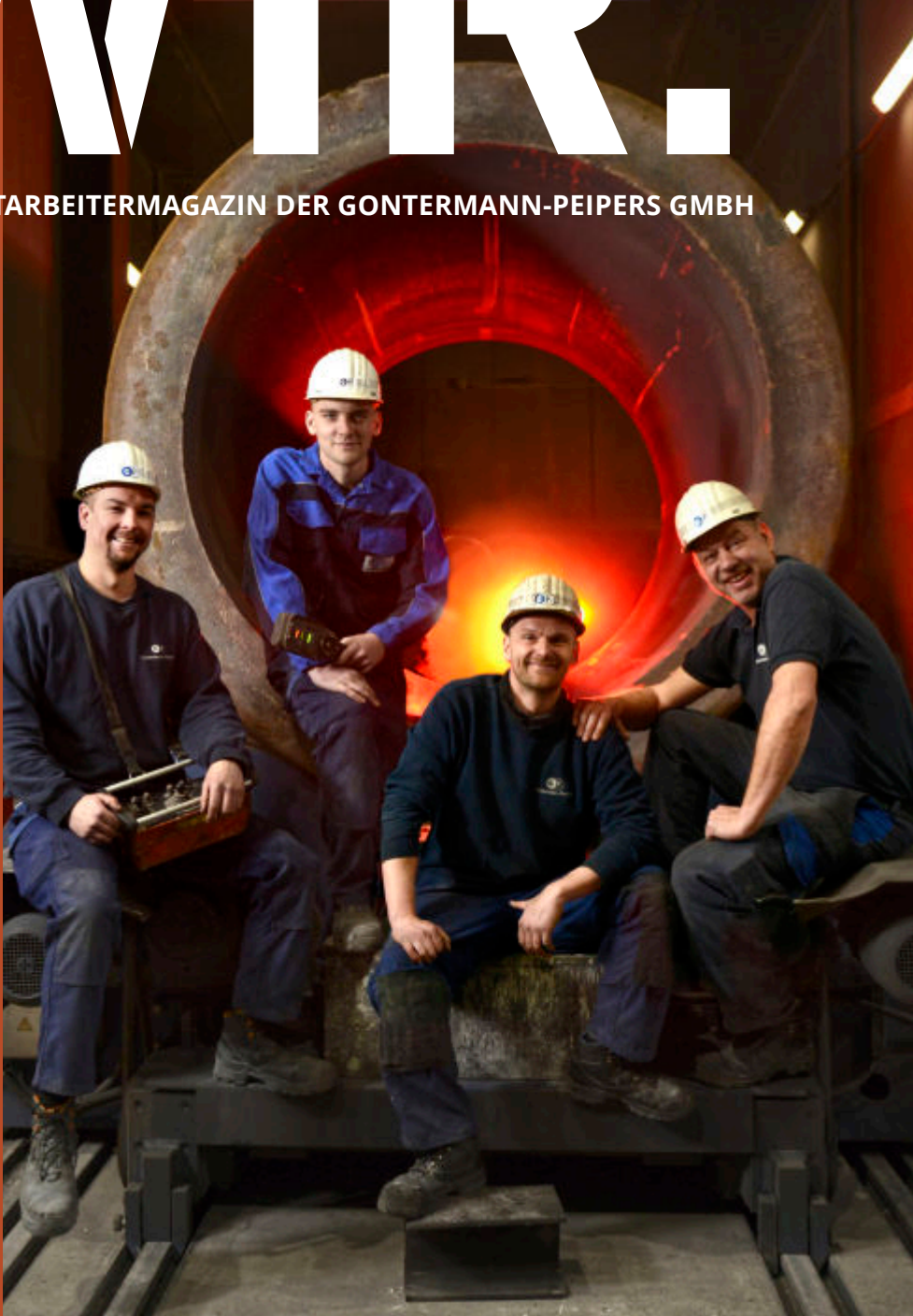


WIR.

DAS MITARBEITERMAGAZIN DER GONTERMANN-PEIPERS GMBH



200 Jahre Gontermann-Peipers **Firmenjubiläum** | 200-Jahr-Feier | Einmalig in Deutschland: Vertikaldrehmaschine **Puma DN VTR2025M** | Neues **#teamsafety** geht an den Start | **Ausbau Service** Ein Projekt in sechs Monaten | **Challenge Fußball-Pong** Förderpartnerschaft JFV Weißtal 57 | **Unternehmenskultur verstehen** | GP-HISTORY Ära Schmitt | Modernisierung **Transformator Ofen 5**

INHALTSVERZEICHNIS

Digitalisierung MDE/BDE	5
Modernisierung Transformator Ofen 5	6
Stromkosten einfach erklärt	7
Vertikaldrehmaschine Puma DN VTR2025M	8
AZUBI BEREICH	
Begrüßung und Glückwünsche	10
Ausbildungsmesse	11
Ausbildungsfahrt	12
Förderpartnerschaft JFV Weißtal57	14
Ausbau Service	16
+++ Betriebsrat-Ticker +++	18
#teamsafety	21
AISTECH 2025 Nashville	22
Firmenjubiläum 200 Jahre GP	24
Unternehmenskultur verstehen	27
Interview Vietinghoff & Bottenberg	28
GP-HISTORY Ära Schmitten	30
Rätselecke	35
PERSONELLES	
#teamsassi	36
Ruhestand Jubilarfeier	37
Neueinstellungen	38
Jubiläum 25 Jahre und 40 Jahre	40
Weihnachtsfeier Impressum	42

GEDANKEN ZUM JAHRESWECHSEL

Liebe Mitarbeiter, liebe Familien und Angehörige,

2025 stand für GP ganz im Zeichen des 200-jährigen Firmenjubiläums. Es war ein sehr bewegtes Jahr.

Als 1825 die erste Eisenbahn durch England rollte, machte sich unser Unternehmensgründer Johann Heinrich Breitenbach zusammen mit seiner Frau Wilhelmine Catharina in bescheidenen Verhältnissen mit einer Gießerei selbständig. Gemeinsam mit Tochter Catharina und Schwiegersohn Gustav Gontermann legten sie auf der Sieghütte den Grundstein für Gontermann-Peipers.

Die industrielle Revolution nahm damals gerade Fahrt auf. Sie verändert die Welt bis heute. Die letzten 200 Jahre brachten uns unter anderem das Telefon (1876), das Automobil (1888), das Flugzeug (1903), den ersten Computer (1941), die Atombombe (1945), das Mobiltelefon (1983), das Smartphone (1996) und zuletzt Drohnen und künstliche Intelligenz.

Die zwanzig Jahrzehnte seit 1825 bestanden aus Phasen des wirtschaftlichen Aufschwungs und Wohlstands, aus Weltwirtschaftskrisen, Zeiten des Hungers und der Massenarbeitslosigkeit sowie Zeiten des Friedens und zweier Weltkriege.

Alle diese Höhen und Tiefen haben wir bei GP erfolgreich gemeistert. Und nun stehen wir am Ziel, auf dem Gipfel des Berges, über den wir so oft gesprochen haben. Die letzten Passagen des Aufstiegs waren härter als gedacht, aber wir haben es geschafft - Wir sind da! Von hier aus hat man eine hervorragende Fernsicht über Berge und Täler. Bei 200 Jahren ist jedoch noch lange nicht Schluss...! Unsere Reise geht weiter. Doch angesichts der komplizierten Welt-



lage von heute ist der Weg in die Zukunft weniger deutlich vorgezeichnet als unsere bisherige Route zum Gipfel. Unser zukünftiger Weg wird eher den Expeditionen von Entdeckern ähneln, die nach Indien gesucht, aber Amerika gefunden haben. Der Er-

folg solcher Reisen hängt von vielen Einflussfaktoren ab. Aber im Mittelpunkt stehen wie immer die beteiligten Menschen, die Mannschaft - also wir alle. Von unserer Offenheit, unserer Stärke und Vitalität, unserer Entschlossenheit und unserem Gemeinschaftsinn hängt die zukünftige Entwicklung ab. Von nun an heißt unsere Reise „Expedition Zukunft“. Gemeinsam wollen wir unseren Weg erfolgreich fortsetzen und möglichst ohne Verluste neue Entdeckungen zu machen.



Bedanken möchten wir uns ganz herzlich bei all jenen, die über Generationen mit zum Erfolg von GP beigetragen haben und weiterhin beitragen: Bei unseren Mitarbeitern - an den Öfen, an Maschinen, im Labor und im Büro...-, bei unserer Gesellschafterfamilie - die das Unternehmen durch gute und schlechte Zeiten begleitet - sowie bei den vielen treuen Wegbegleitern, Freunden und Partnern von GP.

Ein besonderer Dank gilt unserer Kundschaft in aller Welt: Stahlherstellern, Walzwerken, metallurgische Anlagenbauern, Herstellern von Nuklearbehältern sowie eine große Vielzahl von Maschinenbauern. Sie haben uns all die Jahre ihr Vertrauen geschenkt, sie treiben uns an, sie fordern uns heraus. Sie sind unsere eigentlichen Arbeitgeber. Vielen Dank dafür!

Als Ausdruck unserer Dankbarkeit gegenüber unserer Region und der Natur, deren Teil wir alle sind, hat die Gontermann-Peipers Stiftung je 10.000 € an die DRK Kinderklinik Siegen und an Sea Shepherd e.V. gespendet, eine Organisation, die sich dem weltweiten Meeresschutz verschrieben hat.

Im Verlauf des Jubiläumsjahres haben wir verschiedene Aktivitäten organisiert: Über 300 Mitarbeiter und Angehörige haben an einer der zahlreichen Betriebsbesichtigungen teilgenommen. Meist bot sich die Gelegenheit, einen Abguss zu erleben und etwas von der Faszination zu teilen, die mit der besonderen Welt von flüssigem Eisen verbunden ist.

Am 21. Juni 2026 dann der Höhepunkt des Jubiläumsjahres: Unsere große 200-Jahr-Feier mit über 1000 Teilnehmern - ein Fest für die ganze Familie! Neben reichlich Unterhaltungsprogramm und guter Verpflegung sorgten die Sonne und sommerliche Temperaturen für einen fröhlichen Nachmittag, für einen geselligen Abend und eine lebendige Nacht mit dem ein oder anderen Kaltgetränk, mit Musik vom DJ und Tanz unter freiem Himmel. Ich glaube das Fest hat uns allen gut getan.

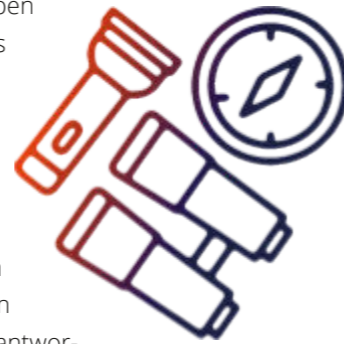
Trotz vieler positiver Erlebnisse rund um das Jubiläum waren die wirtschaftlichen Herausforderungen im Jubiläumsjahr groß. Als Stichworte seien hier mangelnde Auslastung und lange Kurzarbeit sowie die hohen Energiekosten genannt. Hinzu kamen die US-Zölle und ihr Einfluss auf den Welthandel. Während die schwarz-rote Bundesregierung in Wahlkampf und Koalitionsvertrag sehr klare Forderungen und Vorstellungen zur Verbesserung der wirtschaftlichen Lage in Deutschland formulierte, ist sie trotz „Herbst der Reformen“ wirksame Veränderungen für die Wirtschaft bis heute schuldig geblieben. Der in Aussicht gestellte Industriestrompreis hält nicht annähernd das, was der Name verspricht.

Im Rahmen einer Betriebsversammlung Anfang August haben wir über den Ernst der Lage in der energieintensiven Industrie und bei GP informiert und im Nachgang einen neuen Haustarif-Vertrag mit der IG-Metall unterzeichnet, der der besonderen Situation einer mittelständischen Gießerei im internationalen Wettbewerb besser Rechnung trägt.

Trotz der großen Herausforderungen hat sich die Stimmung bei GP seit Mitte des Jahres schrittweise spürbar verbessert. Der Monat Juni brachte nach langer Durststrecke einen ungewöhnlich hohen Auftragszugang. Und nach den Betriebsferien verbesserten sich die GP-Ergebnisse. Man hatte das Gefühl, dass ein positiver Ruck durchs Unternehmen geht. Auch unter schwierigen Bedingungen und bei teilweise sehr dünner Personaldecke hat sich die Mannschaft voll rein gehängt und eine sehr gute Leistung erbracht.

Neben der Nachricht über bessere Zahlen sorgte auch eine Reihe von organisatorischen Veränderungen und neu ernannten Führungskräften für positive Impulse. Sowohl

im Werk Marienborn als auch im Werk Hain haben sich die Führungsteams deutlich verjüngt. Es ist schön zu sehen, wie es den jungen Führungskräften gelingt, mit Offenheit, Ideen und ihrem eigenen Führungsstil, neuen Schwung in ihre Verantwortungsbereiche zu bringen. Dabei zeigt gerade der offene Austausch mit den langjährigen Kollegen vor Ort, wie sich frische Impulse mit den etablierten Erfahrungen gut ergänzen können.



Insgesamt hat sich in letzter Zeit mehr verändert, es ist mehr Bewegung entstanden bei GP. Innerhalb der Mannschaft hat es mehr Neuzugänge, Abgänge und Umstellungen gegeben. Es wird an neuen Themen wie z.B. Veränderungen von Prozessen, Laser-Vermessung und neue Formen der Mitarbeitergewinnung gearbeitet oder bestehende Themen wie Betriebsdatenerfassung/Maschinendatenerfassung (BDE/MDE) und Service werden intensiviert bzw. neu aufgesetzt.

Wenn viel in Bewegung ist, kann nicht jeder Schuss ins Schwarze treffen. Wichtig ist, dass wir uns von Fehlern nicht entmutigen lassen, das Ziel im Auge behalten und weiter dranbleiben. In der schnelllebigen Welt von heute ist Beweglichkeit und Bewegung ungleich wichtiger als zu Beginn unserer Reise vor 200 Jahren.

Die Zeiten sind nach wie vor sehr herausfordernd. Aber wir sind keine Opfer der Umstände. Wir sind aktiv in Bewegung, und wir bewegen uns zur Zeit im Großen und Ganzen in die richtige Richtung. Dabei ist weiterhin nicht egal, was wir tun oder wie wir etwas tun. Jede(r) einzelne von uns zählt und macht einen Unterschied!

Hoffentlich haben Sie über Weihnachten Zeit für ein paar besinnliche Momente und für Menschen und Aktivitäten, die Ihnen am Herzen liegen.

Ich wünsche Ihnen und Ihren Familien im Namen der Geschäftsführung, des Aufsichtsrates und der Gesellschafterfamilie eine ruhige, erholsame Weihnachtszeit und alles Gute für 2026.

Glück Auf!

Ihr Frieder Spannagel

STUFE 2 : MDE/BDE WERK HAIN

DIGITALISIERUNG IN DER MECHANISCHEN BEARBEITUNG

Das Werk Hain geht mit der geplanten Gesamtimplementierung eines Maschinen- und Betriebsdatenerfassungssystems (MDE/BDE) einen bedeutenden Schritt in Richtung digitaler Transformation. Ziel des Projekts ist die vollständige Integration aller Werkzeugmaschinen in ein zentrales Datenerfassungssystem. Das System steigert die Transparenz, Effizienz und Wirtschaftlichkeit in der Fertigung entscheidend.

Eine bereits erfolgreich durchgeführte Teilimplementierung hat gezeigt, welches Potenzial in der digitalen Erfassung von Maschinen- und Betriebsdaten steckt. Diese liefern wertvolle Informationen über Laufzeiten, Stillstände und Prozesszeiten und ermöglichen eine gezielte Analyse zur Optimierung von Abläufen. Aufbauend auf diesen Erkenntnissen wurde eine umfassende Strategie zur Gesamtimplementierung entwickelt.

Ein zentraler Erfolgsfaktor ist die Verbindung technischer Innovation mit einem durchdachten Projektmanagement. Hierbei wurde auf ein hybrides Projektmanagement gesetzt, welches klassische Planungsmethoden mit agilen Elementen kombiniert. So wird sichergestellt, dass das Projekt sowohl planbar als auch flexibel bleibt. Ergänzt wird der Ansatz durch ein ganzheitliches Change-Management, das die frühzeitige Einbindung und Schulung der Mitarbeiter in

den Mittelpunkt stellt.

Auch die wirtschaftliche Seite wurde wissenschaftlich fundiert analysiert. Mit Hilfe von Kennzahlen wie der Amortisationszeit konnte die Rentabilität der Investition bewertet werden. Die Ergebnisse zeigen, dass die Einführung des Systems langfristig nicht nur Effizienzsteigerungen, sondern auch deutliche Produktivitätszuwächse mit sich bringt. Ebenso unterstützt die erhöhte Datentransparenz die Nachkalkulation und Analyse betrieblicher Prozesse.

Mit der strategischen Gesamtimplementierung des MDE/BDE-Systems werden die Weichen für eine datenbasierte und zukunftsorientierte Produktion gestellt. Dies ist ein entscheidender Schritt, um im Wettbewerb der industriellen Digitalisierung nachhaltig erfolgreich zu sein.

Zukünftig werden neben den Werkzeugmaschinen auch alle 10 Sägen an das System angeschlossen.

Somit wären alle Maschinen der mechanischen Bearbeitung in das System integriert, um die Digitalisierung und Optimierung der Produktionsprozesse weiter voranzutreiben.

// Pascal Hackler



Modernisierung E-Ofen 5

TRANS- FORMATOR

Die „unsichtbare“ Großinvestition

Ein leistungsstarker Ofentransformator ist ein zentrales Element im Schmelzprozess: Er wandelt die hohe Netzspannung von 10 kV in eine deutlich niedrigere um. Der Transformator ist damit das Kraftwerk, das den Elektrofen mit der richtigen Kombination aus Strom und Spannung versorgt. Diese Investition am E-Ofen 5 erhöht die Betriebssicherheit zudem trägt die moderne Transformatorentechnik zu einer höheren Energieeffizienz bei.

In Deutschland gibt es aktuell lediglich zwei Unternehmen, die Transformatoren dieser Größenordnung und Bauart herstellen können. Dieser Umstand führte zu einer Lieferzeit von rund 30 Monaten, was deutlich macht, wie spezialisiert und komplex solche Transformatoren sind.

Vor Ort gingen bei uns die Planungen indessen weiter: Die

räumlichen Verhältnisse am E-Ofen 5 sind beengt, während die Positionen der Ober- und Unterspannungsanschlüsse sowie die Wasserzuführung für den Kühlkreislauf exakt vorgegeben sind. Ein präzises technisches Konzept war daher zwingend notwendig.

Der Transformator bildet mit einer Bemessungsleistung von 15 MVA die

In diese Lücke muss er passen!

Grundlage für eine stabile und energieeffiziente Versorgung des E-Ofens 5. Die großen Ströme bis zu 24.050 A verdeutlichen die hohen elektrischen Belastungen, die beim Schmelzprozess auftreten und zuverlässig beherrscht werden müssen.

Mit einem Gesamtgewicht von rund 38 Tonnen, inklusive 9,7 Tonnen Isolieröl, zählt der neue Transformator zu den größten Einzelkomponenten der elektrischen Infrastruktur des Werkes Marienborn. Die Anlage verfügt über zehn Stufenschalterstellungen, mit denen die Spannung präzise an-

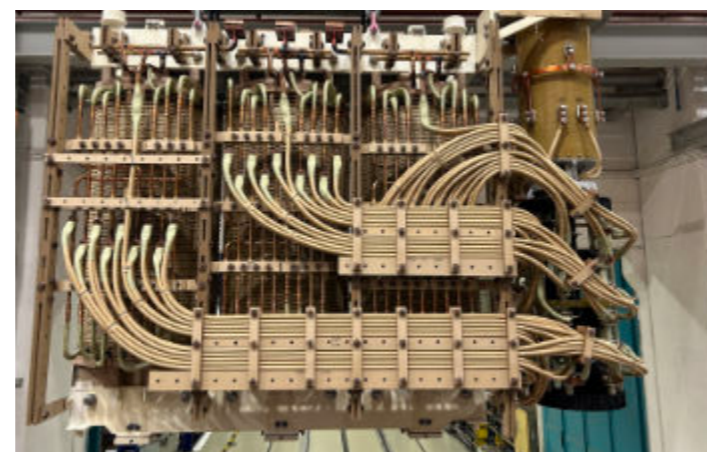
gepasst werden kann. Sämtliche Betriebszustände wie Temperaturen, Strömungen, Durchflussmengen und Drücke werden kontinuierlich überwacht. Die Visualisierung aller Signale erfolgt über moderne SPS-Baugruppen direkt im Leitstand.

Anfang Juli 2025 war es endlich soweit:

der neue Ofen-Transformator traf ein. Die akribische Planung dieser rund 1 Mio. Euro großen Investition hatte sich gelohnt: Innerhalb von wenigen Tagen war die Installation abgeschlossen und wir konnten in den Testbetrieb und anschließend in den regulären Betrieb gehen. Die Erkenntnisse aus den ersten Monaten zeigen, dass der Transformator alle an ihn gestellten Anforderungen bestens erfüllt.

Der alte ausgebaute Transformator aus dem Jahr 1968 wird nach einer Generalüberholung zum Ersatz-Transformator.

// Rainer Leneke



So sieht er innen aus!



Da ist er endlich!

Strompreisbestandteile - einfach erklärt

Der Strompreis setzt sich aus drei Hauptteilen zusammen: dem Arbeitspreis, den Netzentgelten und den Abgaben.

		€ in Tsd.
Arbeitspreis		9.205
Netzentgelt		4.560
	Netzentgelt	4.440
	§19 StromNEV Umlage	45
	Konzessionsabgabe	75
Abgaben		250
	Stromsteuer	135
	KWKG Umlage	34
	Offshore Umlage	81

INDUSTRIESTROMPREIS

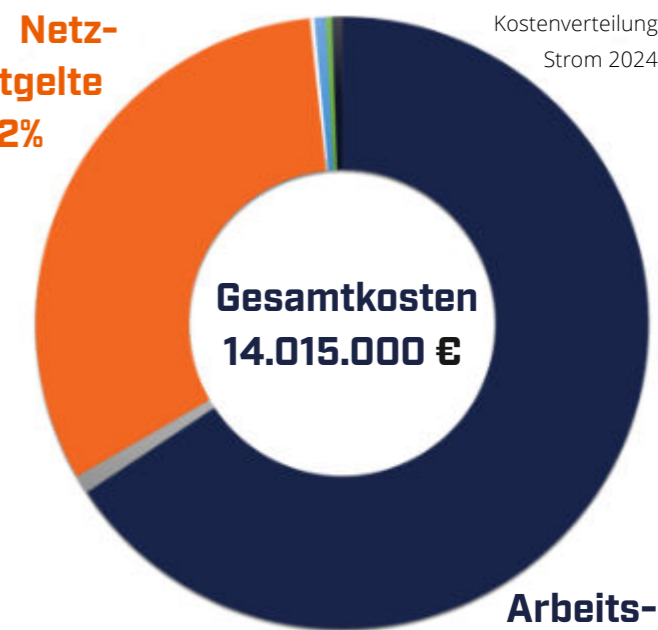
Mitte November hat die Bundesregierung einen Industriestrompreis für energieintensive Branchen angekündigt. Berichtet wurde von 5 Cent pro kWh bereits ab 2026. Das ist irreführend, denn der aktuelle Entwurf sieht im Detail ganz anders aus. Viele energieintensive Branchen und mit ihnen auch die Gießereien hatten in den vergangenen Jahren die Einführung eines Industriestrompreises gefordert. Wurde zu Anfang nur davon geredet, fand sich das Thema dann im Frühjahr 2025 im aktuellen Koalitionsvertrag wieder. Die Ankündigungen der Bundesregierung im November führten in der Öffentlichkeit zu dem irreführenden

STROM

Eindruck, Unternehmen würden bereits ab 2026 von einem Strompreis von 5 Cent pro kWh profitieren und das Thema Wettbewerbsfähigkeit sei damit gelöst. Die bisherige Faktenlage und der sehr enge Rahmen der EU-Kommission sprechen eine andere Sprache.

DENN: Förderfähig sind lediglich 50 % der Abnahmemenge und maximal 50 % des durchschnittlichen Börsenpreises eines Jahres. Zudem müssen 50 % des Beihilfebeitrages in Gegenleistungen investiert werden, unabhängig davon, ob diese wirtschaftlich sind. Eine mögliche Unterstützung ist auf drei Jahre beschränkt und wird nur

Netzentgelte
32%



Arbeitspreis 66%

gegen Antrag gewährt. Bei nachträglicher Kostenerstattung wird es in 2026 keine Entlastung geben. Somit wäre die mögliche Kosteneinsparung für uns durch den Industriestrompreis - wenn er so kommt wie geplant - ab 2027 ca. 1,3 Mio € im Jahr, wovon 750.000 € in Energieeffizienzmaßnahmen reinvestiert werden müssen. ABER auch hier ist das Detail des Gesetzentwurfes wieder entscheidend, denn diese Beihilfe ist gegen andere aufzurechnen, so dass für GP, Stand heute, KEIN Vorteil durch die Einführung des Industriestrompreises entsteht.

NETZENTGELTE

Die Bundesregierung plant, die Netzentgelte für Strom in 2026 durch einen Zuschuss von 6,5 Milliarden Euro zu senken. Die hohen Strompreise in

Deutschland stellen eine große Herausforderung für Verbraucher und Unternehmen dar. Um die Kosten zu senken, hat die Bundesregierung ein Maßnahmenpaket beschlossen, das Zuschüsse

an die Übertragungsnetzbetreiber vorsieht. Diese Zuschüsse sollen die Netzentgelte, die einen erheblichen Teil der Stromkosten ausmachen, reduzieren.

Somit sind für 2026 Kosteneinsparungen bei GP von ca. 1,4 Mio € vorhergesagt, die aber für die Folgejahre nicht eingeplant werden können, da sie im Bundeshaushalt noch nicht finanziert sind.

// Ralf Runzheimer

Erweiterung der Fertigungskapazitäten durch die Einführung der Vertikaldrehmaschine

DN PUMA VTR2025M

Zu Beginn des Geschäftsjahres 2023/2024 wurde in der Fertigung die Konzeption einer neuen Vertikaldrehmaschine initiiert. Ziel war es, die Fertigungskapazitäten für Zylinderlaufbuchsen zu erweitern, die insbesondere für den aufstrebenden Wasserstoffmarkt von strategischer Bedeutung sind. Eine umfassende Marktanalyse des Vertriebs, in enger Zusammenarbeit mit der Arbeitsvorbereitung, bestätigte den langfristigen Bedarf an einer solchen Investition.

Im Rahmen der technischen und wirtschaftlichen Evaluierung wurden verschiedene Vertikaldrehmaschinen auf ihre Eignung hin untersucht. Im Herbst 2023 besichtigte ein interdisziplinäres Projektteam zwei Maschi-

nen unterschiedlicher Hersteller, um deren Leistungsfähigkeit, Bedienkonzepte und Wirtschaftlichkeit zu vergleichen. Nach Abschluss der Besichtigungen und einer detaillierten Bewertung entschied sich Gontermann-Peipers für die DN Puma VTR2025M, die sowohl in technischer als auch in ökonomischer Hinsicht die besten Voraussetzungen bot.

Mit der positiv bewerteten Investitionsentscheidung in Höhe von 1,4 Mio. Euro wurde die Maschine Anfang 2024 bestellt. Ende desselben Jahres erfolgte in Südkorea die erste technische Abnahme vor Ort durch Fachkräfte der Fertigung und Instandhaltung des Werks Hain. Trotz mehrerer technischer Herausforderungen während Lieferung und Inbetriebnahme konnte die Maschine Mitte 2025 erfolgreich in den

Produktionsbetrieb überführt werden. Derartige Hürden sind bei einmaligen und komplexen Projekten in der Industrie nicht unüblich. Ihre erfolgreiche Bewältigung war das Ergebnis einer exzellenten, abteilungsübergreifenden Zusammenarbeit.

Die Maschine verfügt über ein modernes Bearbeitungskonzept, das sowohl Dreh- als auch Fräsprozesse kombiniert. Aktuell ist eine axiale Fräsbearbeitung implementiert. Zur Erweiterung des Bearbeitungsspektrums auf radiale Fräsoptionen befindet sich der erforderliche Winkelkopf in der Beschaffung. Diese Anpassung wird eine präzisere Bearbeitung komplexer Werkstückgeometrien, insbesondere zylindrischer Mantelflächen, ermöglichen.

Mit der Inbetriebnahme der DN Puma VTR2025M steht nun die erste Maschine dieses Typs in Deutschland. Der Produktionsanlauf großer Zylinderlaufbuchsen verläuft stabil und trägt wesentlich zur Produktionssteigerung der Fertigung bei. Ebenso stellt die Maschine eine strategische Redundanz für die gesamte Dreh- und Fräsbearbeitung unserer Mosaik-Deckel dar.

Darüber hinaus ergaben weiterführende technische Prüfungen, dass künftig auch Walzenringe und einzelne Bandagen mit dieser Maschine fertigbearbeitet werden können. Damit eröffnet sich ein erweitertes Anwendungsspektrum, das sowohl die Produktionsflexibilität als auch Zukunftssicherheit verspricht.

// Pascal Hackler



Die DN VTR2025M - einmalig in Deutschland!



Technische Daten

Maschine:	DN Puma VTR2025M
Steuerung:	Siemens 828DsL
Bearbeitungstechnologien:	Dreh- und Fräsen
Tellermagazin:	15 Werkzeuge
Max. Drehdurchmesser:	Ø 2500 mm
Planscheibendurchmesser:	Ø 2000 mm
Spindeldrehzahl:	200 U/min
Antriebsleistung:	75 / 60 kW
Drehmoment:	46.720 Nm
Tischbelastung:	10.000 Kg

AUSBAU

SERVICE

Von der Idee über das Konzept bis zur Umsetzung:
Ein Projekt in sechs Monaten



	Lohnbearbeitung
	Prüflabor
	Dienstleistungen

Der Bereich Service ist schon lange ein fester Bestandteil bei Gontermann-Peipers. In den vergangenen Monaten haben wir diesem Bereich jedoch noch mehr Aufmerksamkeit geschenkt. Service wurde im Werk Marienborn von Grund auf neu gedacht, systematisch überarbeitet und ausgebaut.

Unser Ziel ist es, den Service nicht nur als ergänzendes Segment, sondern als eigenständiges und strategisch wichtiges Geschäftsfeld weiterzuentwickeln, das einen entscheidenden Beitrag zu unserem positiven Gesamtergebnis leisten wird.

Im Zuge dieser Erweiterung bieten wir jetzt die mechanische Bearbeitung von Bauteilen an, die bisher nicht Teil unseres Portfolios waren. Diese können wir mit der gleichen Präzision und Qualität bearbeiten, wie es für unsere bestehenden Bauteile selbstverständlich ist.

Doch das ist noch nicht alles: Neben der mechanischen Bearbeitung erweitern wir unser Serviceangebot um zahlreiche weitere Bereiche. Dazu gehören unter anderem Wärmebehandlungen, Fertigungsleistungen durch unseren Werkzeugbau sowie die Erneuerung und Beschaffung von Zubehör. Auch Untersuchungen durch unser Prüflabor sind Bestandteil des neu aufgestellten Servicesbereichs genauso wie individuelle Beratungsleistungen sowie FEM-Berechnungen.

Damit werden wir nicht nur bestehende Kunden besser betreuen, sondern uns auch neue Märkte und Möglichkeiten erschließen.

Webseite und personelle Verstärkung

Um unser erweitertes Angebot auch nach außen hin sichtbar zu machen, haben wir unsere Webseite angepasst. Die neuen Dienstleistungen werden dort detailliert vorgestellt, sodass interessierte Kunden schnell einen Überblick über unsere Leistungen erhalten können.

Ein weiterer wichtiger Baustein des Erfolgs dieses Projekts ist die personelle Verstärkung im Vertrieb. Seit dem 1. Oktober verstärkt Jose Contreras als Produktmanager Service unser Team. Viele von euch kennen ihn bereits als Kollegen aus der Fertigungsbearbeitung. Mit seiner langjährigen Erfahrung und seinem Engagement wird er eine Schlüsselrolle dabei spielen, das neue Serviceangebot gezielt an potenzielle Kunden zu kommunizieren und neue Geschäftsbeziehungen aufzubauen.

Ausblick: Chancen und Potenziale

Der Ausbau des Servicebereichs ist ein richtungsweisender Schritt, um unsere Marktposition weiter auszubauen und zu festigen. Wir sind überzeugt, dass unser erweitertes Angebot an mechanischen Bearbeitungen, Labor- sowie weiteren Dienstleistungen nicht nur unsere Marktpräsenz vergrößern wird, sondern auch innovative Lösungen für verschiedene Industrien bieten kann.

Ein herzliches Willkommen an Jose Contreras in seiner neuen Rolle – wir sind sicher, dass er maßgeblich zum Erfolg dieses Projekts beitragen wird.

Wir freuen uns darauf, mit neuen Kunden zusammenzuarbeiten und gemeinsam die nächsten Schritte in diesem vielversprechenden Bereich zu gehen.

// Markus Hundshagen

- ☑ Warmbetriebszulage in drei Stufen verdoppelt
- ☑ Freistellungstage für besondere Belastung bereits ab 50 statt 54 Jahre
- ☑ Erholungsbeihilfe für IGM-Mitglieder
- ☑ Entgelterhöhung in 07/26 um 2%

+++ NEUES GESCHÄFTSJAHR STARTET VIELVERSprechend +++

Das neue Geschäftsjahr hat längst begonnen und das 1. Quartal war dabei so erfolgreich wie seit Jahren nicht mehr. Ist es der so lange ersehnte "turnaround"? Klar - die Hühner sieht man freilich noch nicht auf der anderen Straßenseite...

Einige Dinge geben aber schon Anlass zum positiven Denken: Die Auftragsituation Walzen, Bandagen, Betten, Großbehälter sehen aktuell recht gut aus. Dazu kommt das neu aufgesetzte Servicegeschäft der Lohnbearbeitung und weitere Dienstleistungen. Am Hain werden mittlerweile wesentlich größere Abmessungen an Werkstücken geschleudert. Der Einfluss der BDE/MDE und die neu konzipierte Kreislaufwirtschaft unter der Führung von Jonas Seehausen zeigen erste Wirkung. Es sind aber auch die fleißigen Mitarbeiter in beiden Werken, die die Produkte "auf die Welt bringen". Die Leistung ist deutlich gestiegen. Und das haben unsere Kollegen geschafft!

+++ SITUATION ARBEITSKLEIDUNG +++

Ein großes Ärgernis ist seit einiger Zeit die Versorgung der Arbeitskleidung durch die Firma AlSCO. So beschwerten sich immer mehr Kollegen zurecht, dass Fehlteile nicht oder sehr spät nachgeliefert werden. Neue Kollegen warten zum Teil Monate auf ihre Erstausrüstung. Eine Ursache schien dadurch gefunden, dass uns Vertreter der Firma AlSCO mitteilten, dass die sogenannte Worker-Kleidung vom Hersteller angekündigt wurde. Es galt also möglichst schnell für entsprechenden Ersatz zu sorgen. Zwischenzeitlich bekamen wir die Info, dass nun diese bewährte Kleidung nun doch wieder produziert wird. Aktuell ist GP jedoch noch in Verhandlung mit der Firma AlSCO, da auch dort eine Preisanhebung angekündigt wurde. Wir bitten noch um etwas Geduld diesbezüglich, sind aber guter Dinge, dass dieses Thema bald im Griff ist.

+++ BETRIEBSRATSWAHLEN 2026 +++

Im März 2026 stehen wieder die BR-Wahlen an! (Mein Gott, wo sind nur die letzten 4 Jahre geblieben?!) Wir vom Betriebsrat suchen aktuell noch Kandidaten für den Wahlausschuss. Wer sich für dieses Amt interessiert, kann sich sehr gerne bei uns melden. Sobald sich dieser Wahlausschuss - wahrscheinlich Anfang kommenden Jahres - gefunden hat, werden auch die Wahlausschreiben für die Kandidaten für die Betriebsratswahl erfolgen. Auch hierfür möchten wir euch aufrufen, einmal drüber nachzudenken, ob das Mitwirken im Betriebsrat nicht interessant für euch sein könnte.



+++ SITUATION KANTINEN +++

Eine Veränderung steht uns Ende des Jahres auch noch bevor: Die seit 2007 von dem Unternehmen Primus-Service betriebenen Kantinen werden in der Form nicht mehr weitergeführt. Wir wissen, dass Viele von euch darüber nicht erfreut sind. Noch steht nicht fest, wie es danach genau weitergeht. Trotzdem besteht auch hier Hoffnung, dass wir für die beliebte Frühstücks- und Mittagessenversorgung einen Nachfolger finden.

Abschließend möchte ich mich im Namen des gesamten Betriebsrates schon jetzt sehr herzlich bei allen Kolleginnen und Kollegen für das Vertrauen der letzten vier Jahre bedanken und euch allen ein besinnliches, frohes und gesundes Weihnachtsfest, sowie einen guten Rutsch ins neue Jahr wünschen.

GLÜCK AUF!
Frank Hannebauer
 Betriebsratsvorsitzender



René Seelbach und Jens Schmidt

#TEAMSAFETY

Neues Team AS/US geht an den Start

Ab dem 01. Januar 2026 steht euch das Team Arbeitssicherheit und Umweltschutz in neuer Besetzung zur Verfügung: René Seelbach, der die Nachfolge von Dr. Franz-Josef Knust antritt und die Leitung der Abteilung Arbeitssicherheit und Umweltschutz übernimmt, sowie Jens Schmidt, als zukünftige Fachkraft für Arbeitssicherheit, unterstützen euch in allen Themen rund um das Thema Arbeitssicherheit und Umweltschutz.

Einige kennen Jens Schmidt aus der Instandhaltung Marienborn, wo er zuletzt tätig war. Hier möchten wir ihn euch noch einmal vorstellen:

Jens Schmidt (31) hat von 2014 bis 2018 bei uns seine Ausbildung zum Industriemechaniker für Betriebstechnik absolviert und ist damit seit elf Jahren im Unternehmen.

In dieser Zeit hat er sich kontinuierlich und mit großem persönlichem Einsatz neben seiner beruflichen Tätigkeit weiterentwickelt:

- Maschinenbautechniker (2019–2023)
- Betriebswirtschaftlicher Aufbaulehrgang (2023–2024)

Möglich wurde dies auch durch die Unterstützung von Johannes Feldmann, der ihm die zeitlichen Freiräume für seine Qualifikationen geschaffen hat.

Während seiner Probearbeitstage bekam Jens Schmidt erste Einblicke in den typischen Alltag seiner späteren Tätigkeit: Gefährdungsbeurteilungen, Unfall-Nachgespräche, aber auch Umweltthemen wie der Gewässerschutz oder die Betreuung der betriebseigenen Mineralstoff-Deponie. Sein Eindruck danach: „Ich fand das alles spannend, hab mich direkt wohlfühlt – und für mich war sofort klar: Ja, das will ich machen.“

„Unser erklärtes Ziel ist nach wie vor die Unfall-Prävention. Einen wichtigen Schlüssel für den Erfolg sehe ich vor allem auch in der engen Zusammenarbeit und dem kontinuierlichen Austausch mit den Führungskräften.“ sagt Jens Schmidt.

René Seelbach und Jens Schmidt werden auch weiterhin großen Wert darauf legen, Sicherheit nicht nur zu kontrollieren, sondern sie gemeinsam mit allen Beteiligten aktiv zu gestalten und fortwährend zu verbessern.

Wir heißen die beiden in ihren neuen Rollen herzlich willkommen und wünschen ihnen viel Erfolg.

AISTECH 2025:

PRÄSENZ, TEAMWORK UND PERSPEKTIVEN

Die jährliche AISTech-Konferenz vom 5. bis 8. Mai 2025 in Nashville, Tennessee, USA erwies sich erneut als das wichtigste Treffen der Stahlindustrie und lockte rund 8300 Besucher in die „Music City“. Die Veranstaltung brachte Produzenten, Lieferanten und Innovatoren aus dem gesamten globalen Stahlsektor unter einem Dach zusammen, um über Technologie, Marktentwicklungen und die Zukunft der Stahlherstellung zu diskutieren.

WACHSENDE PRÄSENZ AUF DEM NORDAMERIKANISCHEN MARKT

Für Gontermann-Peipers war die AISTech 2025 mehr als nur eine Messe: sie bot die Gelegenheit, die wachsende Präsenz des Unternehmens auf dem nordamerikanischen Markt zu festigen und die Beziehungen zu wichtigen Kunden und Partnern zu stärken.

Unser Stand war doppelt so groß wie im Vorjahr und befand sich in der Nähe des Hauptgangs auf einer schönen Halbinsel mit offenen Seiten. Er diente erneut als Drehscheibe für den direkten Dialog mit Partnern und Kunden. Das Team konzentrierte sich darauf, die technische Exzellenz und Zuverlässigkeit von GP in einem sich ständig weiterentwickelnden Markt zu demonstrieren.

STÜTZWALZEN-GESCHÄFT STEIGT RASANT AN

Unser Geschäft mit Stützwalzen ist in diesem Jahr rasant gewachsen, da mehrere Wettbewerber aus dem Gussgeschäft ausgestiegen sind, so dass sich für uns neue Möglichkeiten eröffnet haben. Viele Walzwerke verlassen sich nun auf uns als einen der letzten verbliebenen Hersteller von gegossenen Stützwalzen außerhalb Chinas.

Während der viertägigen Veranstaltung empfing GP einen stetigen Besucherstrom und führte durchschnittlich mehr als zehn bedeutende Kundengespräche pro Tag. Dazu gehörten Vorstellungsgespräche mit neuen Walzwerkslei-

tern, die Wiederaufnahme von Kontakten zu langjährigen Industriepartnern und Gespräche mit potenziellen Kunden, die die bewährte Technologie von GP für ihre Walzwerke in Betracht ziehen.

TEAMWORK IN AKTION

Ganz im Stil von GP verfolgte das amerikanische Team bei der diesjährigen AISTech einen sehr praxisorientierten Ansatz. Kyle Sims und Gerardo Medina bereiteten die gesamte Ausstellung selbst vor und übernahmen Transport und Aufbau - von der ersten Planung in Kyles Heimatbasis in Indiana bis zum vollständigen Aufbau auf der Messe in Nashville.



Perfekt geplant und umgesetzt: Do-it-yourself by GP

HERAUSFORDERUNGEN DES MARKTES MEISTERN

Die Gespräche während der gesamten Veranstaltung spiegelten sowohl Optimismus als auch Realismus hinsichtlich der Lage auf dem globalen Walzenmarkt wieder. Der Wandel bringt sowohl Herausforderungen als auch Chancen mit sich – und GP ist bereit, die gestiegene Nachfrage mit bewährter Qualität und Zuverlässigkeit seiner gesamten Produktpalette an Gusswalzen zu bedienen.



„WIR SIND STOLZ DARAUF, WAS WIR HIER AUF DIE BEINE GESTELLT HABEN. WIR FÜHLEN UNS MIT UNSERER ARBEIT, UNSEREN KUNDEN UND GP SEHR VERBUNDEN.“

“

Gerardo Medina und Kyle Sims

Der Rückzug von Mitbewerbern unterstreicht die Bedeutung von GP als verlässlicher, hochwertiger Lieferant, der in der Lage ist, die Anforderungen sowohl von Warm- als auch von Kaltwalz-Anwendungen zu erfüllen.

Die Walzwerke drängen weiterhin auf Weltklasse-Qualität zu äußerst wettbewerbsfähigen Preisen. Unsere Stärke liegt darin, zu beweisen, dass GP-Walzen eine Leistung und Langlebigkeit bieten, die diesen Wert rechtfertigen.

CHANCEN IDENTIFIZIEREN UND NUTZEN

Im Anschluss an die Veranstaltung arbeitete das Team von GP America eng mit Kollegen in Siegen zusammen, um Kundengespräche auszuwerten, Markttrends zu bewerten und Folgemaßnahmen zu skizzieren. Diese globale Koordination stellt sicher, dass jede während der AISTech identifizierte Chance effektiv genutzt wird und dass Erkenntnisse aus dem US-Markt in die Gesamtstrategie von GP einfließen.

Mit Blick auf 2026 hat GP bereits seine Teilnahme an der AISTech bestätigt, die in Pittsburgh, Pennsylvania, stattfin-

den wird. Das Team hat sich den Stand Nr. 342 gesichert und setzt damit die langjährige Tradition des Unternehmens fort, sich aktiv an der Leitmesse der Stahlindustrie zu beteiligen.

Von dem geschäftigen Treiben in den Messehallen bis hin zu den Networking-Veranstaltungen nach Feierabend hat die AISTech 2025 einmal mehr gezeigt, dass eine starke Präsenz und Teamwork einen Unterschied ausmachen. Das kontinuierliche Engagement von GP für seine Kunden im amerikanischen Markt spiegelt unseren ungebrochenen Geist der Stahlindustrie wieder.

// Gerardo Medina und Kyle Sims



Buntes Treiben in der nächtlichen „Music City“

FIRMENJUBILÄUM 200 JAHRE GP



200-JAHR-FEIER

Am 21. Juni 2025 haben wir zwei Jahrhunderte Gontermann-Peipers gefeiert. Und wir haben die Menschen gefeiert, die GP zu dem gemacht haben, was es heute ist: ein traditionsbewusstes, zukunftsorientiertes Familienunternehmen mitten im Herzen Südwestfalens. Bei bestem Sommerwetter kamen die rund 1.000 Gäste - Mitarbeiter mit ihren Familien, Freunden und Nachbarn sowie langjährige Partner des Unternehmens - auf dem benachbarten Gelände der Irle Brauerei zusammen, um diesen besonderen Anlass gebührend zu feiern. Die Irle-Brauerei war die perfekte Location für unser Event und ließ Erinnerungen an alte Zeiten aufkommen, als zu jeder heißen Eisenhütte auch ein Brauhaus mit kühlem Bier gehörte.



Neben den leckeren Speisen und Getränken führte ein unterhaltsames Programm durch den Tag: Es gab einen Dudelsackspieler, ein Swing-Quartett, zwei Magier, ein buntes Kinder-Animationsprogramm samt Hüpfburg, eine Fotobox und einen DJ, der für tanzbare Musik sorgte.



Frieder Spannagel bedankte sich in seiner Ansprache bei der gesamten Mannschaft sowie deren Familien und Angehörigen, Ehemaligen, Wegbegleitern und weiteren treuen Unterstützern. „Ich danke Euch und bin stolz auf Euch. Wir sind eine echt starke Truppe. Wir wachsen an unseren Herausforderungen. Unsere Geschichte geht weiter. Aber heute feiern wir als gäbe es kein Morgen.“



200
Gontermann-Peipers
1825-2025



JOHANN-HEINRICH

Die große GP-Playmobil-Figur - die später den Namen *Johann-Heinrich* erhalten sollte - avancierte im Laufe der 200-Jahr-Feier zum heimlichen Star. Zur späteren Stunde mischte sich „Jo“ unter die Feiernden und wurde viel auf der Tanzfläche gesehen. Doch in frühen Morgenstunden verschwand Johann-Heinrich spurlos. Wochenlang blieb er unauffindbar. Es folgte eine Suchaktion auf unseren SocialMedia Profilen. Wir erhielten kuriose Hinweise zu seinem Verbleib. Erst im Spätsommer bekamen wir aus der Nachbarschaft einen heißen Tipp und so konnte Johann-Heinrich aus einer Studenten-WG in der Nähe, wo er seit der 200-Jahr-Feier offenbar gegen seinen Willen festgehalten wurde, befreit werden.

Die bewegte Geschichte unseres Unternehmens wurde ebenso in den Grußworten vom amtierenden Bürgermeister Steffen Mues eindrucksvoll gewürdigt: „Für unsere Stadt ist Gontermann-Peipers weit mehr als ein überregional bekanntes Unternehmen. Es ist ein unverrückbares Stück Siegener Stadtgeschichte, treuer Partner und glänzendes Aushängeschild.“





JUBILÄUMSRUNDGÄNGE

Viele unserer Mitarbeiter haben schon lange auf die Möglichkeit gewartet, ihrer Familie einmal den eigenen Arbeitsplatz zeigen zu können. Die 12 Jubiläumsrundgänge, für die sie sich anmelden konnten, boten dafür eine willkommene Gelegenheit!

Ausgehend von einer kleinen Einführung im umgebauten Maschinenhaus wurden die insgesamt rund 300 Besucher von unseren engagierten Rundgangsleitern auf sehr informative Art und Weise durch unsere beiden Werke geführt. Meist bot sich beim Rundgang die Gelegenheit, einen Abguss zu erleben. Viele der Teilnehmer waren das erste Mal überhaupt in einer Gießerei und waren nachhaltig beeindruckt. Bei einem kleinen abschließenden Imbiss konnten sich die Besucher über ihre Eindrücke austauschen.

2025 war DAS Jubiläumsjahr! Ein Moment, um innezuhalten, Danke zu sagen – und mit neuer Energie nach vorn zu blicken.

Wie Frieder Spannagel sagt: „Wir feiern nicht nur unsere Vergangenheit – wir gestalten unsere Zukunft. Mit Leidenschaft, Erfahrung und einem starken Teamgeist.“



EHRUNGEN UND MEDIENBERICHTE

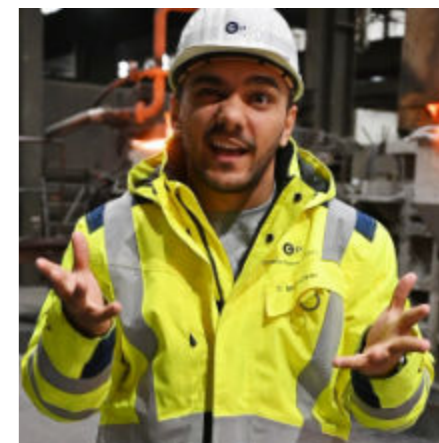
Dr. Thilo Pahl, Hauptgeschäftsführer der IHK Siegen, überreichte GP im Sommer feierlich die Ehrenurkunde zum 200-jährigen Bestehen und betonte die beeindruckende Kontinuität eines Unternehmens, das es geschafft hat, sich über zwei Jahrhunderte immer wieder neu zu erfinden.

Das 200-jährige Jubiläum stand auch im Fokus der lokalen Berichterstattung: Radio Siegen war im Sommer vor Ort, ließ sich die Gießerei zeigen und berichtete über die Menschen, die hinter dem Erfolg stehen. Und auch die Siegener Zeitung berichtete ausführlich über die Geschichte von GP.



UNTERNEHMENS- KULTUR VERSTEHEN

Mal gucken, wie der Laden hier so läuft...!



Seit etwas mehr als einem Jahr bin ich nun bei Gontermann-Peipers und wenn ich eines sagen kann, dann das: Man lernt in dieser Zeit nicht nur das Unternehmen kennen, sondern auch viel über sich selbst!

GP ist ein Traditionsunternehmen mit einer langen Geschichte. Viele Strukturen gibt es seit Jahrzehnten, Abläufe sind eingespielt, Erfahrungen tief verwurzelt. Mich beeindruckt das. Gleichzeitig bewege ich mich mit meiner euphorischen, extrovertierten Art dadurch manchmal auf einem Minenfeld. Ich sage es mal so: „Mit Begeisterung gewinnt man Herzen, aber manchmal tritt man eben auch auf den berühmten Schlipf.“

Zum Glück ist Fehlerkultur hier kein Fremdwort, was bedeutet, dass man aus solchen Momenten lernen, wachsen und seinen Platz finden kann.

Für mich stand schon immer Einfachheit vor Komplexität. Meine Herangehensweise lässt sich daher am besten mit „Einfach machen“ beschreiben. Schon relativ früh ist mir aufgefallen, dass es bei GP bei vielen Themen erst einmal eine Sitzung gibt. Und dann noch eine. Und manchmal sogar eine Sitzung vor der Sitzung, um die nachfolgende Sitzung vorzubereiten.

Auf der einen Seite fand ich das großartig: Ich konnte unglaublich viel lernen, Zusammenhänge verstehen und mich in die Abläufe einfinden.

Auf der anderen Seite ... puh. Manchmal war es schlicht mühsam. Versteht mich bitte nicht falsch. Aber meine innere Stimme flüsterte dann oft: „Dann macht doch einfach mal!“

Die Geschichte zeigt: Viele großartige Entwicklungen sind entstanden, weil jemand es einfach versucht hat. Ich erinnere mich noch sehr gut an die internen Diskussionen über die Frage: „KÖNNTEN wir eigentlich größer als 930 mm schleudern?“ In der Theorie kann man viel darüber

reden. Aber am Ende findet man es nur auf eine einzige Art und Weise heraus: Man probiert es aus!

Und das Beste? Genau das haben wir getan. Wir haben es ausprobiert, sind drangeblieben und haben den Durchmesser von 1125 mm bereits geknackt - zwei Dimensionen größer als bisher und wollen auch noch 1325 erreichen. Und alles nur, weil wir gesagt haben: „Leute, wir probieren das jetzt.“

Das erste Jahr bei GP hat mir vor allem eines gezeigt: Wir verfügen hier über unglaublich viel Wissen, welches über Generationen gewachsen ist UND wir haben das nötige Rüstzeug, um Dinge auch umzusetzen. Gleichzeitig gibt es viel Raum für neue Ideen und Wege. Für mich persönlich ist genau das die spannende Mischung:

**„RESPEKT FÜR DAS, WAS DA IST
UND DER WILLE,
DINGE VORANZUBRINGEN.“**

In diesem Jahr habe ich auch gelernt, dass Unternehmenskultur nichts ist, das man wie in einem Handbuch nachlesen kann. Unternehmenskultur versteht man auch nicht mit einem Blick auf das Organigramm. Man spürt sie. Man diskutiert sie. Man stolpert in sie hinein, steht wieder auf und lacht darüber. Und dann entsteht aus all dem etwas ganz Neues.

Ich freue mich auf die nächsten Schritte, darauf, meinen Teil mit Neugier und Begeisterung dazu beizutragen und auf noch viele weitere Momente, in denen wir sagen werden: „Leute, wir probieren das jetzt!“

// Edik Mahmudyan

IM GESPRÄCH MIT ...

KEVIN VIETINGHOFF

UND

ANDRE BOTTENBERG

Kevin Vietinghoff (33) hat bei uns Anfang 2013 die Ausbildung zum Verfahrensmechaniker abgeschlossen und arbeitet seitdem im Schmelzbetrieb im Werk Hain. Seit anderthalb Jahren ist er Schichtführer. Andre Bottenberg (30) kam im Sommer 2024 als Leiharbeiter ins Team des Schmelzbetriebes, ein Jahr später wurde er unbefristet übernommen.

WIR: Gerade ist Schichtwechsel. Andre - du hast gleich Feierabend und Kevin - du startest, wenn wir hier fertig sind mit der Nachtschicht. Welche Schicht mögt ihr am meisten?

Kevin: Bei mir ist das ganz klar Nachtschicht. Wenn ich nach Hause komme, bringe ich erstmal meinen 14 Monate alten Sohn zur Kita, gegen 10 Uhr leg ich mich dann schlafen. Am Nachmittag stehe ich wieder auf, habe noch ein bisschen Zeit mit der Familie und gehe dann wieder zur Nachtschicht. Ich könnte nur Nachtschicht machen.

Andre: Seit ich hier bin: auch Nachtschicht. Früher war's die Frühschicht.

WIR: Wenn du so zurück denkst, Kevin, an welchen Moment der letzten 16 Jahre erinnerst du dich ganz besonders?

Kevin: ...das erste Mal Flüssigeisen kippen, da habe ich erst realisiert, wie heiß es hier wirklich werden kann.

WIR: In welchen Bereichen hat sich über die Jahre am meisten getan?

Kevin: Vieles ist heute im wahrsten Sinne des Wortes leichter. Früher mussten wir das Material aus Kübeln schaufeln, heute ist es deutlich weniger anstrengend. Da packste dir einfach einen handlichen Sack Silizium und rein damit in den Ofen! Auch die neue Laderampe erleichtert uns viel. Früher mussten wir ständig am Kran die Gabelzinken gegen den Magneten tauschen.

In Punkto Zusammenhalt hat sich besonders in den letzten Jahren auch sehr viel zum Positiven geändert. Die Schichten arbeiten harmonischer miteinander, und wenn es doch mal

Ärger gibt, ist das schnell geklärt.

WIR: Welche Fähigkeiten oder Eigenschaften muss man im Schmelzbetrieb unbedingt haben?

Kevin: Dickes Fell sollte man haben, körperlich belastbar sollte man sein. Und man muss immer Mitdenken. Wir arbeiten mit Flüssigeisen, das selbst im „kältesten“ Fall 1300 Grad hat. Ein kleiner Fehler - und es wird gefährlich. Respekt ja, Angst nein.

WIR: Welchen Satz sagst du zu Neulingen am häufigsten?

Kevin: „Trag den Probenlöffel HINTER dir!“ Hältst du den vor dir und du stolpert, hast du 2-3 Kilo flüssiges Eisen im Gesicht. Glaub mir: Das möchtest du nicht!

WIR: Hast du einen Lieblingsofen, Kevin?

Kevin: Ja, Ofen 3. Der hat zwei verschiedene Induktionsspulen. Damit können wir größere Mengen in einem Rutsch schmelzen und müssen nicht so oft mit dem Kran fahren.

WIR: Woran erkennst du als erfahrener Schmelzer, wenn etwas nicht stimmt - am Geräusch, am Geruch, am Gesichtsausdruck der Kollegen?

Kevin: Wenn ich es nicht direkt sehe - dann am Geräusch. Die Induktionsspulen klingen bei Problemen minimal anders.

Andre: Manchmal sieht man auch Unterschiede an den aufsteigenden Flammen. Die Geräusche kann ich noch nicht unterscheiden.

Kevin: Kam bei mir auch erst mit den Jahren.

WIR: Andre, wie bist du bei GP gelandet?

Andre: Über die Leiharbeitsfirma. Die gingen mit mir die möglichen Firmen durch und als ich Gontermann-Peipers hörte, habe ich sofort „STOP“ gesagt „Da will ich hin.“ Ein guter Freund von mir - Timo Kollar -

arbeitet nämlich auch hier.

WIR: Womit hattest du nicht gerechnet, was hat dich am Anfang sehr überrascht?

Andre: Besonders die Hitze - aber auch die krassen Temperaturunterschiede hatte ich nicht auf dem Schirm. Und dass ich hier auch oft rechnen muss (lacht). Im Spektorraum werten wir die Proben vom Probenlöffel aus und rechnen per Dreisatz, was noch fehlt. Das Ergebnis kann dann zum Beispiel lauten: „Okay - da müssen noch 20 Kilo Mangan rein.“

WIR: Und was hat dich zu Beginn am meisten gefordert?

Andre: Ganz ehrlich? - Eigentlich alles! Das Flüssigeisen. Die Pfannen. Das Kranfahren. Vor allem, wie man das Flüssigeisen von der Pfanne in den Warmhalteofen kippt... Am Anfang ging mir dabei ordentlich die Pumpe. Seitdem hab viel gelernt.

WIR: Viele finden Flüssigeisen gewaltig und beeindruckend. Welche Wirkung hat es auf euch?

Kevin: Auf mich wirkt es beruhigend, fast hypnotisch.

Andre: Für mich hat es eigentlich den selben Effekt, wie wenn man an einem Lagerfeuer sitzt und in die Flammen schaut.

WIR: Müsst ihr oft einspringen, wenn jemand spontan ausfällt?

Kevin: Klar kommt das vor. Aber unser Team - 12 Leute sind wir insgesamt - ist top - da sagt keiner: „Ne, mach ich nicht.“ Und weil wir gut miteinander auskommen, ist es eigentlich egal, wer in welche Schicht springt. Das funktioniert immer.

WIR: Wie funktioniert die Unterstützung untereinander zwischen jüngeren und älteren Kollegen?

Kevin: Sehr gut. Zum Beispiel hatte es unser Kollege Maik neulich mal mit dem Rücken, da hab ich zu ihm gesagt: „Du hebst mir hier erstmal gar nichts!“ Bei uns im Schmelzbetrieb ist das selbstverständlich. Der Job ist körperlich hart - da müssen die Älteren nicht alles alleine machen.

WIR: Wie sieht's bei euch in der Abteilung mit der Digitalisierung aus? Kommt ihr zu recht?

Kevin: Kein Problem. Die Mitarbeiter, die damit schon mal eher Schwierigkeiten hatten, sind mittlerweile in Rente. Wir sind ein junges Team und damit groß geworden.

WIR: Was macht ihr so in eurer Freizeit, wenn ich fragen darf?

Andre: Dartspielen - meistens im Déja-Vù, bald dann öfters im Number One.

Kevin: Ich trainiere leidenschaftlich gerne meine drei Hunde und fahre mit denen zu Wettkämpfen - von Landesmeisterschaften bis Weltmeisterschaften ist alles dabei.

WIR: Danke für den Einblick - und Respekt für diesen Job, den ihr jeden Tag und jede Nacht macht!

Egal welche Schicht: Kevin und Andre lassen den Ofen niemals allein.

„MAN DARF NIE
DEN RESPEKT
VORM EISEN
VERLIEREN.“
- KEVIN

”



FORTSETZUNG NEUAUFSTELLUNG WERK HAIN

ÄRA SCHMITTEN

[1973-1997]

Anfang der 1970er Jahre hatte sich die Lage des Werkes Hain zugespitzt. Wirtschaftlich wurden „rote“ Zahlen geschrieben und man prüfte sogar einen Verkauf. Davon nahm die GP-Geschäftsführung letztlich deshalb Abstand, weil das Werk wahrscheinlich nur mit viel Verlust veräußert werden könnte. Mit einem neuen Mann an der Spitze wurde dann ein Neustart gewagt.

Äußerlich hinterließ die „Abteilung Peipers“, so damals der offizielle Sprachgebrauch am Hain, noch zu Beginn der 1970er Jahre auf Besucher einen heruntergekommenen Eindruck. Dies fiel auch Gerhard Schmitt auf, als er noch vor seiner Anstellung zusammen mit seiner Frau die Fabrik in Augenschein nahm. Selbst als er dann Anfang



Blockkopfheizung Strangguss in den 1970er Jahren

Bahnhof Hain bis nach Marienborn.

Auf dem in Richtung Marienborn links liegenden Gelände befand sich in der Ecke vorne eine Schrotthalle. Daran anschließend gruppierten sich quer- und längsgehende

Hallen. Sie enthielten vor allem drei Schmelzöfen (2 x 6 t und 3 t), acht Strangziehmaschinen, einen Glühofen, weiterhin Läger sowie zwei Drehereien, die Sägehalle und die Fräseerei mit einem weiteren Glühofen. Zur Straßenseite hin war das Gelände mit einem löchrigen Bretterzaun begrenzt.

In Richtung Marienborn blickend, lag 1973 auf der rechten Hainer Werksseite ganz oben an der Straße noch die alte Verwaltung mitsamt direkt angeschlossener Halle, die zwei Induktionsöfen (3 und 12 t) sowie zwei Schleudergussanlagen enthielt. Außerdem waren auf diesem Werksareal der Bereich Formguss mitsamt Nebenbetrieben (Kernmacherei, Zementsandaufbereitung, zwei Gießgruben und ein Glüh- und ein Trockenofen sowie ein zweiter Glühofen) und eine Modellhalle untergebracht. Dieser Glühofen wurde auch zum Glühen von Stranggussteilen verwendet. Sobald man größere Mengen Flüssigisen für den Formguss benötigte, wurden diese in Gusspfannen auf LKWs von der anderen Straßenseite geholt.

Gerhard Schmitt erkannte rasch die Existenz bedrohenden Probleme am Hain. „Das Werk steckte nicht von ungefähr wirtschaftlich in den roten Zahlen. Es fand damals überhaupt kein vernünftiger Materialfluss in der Produktion statt, und die wertschöpfende Anarbeitung der Strangguss-Produkte war viel zu niedrig. Ferner gab es im Verkauf eine sehr einfache, aber höchst fehleranfällige Kalkulation. Zudem waren viele Personalprobleme im Werk vorhanden“. Zu den Gepflogenheiten gehörte es damals etwa, Personal, das man im Werk Marienborn nicht brauchte oder loswerden wollte, an den Hain zu versetzen. Darüber litt an vielen Schaltstellen im Betrieb dann die technische Expertise und/oder das Engagement.

Die Anstrengungen von Gerhard Schmitt und seiner Führungsmannschaft waren zunächst u.a. auch darauf gerichtet, das Werk mit eher kleinen aber wirkungsvollen

Maßnahmen aus den roten Zahlen zu holen. Die Kalkulation wurde beispielsweise verbessert und der Fokus auf einen kostengünstigen Einkauf gelegt. Bei wichtigen A-Kunden mischte Schmitt auch im Verkauf mit. Die Belegschaft wurde insgesamt in den ersten Jahren um 30 Personen reduziert, „... ohne dass es Leistungseinbußen im Werk gegeben hat“.

Die erste große Investition betraf 1974 den Bau einer neuen Verwaltung, welche die Abteilungen Verkauf, die Arbeitsvorbereitung und die technischen Dienste aufnahm. Bis heute hat diese den Vorteil, dass sie mitten im Betriebsgeschehen liegt. Auf der rechten Werksseite Richtung Marienborn gab es danach erste große bauliche Ver-



Trennen von Rundstangen mittels Pendeltrennmaschine

änderungen: Die alte Verwaltung mitsamt der Putzereihalle für Formguss, die in einem historischen Peipersgebäude (ehemalige Dreherei) untergebracht war, wurde abgerissen. Dadurch konnte die Halle des zweiten Schmelzbetriebs verlängert und dort ein 80-Tonnen-Kran sowie Gießgruben für schwere Formgussteile, insbesondere Kokillen und die Putzerei untergebracht werden. In diesen Jahren kaufte GP zudem das Gelände des ehemaligen Bahnhofs Hain.

Auf der anderen Werksseite wurde eine alte Querhalle abgerissen, die den Lagerplatz bis dahin teilte. Dies erlaubte nun die Erweiterung des Stranggusslagerplatzes, und die mechanischen Bearbeitungshallen konnten endlich miteinander verbunden werden. Ferner wurde dort ein zusätzlicher Platzkran installiert, und es erfolgte die Verlagerung und Anschaffung eines neuen Glühofens mit jeweils zwei Glühwagen.

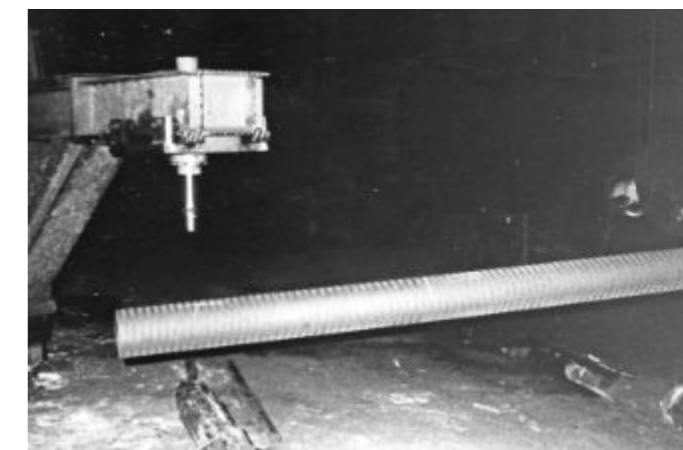
Darüber hinaus schuf man in den Bereichen Strangguss

und Formguss neue Meisterstellen. Konflikte mit dem anfangs auch für das GP-Werk Hain zuständigen Geschäftsführer Wilhelm Lotz, die bis zur Androhung der Entlassung gingen, blieben darüber nicht aus. Gerhard Schmitt setzte sich aber durch und Wilhelm Lotz wurde die Zuständigkeit für das Werk entzogen.

Im Herbst 1978 waren im wichtigsten Fabrikationsbereich der Stranggusszieherei einschließlich der Ofenbesetzung etwa 35 Mitarbeiter in zwei Schichten tätig. Insgesamt waren drei Netzfrequenz-Induktionsöfen (zwei 6 t- und ein 3 t-Ofen), zehn Stranggießanlagen und ein Glühofen sowie ein flurbedienter Kran im Betrieb. Der jeweilige Strang wurde diskontinuierlich gezogen mittels druckluftangetriebener Ziehvorrichtungen. Der Ziehvorgang brachte den Strang durch in der Hallenwand bestehende Öffnungen ins Freie. Dort erfolgte die Trennung je nach Querschnitt mit Hand- oder Pendeltrennmaschinen. Im Fertigungsprogramm gab es über 350 verschiedene Abmessungen und Qualitäten.

Nach 1978 begann am Hain eine größere Umgestaltung des Bereichs Strangguss/Schmelzbetrieb. Eine wichtige Einzelinvestition war die Anschaffung eines 50-t-Induktionsofens. Hierdurch konnte das flüssige Eisen gespeichert und auf die genaue Ziehtemperatur und Analyse eingestellt werden, wodurch sich die Gussqualität verbesserte. Ferner schaffte man dadurch die Blockkopfheizung für die Stranggussziehpflanzen ab, wodurch die Staub- und Lärmbelastung für das Bedienungspersonal spürbar vermindert wurde.

Die Portalkrane wurden auf Flurbetrieb umgerüstet. Warmhaltegefäße und Ziehpflanzen wurden nun mittels einer aus der Ferne zu betätigenden Kransteuerung be-



Hydraulische Abknickvorrichtung erledigte das Abbrechen von Strangguss-Stangen (1978)

1901

1905

1910

1915

1920

1922

1925

1928

1930

1935

1947

1945

1950

1955

1960

1967

1965

1970

1972

1975

1980

schickt. Dadurch entfielen die Arbeitsplätze der Kranfahrer, „die vorher in ihren Kabinen im Lärm und Dreck über der Blockkopfheizung gesessen hatten“.

Weitere Maßnahmen betrafen damals die Verlagerung und den Neubau einiger Stranggussanlagen in den Bereich des Schmelzbetriebs. Dazu gehörte auch die Anschaffung von Bedienungsständen für die gleichzeitige Steuerung von mehreren Stranggussanlagen, was ebenfalls zu Einsparung von Personal führte. Weiterhin baute man eine den Erfordernissen des Horizontal-Strangziehens für Grau- und Sphäroguss angepasste Trennmaschine, welche zudem lärm- und staubärmer arbeitete. Um 1986 wurde das NC-Bandsägen zum Zerteilen von Gusstücken eingeführt und beispielsweise in eine Doppel-Pinole-Fräsmaschine investiert. Insgesamt dienten alle diese Maßnahmen nicht nur der Rationalisierung und Produktivitätssteigerung im Stranggussbereich, vielmehr wurde damit auch ein Beitrag zur Humanisierung des Arbeitslebens geleistet, vor allem reduzierte man damit Lärm-, Staub- und Hitzebelastungen sowie die physische Beanspruchung der Mitarbeiter im Bereich der Stranggusszieherei spürbar.

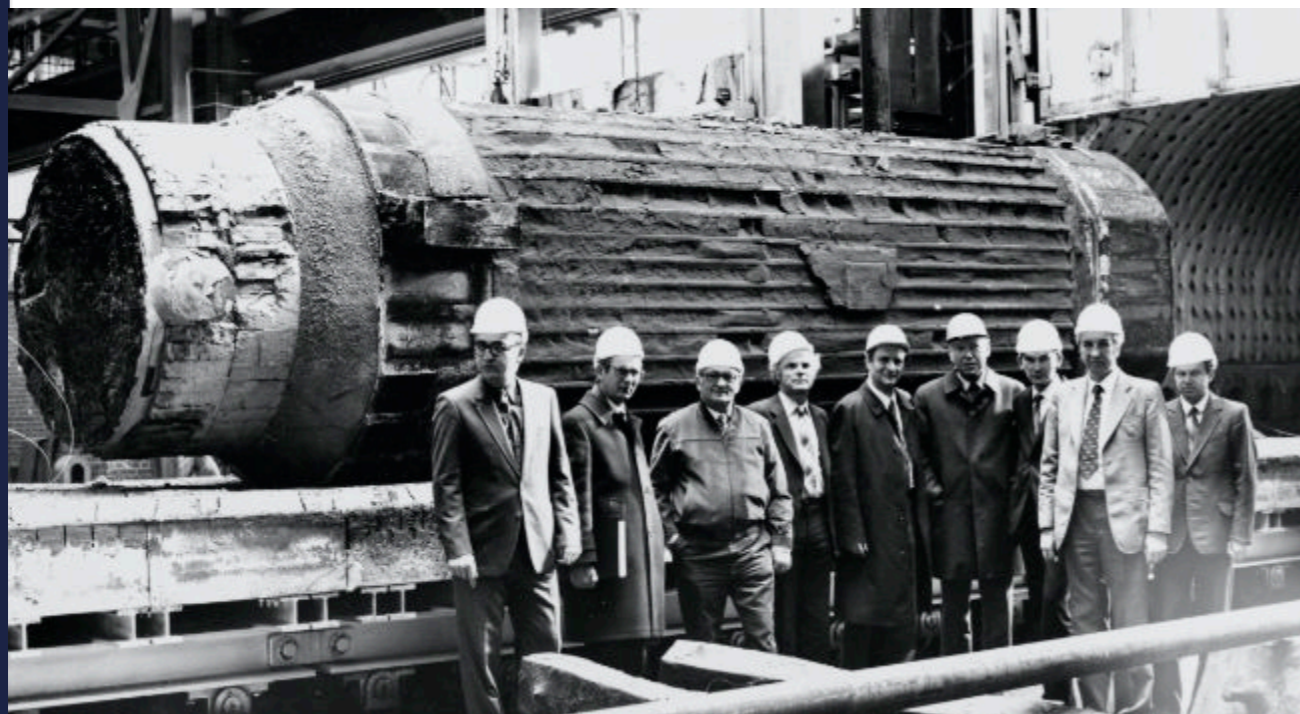
Zudem wurde ein Analysespektrometer angeschafft, welches erstmalig für einen Schmelzbetrieb und zur Bedienung durch das Personal vor Ort von der Firma Spektro entwickelt wurde. „Hierdurch konnte eine bessere

Schmelzföhrung erreicht werden, und es entfiel der Probentransport mit dem Moped zum GP-Labor in Marienborn“, erläuterte Gerhard Schmitt.

Im Laufe der Jahre wurden auch die Bearbeitung der Strangguss-Produktion enorm verbessert und rationalisiert, etwa durch die Installation von NC-Maschinen, welche man zum Teil später auf eine CNC-Steuerung umrüstete. Viele Maschinen wurden bei günstiger Gelegenheit gekauft. So wurde etwa in den 1990er Jahren eine 14 m lange Drehmaschine mit zwei Supporten aus einem Konkurs erworben.

Das Produktspektrum des Werkes vergrößerte sich in diesen Jahren ebenfalls. Nach der Schließung einer Gießerei von Krauss-Maffei wurde beispielsweise um 1988 das Produktprogramm mitsamt der Kundenlisten und einem Vorarbeiter zum Werk Hain geholt. So konnte der Kokillenguss von großen Blöcken und Lappscheiben aufgenommen werden. Daraus entwickelte sich der Bereich Verbund-Kokillenguss.

Weiterhin konnte in dieser Zeit der Bereich Castorfertigung am Hain etabliert werden. Ein ehemaliger GP-Mitarbeiter, der inzwischen bei der Gießerei Siempelkamp in Krefeld arbeitete, kontaktierte GP, weil man auf Grund der Größe und der Gussmengen Probleme hatte, einen Prototypen, den sogenannten CASTOR 1a, zu fertigen. Bei Siempelkamp konnte 1975 nur ein erstes Halbmodell ge-



Roh-Castor ca. 1980: 1. v.l. Ing. H. Emami | 2. v.l. Gerhard Schmitt | 5 v.l. Dipl.-Ing. Henning Gravenhorst, 6. v.l. Hans-Dieter Debus



Luftaufnahme Werk Hain in den 1970er Jahren

gossen werden. Vor Aufnahme der Behälterfertigung waren umfangreiche Zulassungsprüfungen u.a. durch die Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM), TÜV und GNS erforderlich. Danach goss man einen ersten Behälter im Maßstab 1:10 bei GP, der von der BAM geprüft wurde.

Anschließend wurden die ersten Castor-Behälter im Sandgussverfahren mit längs angegossenen Kühlrippen bei GP gefertigt. Da die Einhaltung der extrem hohen Qualitätsnormen aber Probleme bereitete, stellte man auf GP-Vorschlag die Fertigung um. Die Behälter wurden nun im Kokillenguss mit mechanisch eingearbeiteten Radialrippen hergestellt. Hierzu wurde von der Gesellschaft für Nuklear-Service (GNS) ein neuer runder Castor-Behälter entwickelt, der immer noch Standard ist. Insgesamt hatte die Castorfertigung - wie die meisten Erfolgsgeschichten - viele Väter - Siempelkamp, GNS, BAM und seitens GP vor allem Houshang Emami, Dr. Ulrich Scheib, Gerhard Schmitt und Dr. Karl-Heinrich Schröder. Die Fertigung erfolgte nach strengen Qualitätsvorschriften und musste genau dokumentiert werden.

Die letzte grundlegende Umgestaltung des Werksgeländes Hain begann schließlich um 1986. Diese war Anfang der 1990er Jahre praktisch abgeschlossen. Dadurch entstand nicht nur eine neue Hallenlandschaft, wo man den neuen Schmelzbetrieb mit teils neuen Mittelfrequenzöfen

sowie den Strangguss-, Schleuderguss- und den Kokillengussbereich konzentrierte. Darüber hinaus wurde von der Schweizer Firma Bühler um 1993 die Fertigung von Mahlwälzen übernommen und in eine neue Halle an den Hain verlagert. Somit konnte der gesamte Gießereibetrieb auf einer Werksseite und der Mechanische Betrieb auf der anderen Werksseite umgesetzt werden. Einen großen Teil dieser Veränderungen hat Matthias Waffenschmidt als Teil der technischen Führungsmannschaft geplant und schrittweise umgesetzt.

**// Josef Wiesmann
(unter Mithilfe von Matthias Waffenschmidt)**

1901

1905

1910

1915

1920

1922

1925

1928

1930

1935

1947

1950

1955

1960

1965

1967

1970

1972

1975

1980

PORTRAIT

GERHARD SCHMITTEN

Eine „richtige“ Heimat fand der 1934 in Bochum geborene Gerhard Schmitt nach eigenem Bekunden erst als Erwachsener im Siegerland. Bedingt durch den Beruf seines Vaters - dieser war Diplom-Chemiker mit häufigen Stellenwechseln - aber auch durch Kriegs- und Nachkriegszeit, musste er mehrfach umziehen. Er legte sein Abitur in Marburg ab und begann im Wintersemester 1956/57 ein Studium der Eisenhüttenkunde in Berlin, welches er 1961 als Diplom-Ingenieur abschloss. Danach war er als Tagesassistent am Hochofen in Salzgitter tätig. Im Harz lernte er in dieser Zeit nicht nur seine zukünftige Frau kennen, sondern machte auch Bekanntschaft mit dem in Clausthal-Zellerfeld studierenden Ulrich Scheib aus Siegen.

Nach drei Jahren in Salzgitter kam Gerhard Schmitt nach Wetzlar. Bei Buderus arbeitete er zunächst am Hochofen, ehe er mit dem Aufbau der technischen Betriebswirtschaft im Geschäftsbereich „Rohre, Sanitärerzeugnisse, Baustoffe und Kundenguss“ betraut wurde. In Wetzlar hatte er wieder Kontakt mit Ulrich Scheib, der sich ebenfalls beruflich einige Zeit bei der damals zu Friedrich Flick gehörenden Firmengruppe mit der technischen Betriebswirtschaft vor allem für Zementwerke befasste. „Eines Tages, es war in 1972, bot mir der bereits bei GP tätige Dr. Ullrich Scheib die Stelle des technischen Leiters im GP-Werk Hain an. Wohlweislich verschwiegen hat er mir damals, dass der Betrieb in den roten Zahlen war“, erinnerte sich Gerhard Schmitt ein halbes Jahrhundert später.



Gerhard Schmitt 2024 mit Castor Modell

Nach einer Besichtigung des Werkes zusammen mit seiner Frau nahm er trotz Bedenken das Angebot an, da man ihm im Falle des Scheiterns eine Rückkehr nach Wetzlar signalisiert hatte. Sein Eintritt als technischer Leiter am Hain erfolgte 1973, und im Jahr darauf wurde ihm Prokura erteilt. Als der für den Verkauf zuständige GP-Gesellschafter Helmut Gontermann 1979 in den Ruhestand ging, wurde Gerhard Schmitt 1981 Werksdirektor und zusätzlich für den Verkauf der Hainer Produkte zuständig. Insgesamt hatte er beruflich eine sehr erfolgreiche Zeit am Hain. Für Gontermann-Peipers war er so etwas wie ein Glücksgriff, um das Werk Hain neu aufzustellen und mit hohem persönlichen Einsatz zu entwickeln. Vorteilhaft erwiesen sich dabei seine guten Kenntnisse im Guss- und Bearbeitungsbereich sowie seine vielen Kontakte in die Branche und zu Kunden. Allgemein galt der ebenso sparsame wie geradlinige Manager gerade bei der Tötigung von neuen Investitionen als zäher Verhandlungspartner. „Er war hart gegen sich selbst und verlangte viel von seinen Mitarbeitern“, wurde er einmal charakterisiert. Ab 1990, nach dem Ausscheiden von GP-Werksdirektor Willi Eilert, übernahm er zusätzlich die technische Leitung des Werks Marienborn. Erst 1997 ging Gerhard Schmitt in den Ruhestand und war danach noch zwei Jahre beratend für GP tätig. Zu diesem Zeitpunkt war das Werk Hain durch die intensiven Umgestaltungen, an denen der Gerhard Schmitt an den entscheidenden Stellen mitgewirkt hat, nicht mehr wieder zu erkennen.

RÄTSELECKE

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

Die Lösungen bitte bis zum 01.06.2026 per Mail an wir@gontermann-peipers.de senden oder auf der **Antwortkarte** eintragen und per Hauspost schicken. Der Rechtsweg ist wie immer ausgeschlossen.

Viel Spaß!

LÖSUNG

Wer die letzte Ausgabe Nr. 43 ausgiebig studiert hat, konnte die Lösungen sicherlich schnell herauszufinden.
1. Seite 5 | 2. Entstaubungsanlage | 3. Per Whatsapp

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!

- 1  Von welcher Seite stammt dieser Bildausschnitt?
- 2 In welcher Wohnform fand man Johann-Heinrich zwei Monate nach seinem Verschwinden auf?
- 3 Welcher Durchmesser in Millimetern konnte beim Schleuderguss im Werk Hain kürzlich geknackt werden?

-  Joachim Pieck
-  Christian Wamboldt
-  Christian Jüngst



ABSENDER

LÖSUNGEN

1

2

3

REDAKTION MITARBEITERMAGAZIN WIR

Gontermann Peipers GmbH
Hauptstraße 20
57074 Siegen

#TEAMSASSI

UNSER ZIEL: RÜCKKEHR 2026



Spendenkonto Sassi

Salaheddine Sassi (genannt Sassi) kam 2021 aus Marokko nach Deutschland und absolviert seit 2023 eine Ausbildung zum Verfahrenstechnologen Fachrichtung Handformguss in unserem Werk Hain. Sassi integrierte sich von Beginn an gut bei GP und fand auch in seinem Hobby Fußball Anschluss. So ist er auch schnell in die erste Mannschaft der „TSG Adler Dielfen e.V.“ aufgestiegen. Zusätzlich zu seinem beruflichen und privaten Engagement lernte er in den letzten Jahren sehr gut Deutsch und kam nach anfänglichen sprachlichen Problemen auch in der Berufsschule immer besser zurecht. Nach der Ablehnung seines



Asylantrages erhielt Sassi trotz seiner Ausbildung eine Duldung mit Arbeitserlaubnis ausgestellt, mit der er zwar seine Ausbildung vorerst fortsetzen konnte, aber trotzdem vollziehbar ausreisepflichtig war. Im Rahmen einer Verlängerung seiner Duldung hatte Sassi Anfang Juli 2025 einen Routinetermin bei der Ausländerbehörde. Statt wie zuletzt seine Duldung zu verlängern, wurde Sassi noch am selben Tag nach Marokko abgeschoben. Auch wenn wir zu diesem Zeitpunkt bereits an einer langfristigen Aufenthaltslösung für Sassi arbeiteten, kam diese Abschiebung für alle Beteiligten überraschend. Mit der unfreiwilligen Ausreise trat automatisch eine Wiedereinreiseperrre in Kraft, die wir auf das Minimum von sechs Monaten verkürzen konnten. Somit kann Sassi im Januar 2026 wieder

nach Deutschland einreisen.

Um jedoch langfristig in Deutschland bleiben und seine Ausbildung bei uns fortsetzen zu können, benötigt er noch ein Ausbildungsvisum. Für dieses Visum haben wir in den letzten Monaten viele Dokumente gesammelt und Anträge gestellt. Da sich die Antragsstellung vor Ort in Marokko als schwierig erwies, haben wir als GP jetzt die Rolle des Antragsstellers für das Ausbildungsvisums übernommen. Beim Antrag auf das Ausbildungsvisum und auch bei allen anderen Themen rund um Sassis Aufenthaltsstatus, Ausbildung und der Rückkehr nach Deutschland unterstützt uns die gemeinnützige Organisation „einfachmachen. gUG“ in Person von Manuel Raichle in seiner Funktion als Case Manager des vom Land NRW geförderten Kommunalen Integrationsmanagements (KIM) im Auftrag der Universitätsstadt Siegen ebenso wie der „TSG Adler Dielfen e.V.“ Ohne diese tatkräftige, kompetente und überaus engagierte Unterstützung wäre ein solches Projekt nur schwer umsetzbar.

Auch unsere Jugend- und Auszubildendenvertretung (JAV) ist aktiv geworden und hat eine Spendenaktion ins Leben gerufen. Diese Aktion unterstützt Sassi aktuell in seiner finanziellen Situation in Marokko und soll später seine Wiedereinreise mitfinanzieren.

Diese gemeinsamen Anstrengungen tragen langsam Früchte. Das Ausbildungsvisum ist in Arbeit und auch die Fortsetzung seiner Ausbildung und seine Unterbringung in Deutschland sind geregelt.

Somit blicken wir zuversichtlich in die Zukunft und freuen uns auf die weitere Ausbildung und die weitere Entwicklung von Sassi.

// Sebastian Blecher

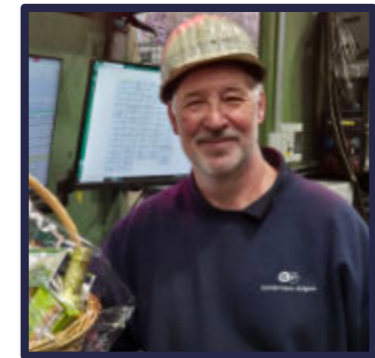
WIR VERABSCHIEDEN IN DEN RUHESTAND



Anatoli Anders



Joachim Braun



Holger Drey



Sabine Durt



Viktor Rieb



Jochen Schönhardt



Harald Waffenschmidt

07.11.2025

JUBILAR FEIER

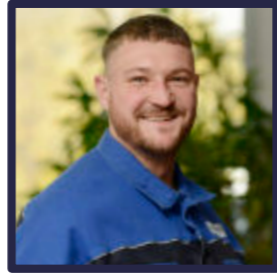


Marienborn

Sedat Cura



Marc da Cruz Chaves



Marius Düber



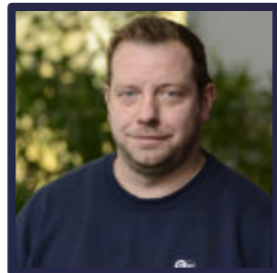
Sascha Gebert



Jannik Hochrinner



Yvonne Jung



Björn Oest



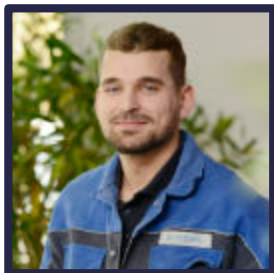
Anna Quaschnig



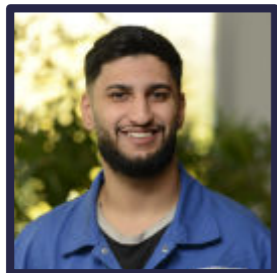
Roman Reichert

Mohammed Reza
Nazary

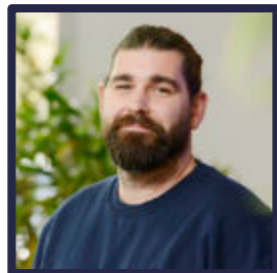
Fiammetta Riondato



Drin Sadiku



Abass Sahid



Maximilian Schneider



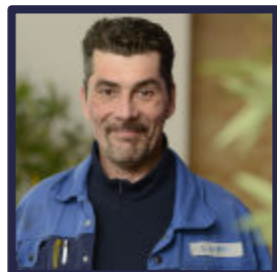
Rene Schneider



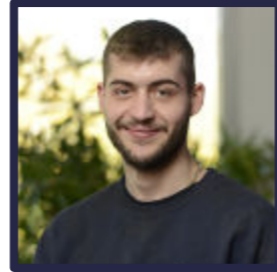
Jonas Seehausen



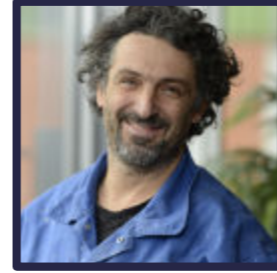
Paul Siebel



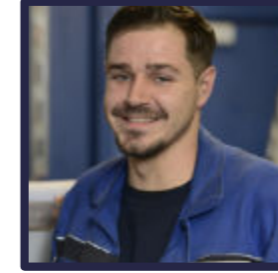
Andre Soppa



Angelo Stötzel

Hain

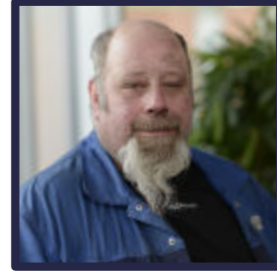
Sami Beluli



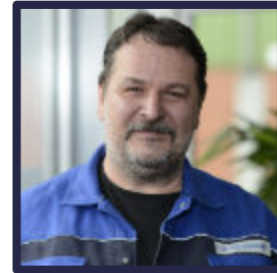
Andre Bottenberg



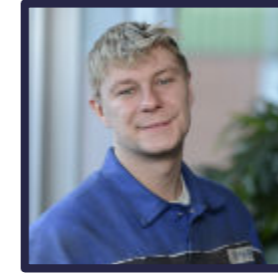
Francesco Costanza



Thorsten Daub



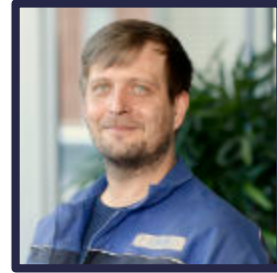
Werner Hellebrand



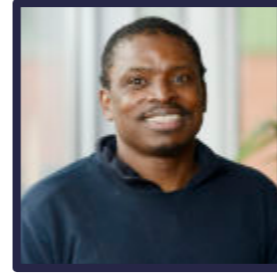
Maximilian Nöller



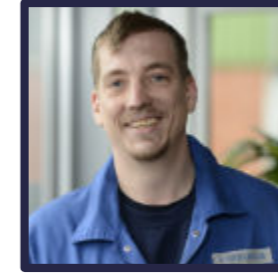
Tobias Pirch



Tobias Rath



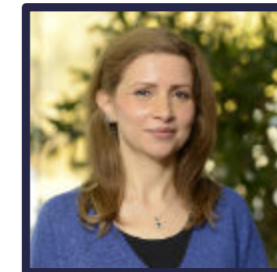
Yacouba Sylla

Benjamin van den
Bossche

Emilio Vela



Marco Willeke

Zentrale Einheiten

Mai Hatem



Sina Lohwasser

25 Jahre



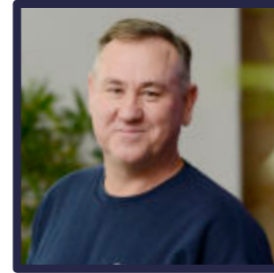
André Becker



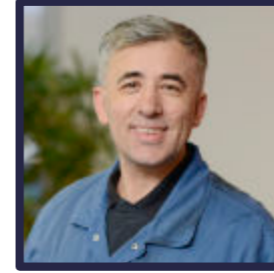
Lutz Becker



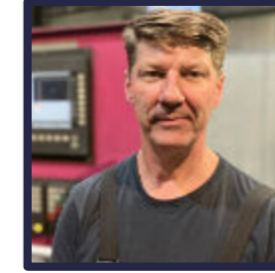
Erich Benner



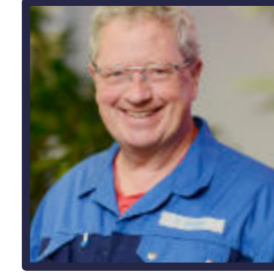
Viktor Brakowski



Osman Secer



Alexander Stroh



Torsten Sturm



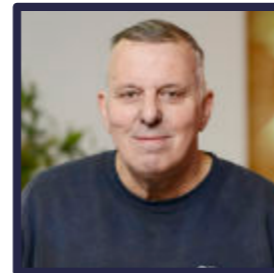
Andreas Teutenberg



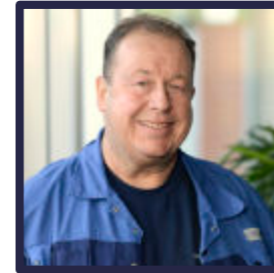
Robert Broja



Jozef Dantar

Rui Pedro Ferreira
Marques

Dirk Freund



Kurt Zarbian



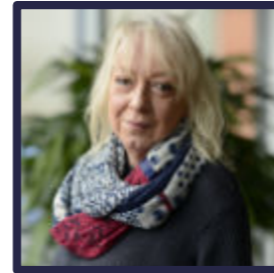
Werner Göldenitz



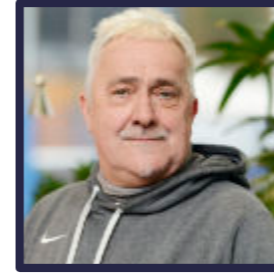
Christian Hauner



Miroslav Jakovac



Andrea Kindermann



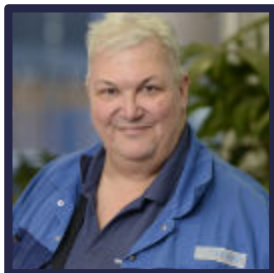
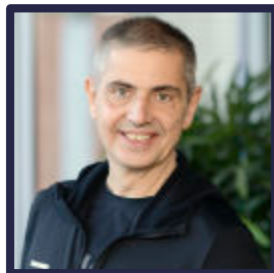
Gerd Becker



Uwe Böcking

Manfred
Büdenbender

Markus Burbach

Stephan Kleine-
Stevermuer

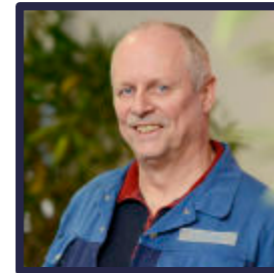
Andreas Köhler



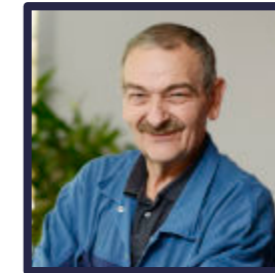
Swen Moschek



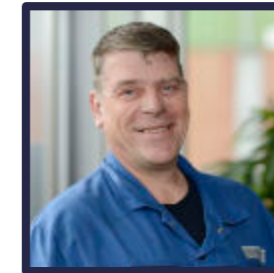
Martin Mrugalla



Uwe Haase



Joachim Hillnhütter



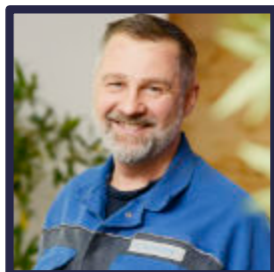
Heiko Hofheinz



Fred-Raimund Jung



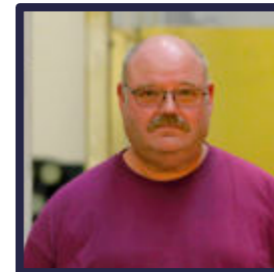
Frank Nogaitzig



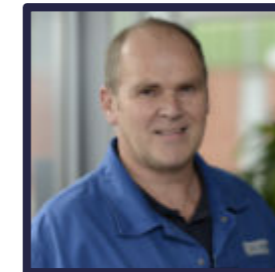
Marco Schiavone



Eduard Schleining

Marc Sebastian
Schumacher

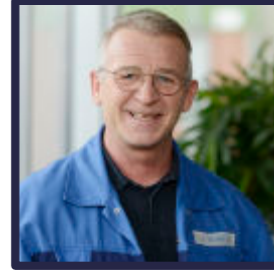
Thomas Krämer



Oliver Kring



Ralph Krüger



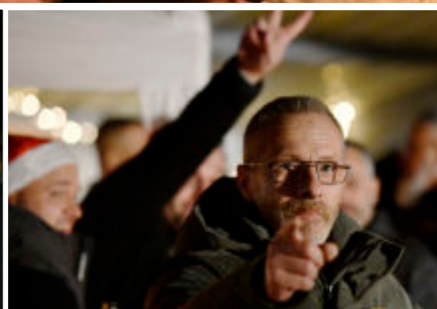
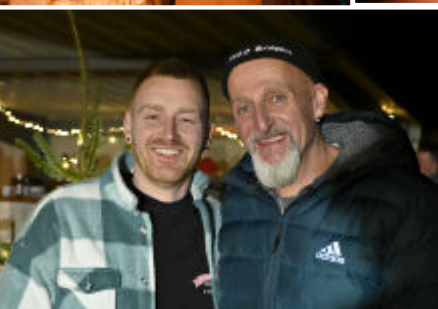
Ralf Renner

40 Jahre



WEIHNACHTSFEIER

29.11.2025



Impressum

„WIR“ - DAS MITARBEITERMAGAZIN
DER GONTERMANN-PEIPERS GMBH
Ausgabe NR. 44, DEZEMBER 2025

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

TITELBILD Vielen Dank an Jannik Schutte,
Paul Siebel, Benjamin Opitz und Dennes
Pürschel | Fomerei MB

REDAKTION

Autoren

Telefon 0271/60-

Marvin Abdurahmanovic (-856)

Sebastian Blecher (-313)

Frank Hannebauer (-264)

Markus Hundshagen (-875)

Rainer Leneke (-233)

Edik Mahmudyan (-837)

Gerardo Medina (-203)

Ralf Runzheimer (-873)

Kyle Sims

Theresa Ullrich (-434)

Josef Wiesmann | jowijo@web.de

verantwortlich: Dr. Franz-Josef Knust

"Die wahre Entdeckungsreise besteht nicht darin, neue Landschaften zu erforschen, sondern Altes mit neuen Augen zu sehen."

Marcel Proust

Aufbruchstimmung macht sich breit. Vom Meer steigt ein frischer Wind auf und greift in die Segel. Der Horizont ist im Begriff, sich aufzuklären. Die Mannschaft steht marschbereit vor ihrem Gepäck, in dem sie alles untergebracht hat, was sie für die Expedition braucht: Erfahrung, Teamgeist und jede Menge Mut. Das Team ist klug zusammengestellt, ihre Aufgaben sind klar verteilt:

Die **Expeditionsleiter, Navigatoren und Kartenleser** behalten die Richtung im Blick, deuten Signale, erkennen Risiken und Chancen, gehen immer ein Stück voraus, prüfen Wege, entdecken alternative Routen, beobachten das Geschehen am Himmel und bereiten die Mannschaft rechtzeitig auf Wetterumbrüche vor. Die **Ingenieure und Techniker** kümmern sich auf der Expedition um die Werkzeuge und erledigen alle anfallenden Reparaturen. Die **Träger** schleppen die gesamte Ausrüstung zuverlässig und mit viel Kraft und Ausdauer vom Basislager bis zum Ziel. Die **Kartenzeichner** halten die gewonnenen Erkenntnisse für zukünftige Expeditionen fest. Die **Feldküche** versorgt die hungrige Mannschaft und setzt die Ressourcen klug ein. Es wurde wirklich an alles gedacht!

Entdecker sind mutig: Sie trauen sich, gewohnte Dinge anders zu denken. Entdecker sind aber auch weitsichtig: Sie sehen Potenzial, nicht aber ohne die Erfahrungen der Vergangenheit einfließen zu lassen. Und Entdecker sind neugierig: Sie fragen nicht nur „WIE machen wir das?“, sondern „WIE können wir es besser machen?“ Entdecker geben sich nicht mit dem zufrieden, was ist: Sie suchen nach dem Schritt darüber hinaus.

Wir müssen nicht in völlig neue Welten aufbrechen. Unsere „neuen Landschaften“ liegen oft direkt vor uns – in unseren Prozessen, in unseren Anlagen und in der Art, wie wir zusammenarbeiten. Entdecken heißt nicht weggehen von allem Bekannten – sondern genauer hinsehen! So wird aus 200 Jahren Geschichte ein Fundament für die nächsten Kapitel unserer „Expedition Zukunft“.

In diesem Sinne wünscht das Redaktionsteam euch und euren Familien eine friedliche und besinnliche Weihnachtszeit und einen guten Start ins neue Jahr 2026.

#teamgontermannpeipers



Gontermann-Peipers