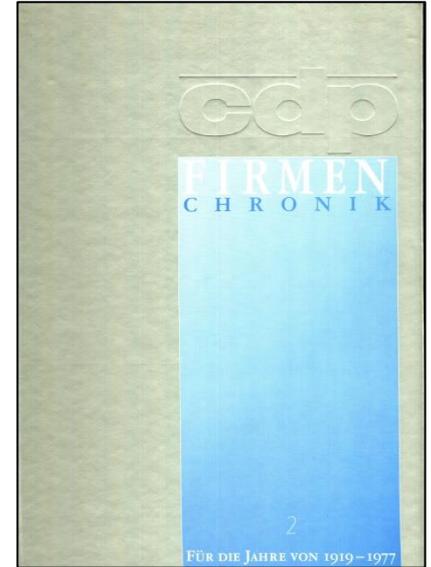
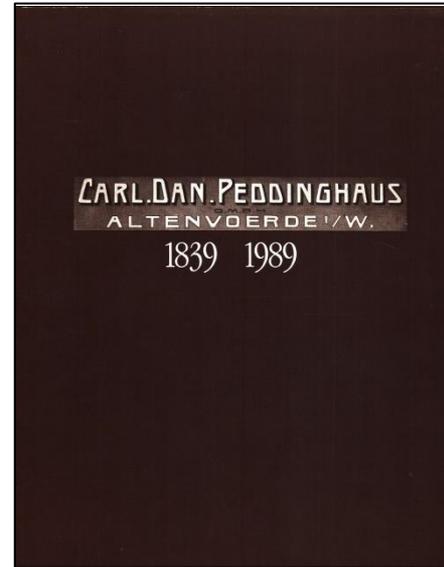
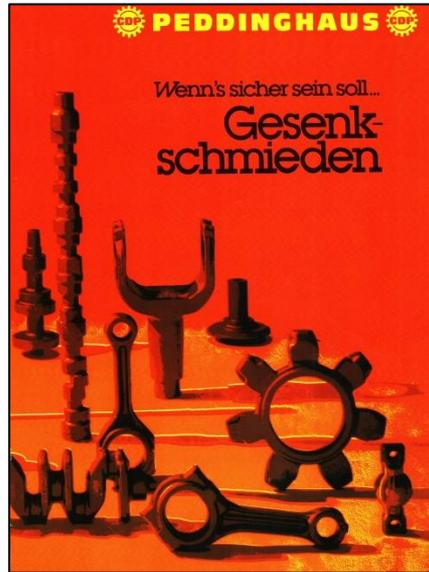
Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

cdp psw

ZEITUNG FÜR MITARBEITER DER CDP-GRUPPE AUSGABE 1 JUNI 1992 JAHRGANG 1

IDEEN AUS STAHL

Aus Sicht der Geschäftsleitung: Zur aktuellen Entwicklung der cdp-Gruppe

Die ersten drei Monate des Jahres 1992 waren für cdp äußerst wechselhaft in der Geschäftsentwicklung. Im Januar und Februar noch im Plus und im März ein kleiner Verlust.

gung mußten in großem Umfang Mehrarbeitsstunden gefahren werden.

Unsere neue Werkszeitung

cdp psw

Zeitung für Mitarbeiter der cdp-Gruppe Ausgabe 3 Februar 1993 Jahrgang 2

IDEEN AUS STAHL

Aus Sicht der Geschäftsleitung: Zur aktuellen Entwicklung der cdp-Gruppe

Bereits in der Novemberausgabe dieser Zeitung haben wir auf die Geschäftsentwicklung insbesondere in der Automobilindustrie hingewiesen. Heute wissen wir, daß in diesem Jahr ein Unglück zu erwarten ist.

Wir haben den Kollegen vom Controlling über die Schulter geschaut Hier werden unsere Arbeitsplätze mit spitzem Bleistift gesichert

Ausgabe 5 - Oktober 1994 - Jahrgang 8
Zeitung für Mitarbeiter der cdp-Gruppe

??????

Wer findet einen neuen Namen?
Die Mitarbeiterzeitung der cdp-Gruppe, die Sie gerade in Ihren Händen halten, hat sich gewandelt! Das Erscheinungsbild wurde erneuert, der Inhalt soll in Zukunft noch interessanter und lesbarer werden und - die Zeitung soll einen neuen Namen bekommen.
Haben Sie einen Vorschlag? Wenn ja schreiben Sie uns, es lohnt sich!
Alle Einsender nehmen an einer Verlosung teil: Wer den ersten Preis gewinnt, erhält eine Kleinbildkamera, der Zweite Preis ist ein Walkman, der dritte Preis eine CD. Also: Schicken Sie Ihren Vorschlag an Heide Klöpper, Leiter der Druckerei.

AMERIKANISCHE TRUCKS: Umweltfreundlicher dank cdp-

Weniger Abgas dank cdp-Ge-schweißte Kolbenringe verringern bei amerikanischen Trucks den Schadstoffausstoß.

Ein moderner 10-Liter-Dieselmotor von Caterpillar mit eingebautem Partikel-

Ausgabe 8 - Januar 1995 - Jahrgang 3

cdp psw

MEINUNGSGRUPPE

Schmiedeteile aus Aluminium von VAW-CDP

Seit nunmehr 155 Jahren hat cdp beim Schmieden ausschließlich den Werkstoff Stahl eingesetzt. Durch Innovationen bei Entwicklung und Konstruktion, besserer Kundscherberei-tung und einer Fertigung mit Nullfeh-lerphilosophie gelang es cdp, in-

gesamt zu senken, müssen also andere Teile geschweißt, zert konventionell und gefertigt werden. Das gilt sowohl für die Karosserie sowie auch für die auch für die Fahrwerksteile. Da-her bestrebt sich der Werkstoff Al-

uminium zu senken, müssen also andere Teile geschweißt, zert konventionell und gefertigt werden. Das gilt sowohl für die Karosserie sowie auch für die auch für die Fahrwerksteile. Da-her bestrebt sich der Werkstoff Al-

Die Mitarbeiter geben ihrer einen Namen

Wer findet einen neuen Namen für unsere Mitarbeiterzeitung? - so lautet die Frage in der letzten Ausgabe - darunter ent- hielt unser Redaktionsrat eine Liste mit Vorschlägen! Welche Mitarbeiter schlagen ei- nen Namen vor, andere gleich mehrere. Alle Einsender nehmen an einer Verlosung teil - und das ist die Gewinner. Der ersten Preis eine Kleinbildkamera ge- wonnen. Der zweite Preis ist ein Walkman, der dritte Preis eine CD. Also: Schicken Sie Ihren Vorschlag an Heide Klöpper, Leiter der Druckerei.

PEDDINGHAUS GROUP

wir Mitarbeiter-Info

The Challenge in North America

"The engines are started" already

Business Unit North America is the most challeng- ing and coming out of the 2000 restructuring process of the Peddinghaus Group. The NAFTA market place - USA, Canada and Mexico - is al- most as big as the European market still by the Big Three - DaimlerChrysler, Ford, General Motors. Getting every market segment from compact cars to luxury limousines, from perfor- mance cars to sports Utility Ve- hicles they compete in any size vehicle, Japanese and European.

This is the playground for the Business Unit North America. What is the concept in this game? The latest lesson the Ped- dinghaus Group has learned is that development and design cannot be based in Ger- many any more.

27 Locations in North America - 77 Locations in Europe and Russia - 1000 employees in product development and design at CDP NA - World class performance in process development, quality and delivery from PWT - 1000 employees in the USA - 1000 employees in the USA - 1000 employees in the USA

NAFTA 2002 370 Mio. Euro

PEDDINGHAUS GROUP

cdp psw cdp pmt cdp

wir Mitarbeiterzeitung der PEDDINGHAUS GROUP

November 1999

Der neue Opel Speedster

Mit cdp-Radaufhängungen über die Straßen

Wichtigen Beitrag geleistet
BMW: Aus E53 wird X5

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

Drei Kronen Menü sorgt für attraktive Verpflegung

Endlich: Schlemmen in der neuen Cafeteria



Essen in gepflegter Atmosphäre. Das Menü-Angebot in der neuen Cafeteria kann von Montag bis Freitag zwischen 12:00 und 18:15 in Anspruch genommen werden. Darüber hinaus gibt es ein vielfältiges Take-away-Angebot.

Seit dem 4. Januar 1999 hat die Mittagspause bei cdp eine neue Dimension erreicht. Die neue Cafeteria ist straff und bietet mit ihrem Konzept nicht nur räumlich ein völlig neues Ambiente – auch Speisen, Getränke und Snacks sind durch die

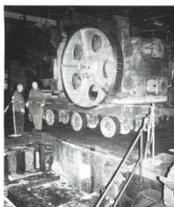


Umbau der Pressenlinien M 85 und M 89

us zwei mach' eins: Die Presse M 85 in Ennepetal wird im Sommer mit Teilen aus der M 83 runderneuert. Da die M 85 an mehreren Stellen beschädigt ist – besonders an der Kupplung und an der Exzenterwelle –, werden alle beweglichen Elemente ausgebaut und durch entsprechende Teile aus der M 83 ersetzt. Die M 83-Pressenlinie wird anschließend ersatzlos demontiert. Damit entsteht wesentlich mehr

FM-Mitarbeiter Klaus Maybaum bei Demontearbeiten am Pressenstand M 85.

Freiraum im „Dreieck“ M 87, M 90 und M 91. An der M 89 wird die Vorpresse generatüverholt, in dieser Zeit dient eine 12,5 MN „Leih-Press“ als Ersatz. Die Aufstellung der Ersatzpresse erforderte die Anpassung des Fundaments. Die Wiederaufstellung der generatüverholten Vorpresse ist frühestens im Spätherbst dieses Jahres möglich.



Die „Leih-Press“ wird an der M 89 aufgestellt.

Der aktuelle Stand bei pmt

Ganz schön stressig!



Hat alle Hände voll zu tun: Martin von Werne, neuer Bereichsleiter Produktion bei cdp, unterstützt pmt bei Planungsaufgaben.

Linie M 84: Umbau in nur neun Wochen

Zeit ist Geld – deshalb mussten die verantwortlichen Mitarbeiter Karl-Heinz Boos und Bernd Wicke aus der Instandhaltung in Ennepetal einen ziemlich aufwendigen Umbau in nur neun Wochen bewältigen. Worum ging's? Die alte M-84-Hasenlevert-Pressen konnte auf Dauer höchstens 1.000 Tonnen pres-

sen. Baujahr 1986, die zwar aufgestellt, aber nie gelaufen war. Mit drei Lkw wurde die Presse nach Ennepetal geliefert. Nach dem Abriß der alten Presse blieben Karl-Heinz Boos rund vier Wochen für die Erneuerung des Fundaments und die Errichtung eines Schwingrahmens. Mitte März konnte dann mit dem



Umbau in Rekordzeit: Karl-Heinz Boos und Bernd Wicke vor der Smeral-Pressen aus Bulgarien.

sen. Doch für Produkte wie die Ford-Nockenwelle (siehe Bericht oben) sind Presskräfte von rund 1.600 Tonnen notwendig. Darum wurden die Instandhaltungsintervalle immer kürzer und die Kosten für Reparaturen immer höher. Die Geschäftsleitung entschied sich daher, eine neue Presse zu kaufen. In Bulgarien stieß man auf eine 2.500-Tonnen-Smeral-

Aufrüsten und der Inbetriebnahme der neuen Presse begonnen werden. Der Umbau klappte in der vorgesehenen Zeit: In der Woche nach Ostern war die Schmiedelinie M 84 wieder betriebsbereit, so daß nun – wie vorgesehen – 50 Prozent der Nockenwellen für den Kunden Ford in Ennepetal hergestellt werden.

DiP-Gruppe 14 erzielte deutliche Verbesserungen

Die Verbesserung der Endfertigungslinien K 3 und K 8 hatte sich die DiP-Gruppe 14 zum Ziel gesetzt, die Mitte März ihre Arbeit aufnahm. Anfang August hatte die DiP-Gruppe den Umbau der Linie K 3 abgeschlossen, und zwar mit folgenden Ergebnissen:

- Die Produktivität wurde um 16,6 Prozent gesteigert
- Die Zahl der produktiven Arbeitsstunden pro Schicht wurde um 1,05 auf insgesamt 7,95 Stunden erhöht
- Der Platzbedarf verringerte sich um 59 Prozent, von 122 m² auf 49 m²

eine schwierige Aufgabe, denn hier werden unterschiedliche Werkstücke mit Gewichten zwischen 10,2 und über 40 Kilogramm bearbeitet. Im Vordergrund standen deshalb zunächst Arbeitererleichterungen für die Mitarbeiter. Zum Beispiel wird die schwere Spule bei der Festigkeitsprüfung nun nicht mehr per Hand bewegt, sondern mit einem Federzug. Um die schlechte Zuführung zum ersten Arbeitsplatz zu verbessern, wurden verschiedene Versuche gemacht. Das Ergebnis: Die Gruppe konnte die Geschäftsführung



Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

CDP BHARAT FORGE 

1839
Gründung Handelsgesellschaft durch Carl Daniel Peddinghaus

1873
Errichtung der ersten dampfbetrieblichen Schmiedepresse für Handwerkszeuge

1914
Marktführer in der Herstellung von Hämmer, Hacken und Spezialgeräten

1922
Start Schmiedeteile für die Automobilindustrie

1937
Gründung der Lehrwerkstatt

1963
Errichtung der ersten 1.000-t-Gewichtsschmiedepresse

1973
Gründung Werk Deun-Werkzeugbau

1977
Inbetriebnahme 6.300-t-Schmiedepresse

1983
Aufbau 4.000-t-Schmiedepressstraße für VW Schwenklager



CDP Bharat Forge, your partner in Innovation

CDP BHARAT FORGE 

1986
5.000-t-Schmiedepressstraße eingeweiht

ab 1988
Abkehr der letzten Schmiedehammer durch Inbetriebnahme weiterer Schmiedepressen

1996
Die CDP Aluminiumtechnik wird in Brand-Erbisdorf gegründet

1996
Die bisherige 4300-t-Schmiedepresse wird durch 8000-t-Schmiedepresse ersetzt

2000
Erweiterung des LKW-Geschäfts

2004
CDP wird von der Bharat Forge Ltd. übernommen und firmiert neu als CDP Bharat Forge GmbH

ab 2006
Inbetriebnahme von automatisierten Schmiede- und Erhellungsgeräten für Kolben, Kurbelwellen und Achsachsen

2014
175 Jahre CDP



CDP Bharat Forge, your partner in Innovation

2014



175 Jahre CDP

Schmieden aus Leidenschaft – Ein Unternehmen im Wandel der Zeit

