

75 Jahre

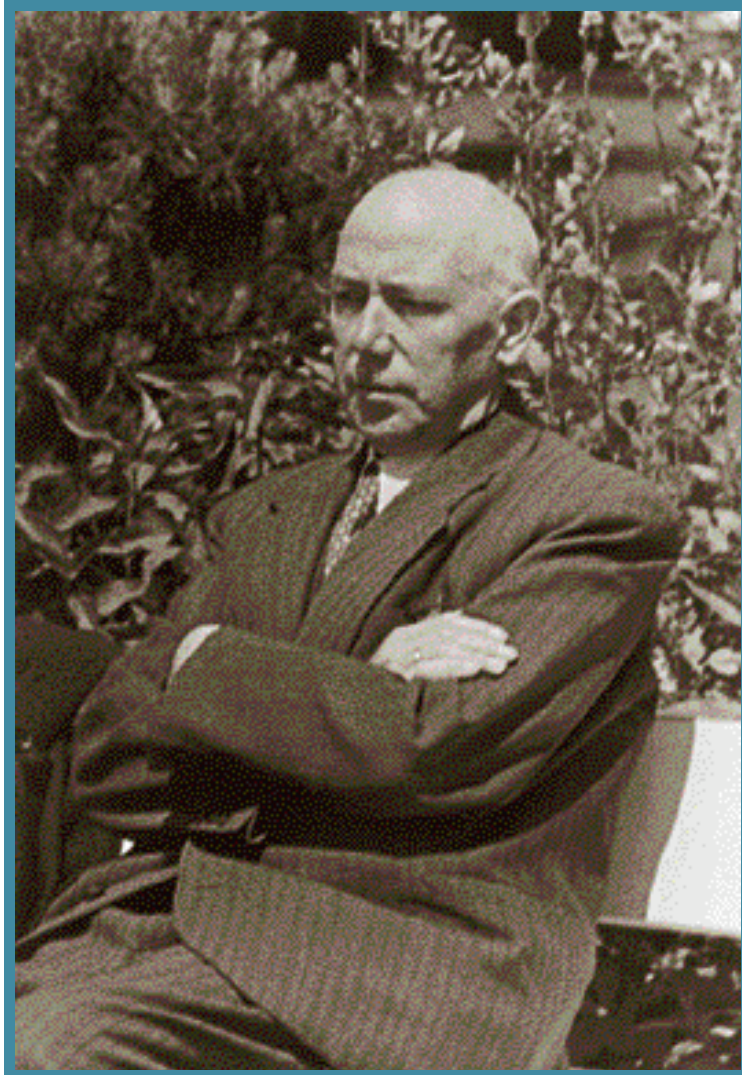
Franz Buschhoff

Köln

*Firmenchronik
aus Anlaß des 75-jährigen
Bestehens der Firma*

Franz Buschhoff

1926 – 2001



Franz Buschhoff

1889 – 1948

Mitbegründer des Unternehmens

Kurzfassung der Chronik von der Gründung bis zum Tod von Franz Buschhoff im Jahre 1948

Am 21.1.1926 gründeten die Herren Reinhold Menzer, Köln, Heidemannstraße 71 und Franz Buschhoff, Köln, Widdersdorfer Straße 211 eine offene Handelsgesellschaft mit dem Firmennamen

Metallwaren-Fabrik Buschhoff & Co. Köln-Sülz

Gleichzeitig wurde mit Herrn Bernhard Horn ein Kauf- und Mietvertrag abgeschlossen. Für 14.000,00 Reichsmark kaufte man Maschinen, Werkzeuge, Materialien und Inventarien. Im angemieteten Souterrainraum, im Anbau rechts im Hause Zülpicher Straße 302, von ca. 100 qm wurde die Fabrikation von Metallwaren aufgenommen.

Herr Menzer übernahm die technische Leitung, Herr Buschhoff den kaufmännischen Teil.

In den ersten beiden Jahren stand die Firma unter keinem guten Stern. Herr Menzer hat u.a. die im Gesellschaftervertrag eingegangenen Verpflichtungen, wie das Einbringen von Patenten, nicht erfüllt. Daher löste man den Gesellschaftervertrag am 12. April 1928 im beiderseitigen Einvernehmen auf. Zu diesem Zeitpunkt hatte man schon die Fabrikation nach Köln-Ehrenfeld in den Helios-Bau, Tor 6, verlagert.

Die allgemeinen Rahmenbedingungen für die Aufrechterhaltung der Fabrikation von Metallwaren wurden immer schwerer!

Der Krach an der New Yorker Börse löste eine langanhaltende, weltweite Wirtschaftskrise aus. Der Abzug der hohen US-amerikanischen Kredite für den Wiederaufbau führte in Deutschland zum Zusammenbruch von Firmen und Banken, sowie Massenentlassungen.

In Köln steigt die Zahl der Arbeitslosen unaufhaltsam von zunächst 54633 im Dezember 1929 auf 103189 im Juli 1932. Fast jede 3. Erwerbsperson ist ohne Arbeit. Am 1. Februar 1932 zählte man in Deutschland 6,128 Millionen Arbeitslose.

Nur durch seinen eisernen Willen und oftmals den Zuspruch seiner Frau Bernharde hat Franz Buschhoff diese schweren Zeiten überstanden.

Bis zu seinem Tod am 13. Januar 1948 hat dann Herr Franz Buschhoff als alleiniger Inhaber die Firma, seit 1935 auf gemieteten, seit 1939 von der Firma Mauser erworbenen Gelände, an der Venloer Straße 771 weitergeführt.

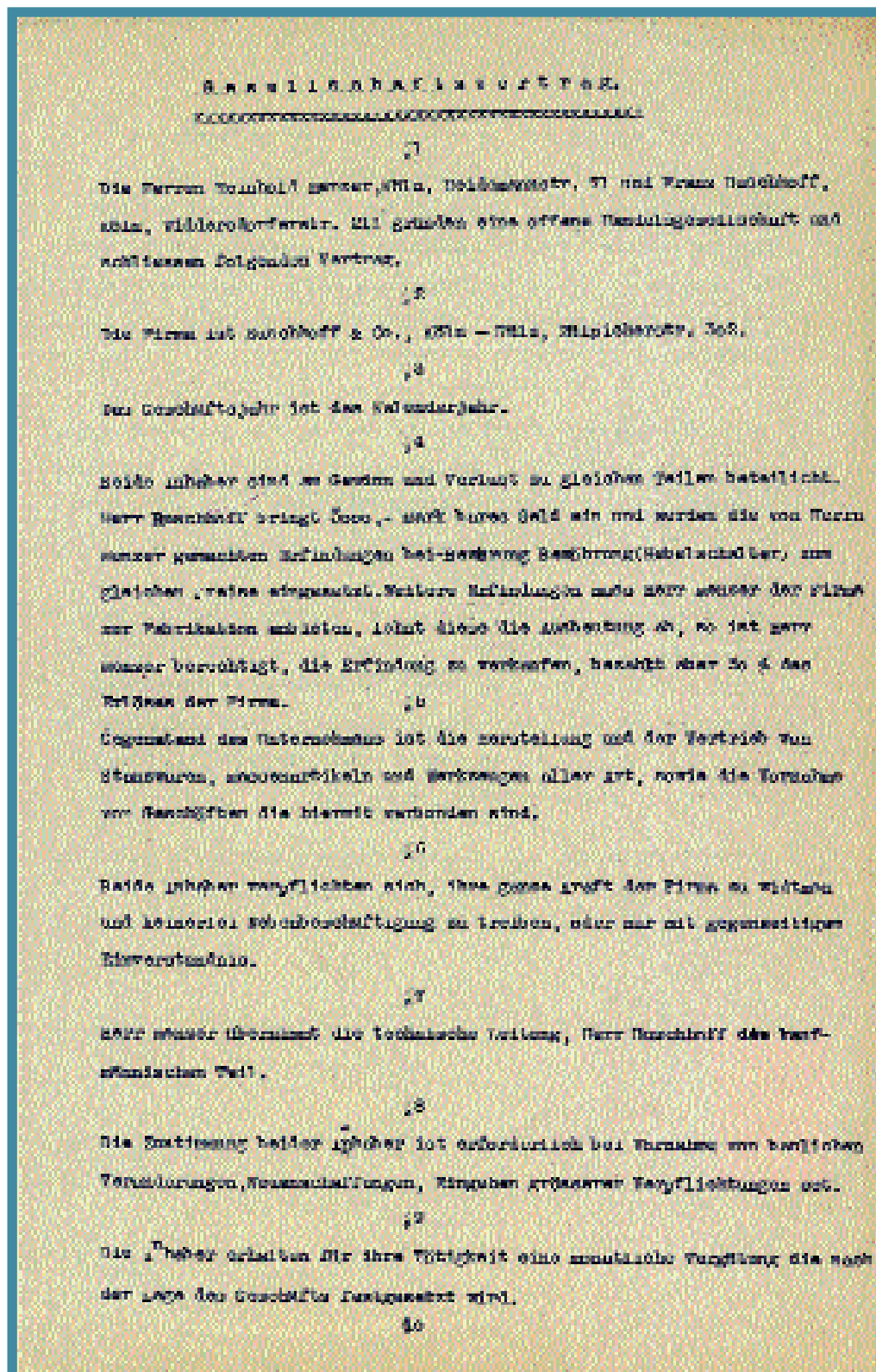


Die Gründerzeit

von

1926 – 1932





Der erste Gesellschaftervertrag zwischen den Herren Reinhold Menzer und Franz Buschhoff wurde am 20. Januar 1926 unterzeichnet und vom Vorsteher des 16. Polizeireviere am 30. Januar amtlich bestätigt. Dieser Vertrag wurde in Köln abgeschlossen. Dies ist ganz deutlich am Paragraph 4 erkennbar.

sticht ein Gesellschaftler, so gehen die Rechte des Verstorbenen an die Erben über und können in die Gesellschaftsverträge einzutragen, sollten diese eine Regelung vorsehen, an bei der Überlebende Teilhaber den Nach dem Ableben sich Jahren während sich abgehenden Geschäftsteil hat auszuscheiden, sollten die Erben keine aktive Anteil leisten an der die monatliche Vergütung fort, doch zu dem monatliche 6 Oros Zahlungen werden werden.

Der Turatolompe Vertrag wird für die Dauer von fünf Jahren geschlossen, kündigt kein Gesellschaftler spätestens 3 Monate vor Ablauf des 10ten Geschäftsjahres, so läuft der Vertrag fünf Jahre weiter und so fort von fünf zu fünf Jahren.

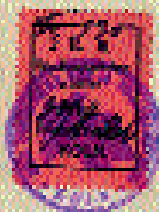
Kündigt ein Gesellschaftsmitglied, so steht dem gekündigten Teil das Recht zu, die Gesellschaft weiter zu führen, er hat dann den ausstehenden Anteil-Teilhaber kennen nach dem erforderlichen Beschlusse mit eingetragten Gesellschaftsanteil innerhalb 6 Monaten nach dem Austritt auszuweisen. Will keiner der Gesellschaftsmitglieder den Betrieb weiter führen, so hat Liquidation zu erfolgen. Die Liquidation wird dann Liquidatoren.

1948 - 2018, born in January 1948.

A. A. A. A.

[illegible]

1890



Die zweite Seite des Gesellschaftervertrages, beglaubigt vom Vorsteher des 16. Polizeireviere Köln und mit Verwaltungsgebühren von RM 2,00 belegt. Siehe Gebührenmarke der preußischen Polizeiverwaltung Köln.

Zum Vertrag vom 20. Januar 1926 gehört ein 3-seitiges Verzeichnis mit detaillierter Auflistung aller Maschinen, Geräte und Einrichtungen.

Mit einer Excenterpresse (11 Tonnen Druckleistung), drei Handspindelpressen und einer Tafelschere hat alles angefangen.

Man konnte aber auch schon punktschweißen, gewindeschneiden, schleifen, elektro-schweißen und polieren.

Dem Werkzeugbau standen zwei Kopffräsmaschinen, eine Leitspindeldrehbank, eine Shapingmaschine, drei Bohrmaschinen, zwei Feilmaschinen und eine Kaltsäge zur Verfügung. Ferner hatte man eine komplette Härteanlage mit Abkühlvorrichtung. Sogar eine komplette Vernickelungsanlage wurde betrieben.

Dies alles auf ca. 100 qm Fertigungsfläche.

Von Januar bis Mitte 1926 beschäftigte man bereits 21 Mitarbeiter, davon

4 Schlosser	mit einem Tagesverdienst von	RM 5,00 bis 8,00
1 Graveur	„	RM 7,60
1 Eisenhobler	„	RM 7,20
1 Schmied	„	RM 6,00
1 Lehrling	„	RM 0,64
9 Stanzerinnen	„	RM 2,70 bis 3,80
3 Stanzer	„	RM 4,75
1 Lageristin	„	RM 3,80

Buschhoff & Co.

Spezial Fabrik für
Werkzeug- und Apparatebau

Anfertigung von Messwaren
aller Art.

Fabrikanten:
A. Buschhoff & Co. in Köln Ehrenfeld
Repräsentanten: Fritz Menzer
Hochscheidstraße Köln 22229
Telegraphische Bezeichnung: 15521

Im Auftrage von

Fritz Menzer

Köln-Ehrenfeld, den 12. April 1928.

Urkundl. zur
Notarbehörden Köln Ehrenfeld

Abkommen.

Zwischen den Herren Franz Buschhoff und Reinhold
Menzer wurde heute folgendes Abkommen getätigt:

1. Der zwischen den vorgenannten Herren getätigte und am 30.1.1926 ver-
stärkte Gesellschaftsvertrag der Firma Buschhoff & Co. wird mit
dem heutigen Tage aufgelöst.
2. Das Aktiven und Passiven des Geschäftes gehen auf Herrn Buschhoff
über, Herr Menzer versichert ausdrücklich auf jegliche Ansprüche,
die sich aus dem vorbeschriebenen Gesellschaftsvertrag heraus er-
geben.
3. Als einmalige Entschädigung für seine Tätigkeit in der Firma Busch-
hoff & Co. während der Dauer des Gesellschaftsvertrages bewilligt
einmalige Abfindung übergibt Herr Buschhoff an Herrn Menzer fol-
gendes:
 - a) Eine Cassation auf eine Forderung an die Firma Schmidt in Klett-
enberg in Höhe von 500,00 Mk. aus einer Rechnung vom 21.3.28.
 - b) Eine Cassation auf eine Forderung an die Firma Uhlig in Köln
in Höhe von ca. 200,00 Mk. aus einer Rechnung vom 28.3.28.
 - c) Eine Cassation auf eine Forderung an die Firma Siedler Industrie
in Höhe von ca. 100,00 Mk. Darüber hinaus erhält Herr Menzer zu
Eigentum die für diese Firma noch im Betrieb befindlichen
Werkzeuge, fertigen und halbfertigen Waren zur Fertigstellung
der für diese Firma bestimmten Artikel.
4. Sollten sich von den vorbeschriebenen Übertragungen die eine oder
andere als uneinbringlich erweisen, so versichert Herr Menzer aus-
drücklich auf die Geltendmachung von Regressansprüchen aus diesen
Übertragungen heraus an Herrn Buschhoff.
5. Herr Buschhoff zahlt rückwirkend mit dem 1. April 1928 an Herrn
Menzer eine wöchentliche Entschädigungssumme in Höhe von Mk. 95,00
und zwar bis zum 1. Juli 1928, also 3 Monate lang. Die bereits seit
dem 1. April 1928 an Herrn Menzer gezahlten Beträge werden auf diesen
Anspruch verrechnet.
6. Dieses Abkommen schließt für die daran Beteiligten jegliche Ge-
richtliche und außergerichtliche Geltendmachung anderer als sich
aus diesem Abkommen ergebenden Ansprüche von nun an aus.



Reinhold Menzer

Das schon in der Kurzfassung der Chronik erwähnte Abkommen vom 12. April 1928, wonach der Gesellschaftsvertrag vom 30. Januar 1926 aufgelöst wurde.

Franz Buschhoff übernahm somit alle Aktiven und Passiven des Geschäftes.

HOLDI[®] D. R. P. B.

Was ist Holdi?

Erster wirklich selbsttätig wirkender Rasierklingen-Schleif- und Abziehapparat, der die Klinge, ohne Umschlingung, ohne Weiterbewegung an allen vier Schleifschneidflächen schärft und abzieht.



Holdi Holdi jedem Verbraucher von Rasierklingen große Vorteile.

Holdi ist eine dauerhafte Anschaffung.

Holdi ist spielend leicht zu bedienen.

Holdi erfordert keine Reparaturen, jeder besondere Nachschonung, nicht.

Holdi ist ein 4 mm breiter, abwechselnd Schleif- und Abziehapparat.

Holdi ist verhältnismäßig in seiner Wirkung.

Holdi schärft die Klinge dauernd gleichmäßig.

Holdi erzeugt eine ganzheitlich scharfe, scharfen Schmelze.

Holdi ist der einzige Schleifapparat, der die Klinge, ohne Umschlingung, durch Weiterbewegung an allen 4 Schleifschneidflächen schärft und abzieht.

Holdi ist der Apparat für jedermann, der Anschaffungspreis beträgt nur Reich. M.—.

Wiederverkäufer erhalten hohen Rabatt.

Vertreter: _____

Alleinverkäufer: **Buschhoff & Co. Metallwarenfabrik Köln-Sülz.**

Dieser ist der einzige noch bestehende Werbedruck, der den Rasierklingen-Schleif- und -Abziehapparat „HOLDI“ genau beschreibt.

Buschhoff & Co. • Köln-Ehrenfeld.

Spezial-Fabrik für Schnitte, Stanz- und Preß-
werkzeuge. Anfertigung von Stanzwaren aller Art.

Anlage zum Angeboten Bestätigung vom

Lieferungsbedingungen.

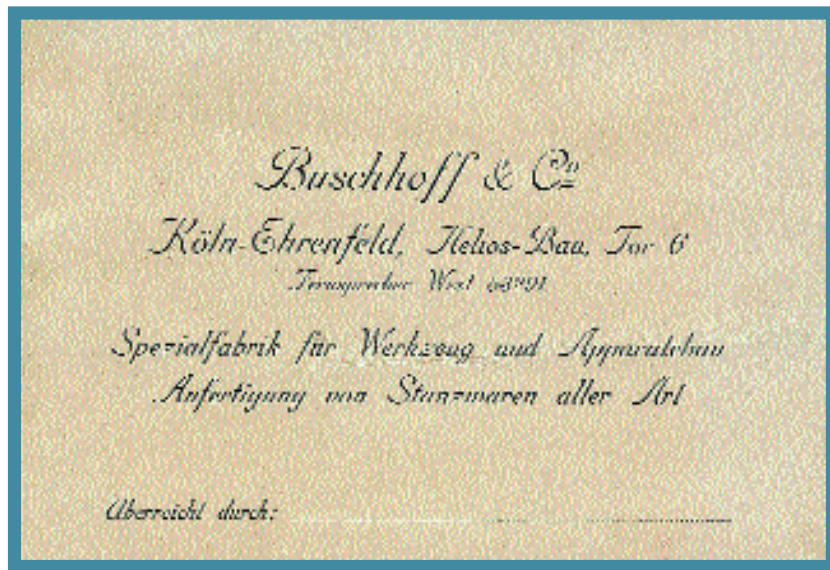
Solange nicht besondere Vereinbarungen getroffen und schriftlich bestätigt worden sind, gelten folgende Bedingungen:

1. Unser Angebot ist unverbindlich. Eine Bestellung gilt erst dann als angenommen, wenn sie von uns schriftlich bestätigt ist.
2. Die angegebenen Preise gelten ab unserer Fabrik Köln-Ehrenfeld, ausschließlich Verpackung, die zu Selbstkosten berechnet, aber nicht zurückgenommen wird.
3. Zahlungsbedingungen werden in unsern Angeboten und Bestätigungen ausgedrückt.
4. Die niedrigste Lieferzeit ist stets unverbindlich und beginnt, sobald sämtliche Einzelteile der Ausführung hergestellt und beide Teile über alle Bedingungen des Geschäftes einig sind. Sie beginnt die Fertigung in unserer Fabrik. Ihre Einhaltung setzt die Erfüllung der Vertragspflichten des Bestellers, insbesondere rechtzeitige Zusendung des Rohmaterialials bei Wulstverformungen und punktierten Eingang von vereinbarten Vorauszahlungen voraus. Verzögerungen sind zinslos und bedingungsgemäß zu bezahlen.
5. Die Gefahr geht mit dem Versand der Lieferteile ab unserer Fabrik auf den Besteller über, auch dann, wenn tatsächliche Lückung übernommen wurde. Ohne bestimmteweisung wird der Versand nach bestem Ermessen, aber ohne Verbindlichkeit begrißt.
6. Für sachgemäße Ausführung unserer Lieferungen unter Verwendung hochwertigster Materialien wird uns eine Garantie bei sachgemäßer Behandlung der Ware, insbesondere der Werkzeuge in der Weise übernommen, daß bei Mängeln, die innerhalb 3 Wochen nach Eingang unserer Lieferung beim Empfänger nachweislich infolge Mangelhaftigkeit des Materials oder der Arbeit auftreten, Schäden durch natürlichen Verschleiß ausgenommen, ersetzt geliefert wird. Wir leisten nichts, wenn ohne unsere Zustimmung Nachbesserungsarbeiten vorgenommen sind. Aufwendungen werden in diesem Falle nicht vergütet.
7. Die Ausführung der Aufträge erfolgt nach unseren technischen Entwürfen, insbesondere, wenn vom Besteller bestimmte Vorschriften für die Anfertigung mit der Anfertigung der Werkzeuge nicht gegeben werden. Bei Bestellung von unüblichen Werkzeugen, auch, wenn sie zur Herstellung davorstehen Gegenstände dienen, kann wegen Herabsetzung eines Preisvertrages die Annahme und Lieferung hinsichtlich der übrigen nicht verzögert werden.
8. Da die Konstruktion der Werkzeuge jeweils durch die Eigenschaft des damit zu bearbeitenden Materials bestimmt wird, muß uns bei Bestellung ein genügendes Quantum desjenigen Materials, das zur Verwendung kommen soll, zu Probierzwecken kostenlos und frachtfrei eingestellt werden. Wir sind nicht verpflichtet, dieses Material auszuliefern, halten aber auch nicht für Vereinbarungen, wenn wir daraufhin auf Wunsch des Bestellers mit auf dessen Kosten Arbeit beschaffen. Wird die Beschaffung des Probiermaterials uns überlassen, so leisten wir uns für gute Funktion der Werkzeuge bei Verwendung des gegebenen Materials. Einmündungen der getriebenen Werkzeuge, welche durch die Eigenschaften eines anderen Materials bedingt werden, gehen zu Lasten des Bestellers.
9. Bei Lieferung der von uns angegebenen Mengenmittel sind Abweichungen von dem bestellten Quantum bis zu 10% zulässig, weil solche aus technischen Gründen nicht zu vermeiden sind.
10. Sämtliche unsere Artikel Werkzeuge, einschließlich, so berechnen wir dieselben in unsern Angeboten zu Selbstkosten. Diese Kosten sind im jedem Falle mit der Bestellung verbunden. Die Werkzeuge bleiben also unser Eigentum, jedoch werden die beuhteten Kosten bei nachfolgenden Lieferungen mit besonderer Belegung Prozeduralen — je nach Abnahme-Quantum — bis zur vollständigen Tilgung zurückvergütet.
11. Alle mit unsern Vertretern getroffenen Abmachungen, insbesondere Abschließen oder von diesen gegebenen Prognosen sind erst nach erfolgter Bestätigung von uns gültig.
12. Erfüllungsort für Zahlung und Lieferung sowie Gerichtsstand ist Köln.
13. Das Bestellen darf keine Vertragsrechte ohne unsere ausdrückliche Zustimmung nicht auf Dritte übertragen. Der Gegenstand der Lieferung bleibt bis zur Erfüllung aller für den Besteller aus dem Lieferungsvertrag sich ergebenden Verbindlichkeiten unser Eigentum.

Buschhoff & Co.

Die Verkaufs- und Lieferbedingungen der Firma Buschhoff von 1928 nach dem ersten Umzug nach Köln-Ehrenfeld.

Zu diesen ehemaligen Bedingungen würde man heute, 70 Jahre später, allerdings keinen einzigen Auftrag mehr bekommen.



Eine Vertreterviskarte und ein Werbekalender aus dem Jahre 1930.

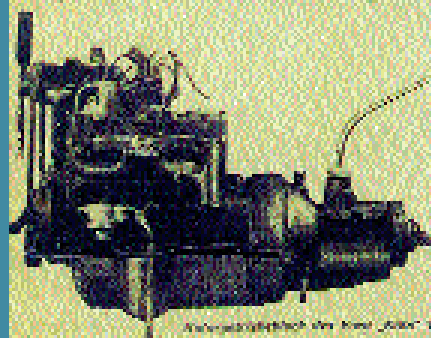
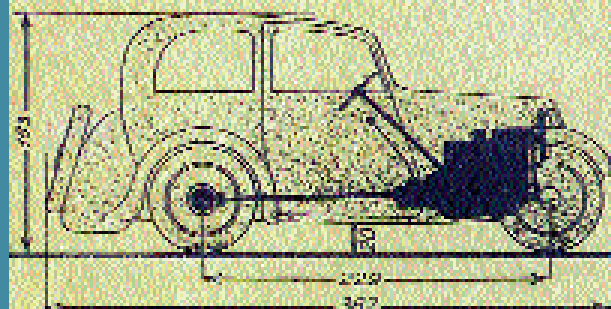
In diesem Jahr gelingt Konrad Adenauer für Köln der größte Coup.

Am 2. Oktober legt der US-amerikanische Großindustrielle Henry Ford im Kölner Norden den Grundstein für ein neues Werk der FORD MOTOR COMPANY (FMC).

Der erste große Aufschwung kam dann 1933, als Franz Buschhoff sich als Zulieferer für das Kölner FORDWERK erfolgreich bewerben konnte. Die Fordwerke bringen dann 1933 mit großem Erfolg die Modelle „Köln“ und die Limousine „Rheinland“ auf den Markt.

Neben vielen anderen neuen Kunden konnte auch die Firma Maschinenbau-Actien-Gesellschaft-Humboldt, die Firmen Citroen, Mauser, F. Klöckner, Toledo, Westwaggon, Kabelwerke, Walther & Cie. und die Fahrzeugwerke Peter Bauer als Abnehmer von Stanzteilen dazugewonnen werden.

Ford „Köln“-Volkstyp



Motor- und Fahrgestell des Ford „Köln“-Volkstyp

Wanngleich Ford den Typ „Köln“ baut, so ist dieser Wagen doch mehr als Vertreter der amerikanischen Schule zu werten. Schließlich ist dieses Modell aber auch nicht in USA. entwickelt worden, als vielmehr in der englischen Fabrik von Ford, um dem sehr ausgeprägten Wunsch der Engländer nach einem wirtschaftlichen Leichtwagen entgegenzukommen. Der ihn, England kam der Typ „Köln“ nach Deutschland, um auf ähnliche Lehren zu erlangen, wolle die Kölner Werk von Ford hergestellt zu werden.

Schon Dichtung entsprechend, wolle der Kleinwagenmodell von Ford in manchen Hinsicht von der deutschen Konstruktion ab, so insbesondere im Fahrwerk, das der Standard-prototyp folgt, und in der geschmacklichen Note, die nicht dem möglichst kleinen Wagen angepasst ist. Und ein letztes Merkmal ist auch die von der Firma, die nicht nur in der Maschine und an den Triebwerksteilen, die von sehr hoher Qualität waren.

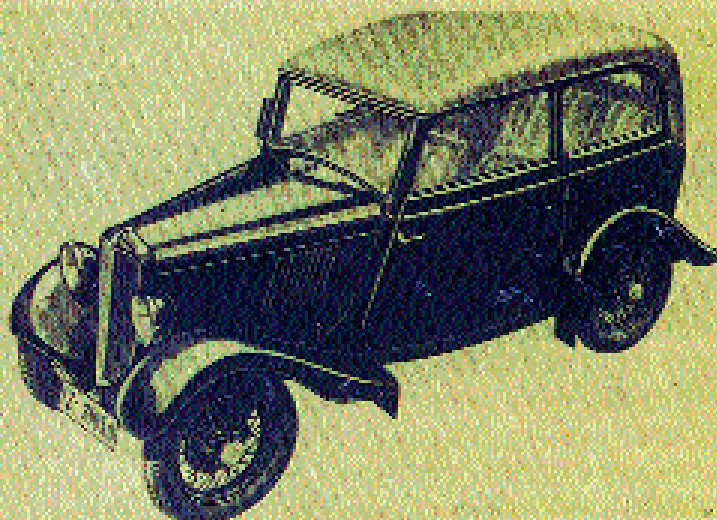
Der Volkstyp ist eine verstellte Konstruktion des Normalmodells „Köln“, die Fahrgestell und unter Fortführung einiger Antriebsorgane (z. B. Stößel, usw.) verändert. Das ist ein Teil u. a. m. gebaut. Natürlich ist in Anbetracht des niedrigen Preises, die seine Ausarbeitung der Modelle im 1920 RM. einfacher gehalten als die der Nor-

maltypen. Wenn es nach selbstverständlich ist, daß jede Preisveränderung, wenn es nicht auf Kosten der Materialqualität gehen soll, auf dem Wege der Ausarbeitungsmittelung wird. Im 1920, so kann es sein, daß auch bei dem niedrigen Preis des Volkstyps eine in der letzten Ausführung zusätzliche Einrichtung geschaffen wird,

um die vom Motor ausstrahlende Wärme vom Wageninnern fernzuhalten. Eine bessere Abdichtung des Spitzens und die Anbringung einer Lüftungsklappe am Windkopf (das, von zwei kleinen Seitenklappen neben dem Fahrer der

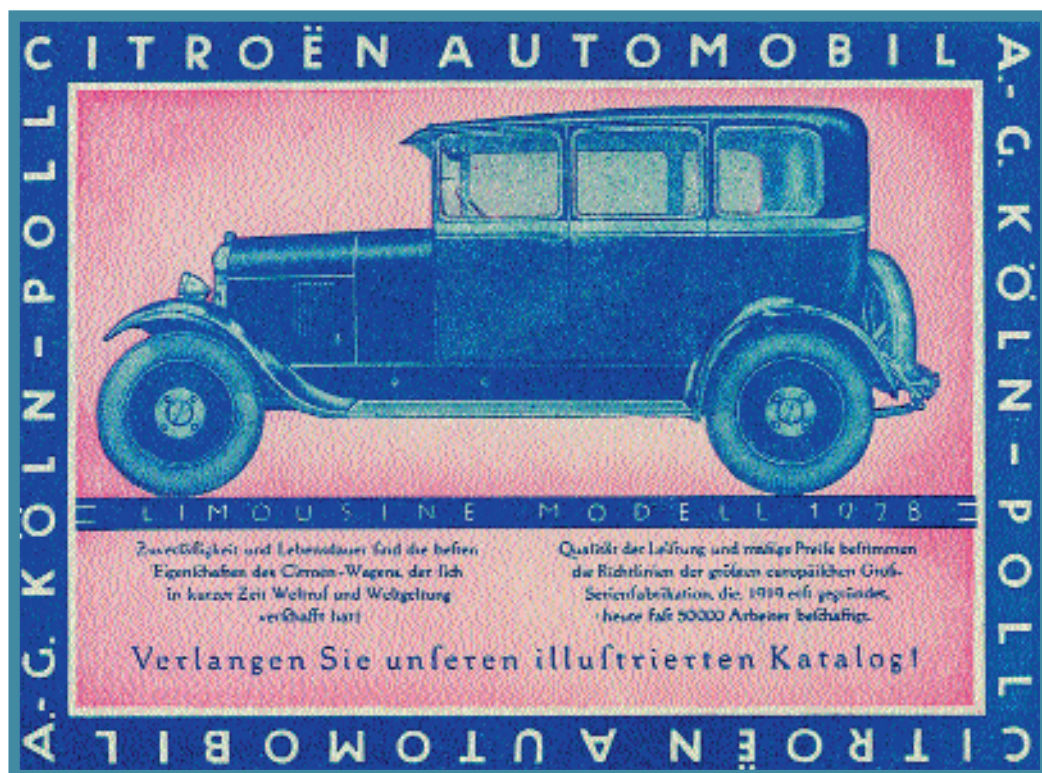
Fahrerseite wurde früher dazu beitragen, das Glorietten und damit auch die Belüftung des hinteren Motors und auch zu erhöhen.

Wenn der Typ „Köln“ und der erste Teil in der Ausarbeitung sehr vereinfacht ist, so weist er auf der anderen Seite wichtige Merkmale einer Bauart auf, wie sie sonst nur für schwere Wagen angewendet wird. Das gilt in erster Linie für die Ausarbeitung der Motor, in dem insbesondere die hervorragend verarbeitete Saug- und Vergasereinlage (Halbschraube) gefüllt, sowie für das Getriebe, das mit den besten Aggregaten kann. Amerikaner, Schott, helfen. Diese Übertragungsmechanik weist zwei getrennte Übersetzungen auf, die über das synchronisiert sind. Die Schaltung des Getriebes, bei jeder Fahrgeschwindigkeit und jeder Drehzahl, ist schließlich mit einem Verriegelungs, so wie in der Dichtung, so wie die Synchronisierungsmechanik.



Ford „Köln“-Volkstyp

Der erste vollständig von FORD in Köln produzierte Personenkraftwagen, Modell „Köln“, für den auch die Firma Buschhoff schon Stanzteile lieferte.



Schon kurz nach der Gründung der Citroën Automobil AG in Köln-Poll konnte sich Franz Buschhoff hier erfolgreich als Lieferant etablieren. Es wurden Sonderausrüstungen für den deutschen Markt gefertigt.

F. KLÖCKNER · KÖLN · BAYENTHAL



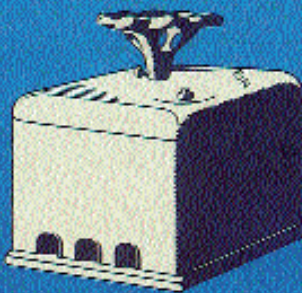
Drehstrom- Schaltwalzen Ölanslasser bis 10 PS

mit dreiphasiger Netzschaltung und eingebautem Widerstand.

Motorleistung		Type	Brutto- Preise mit Versand. (ohne Öl) Mk.	Ungefähre Gewichte (ohne Öl)	
während des An- lassens	dau- ernd			netto kg	brutto kg
3			60.		
5			65.—		
7,5	10	DNNO 9	75.—	18	22
10			85.		

Für Wiederverkauf und größere Bestände Ausnahmepreise!

SPEZIALFABRIK ELEKTR. STARKSTROMAPPARATE



KLÖCKNER- STERN-DREIECK-SCHALTER

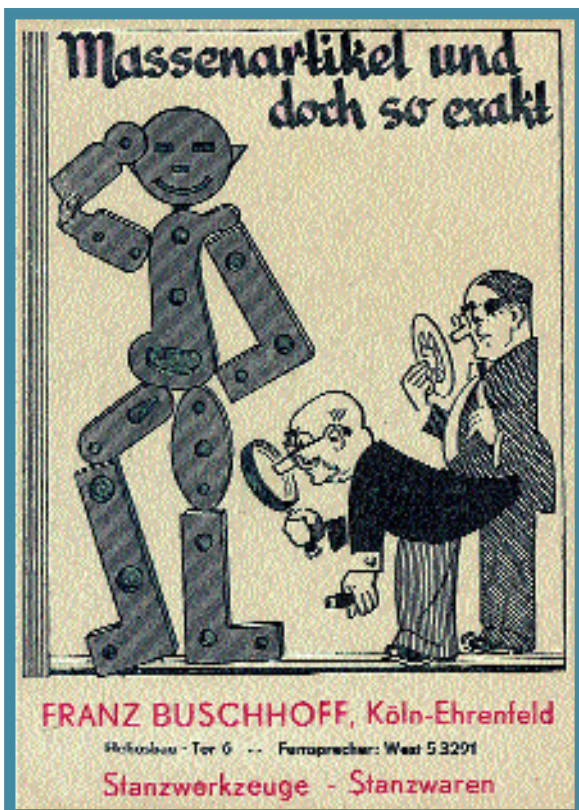
für Drehstrom-Kurzschlussübermotoren
110-500 Volt

Zulässige Motorleistung bei 110 Volt bei 220-500V				Preis mit Ver- packung brutto M	Form	Mallage Schalt- ungen stündlich	Gewichte ohne	
bis kW	bis PS	bis kW	bis PS				netto kg	brutto kg
Stern-Dreieck-Schalter ohne Sicherung								
3	4	6	8	50.—	SDR	3	4	8
Stern-Dreieck-Schalter mit Sicherung aber ohne Sicherungsstöpsel								
2,5	3,5	5,5	7,5	70.—	SDRS	3	6	10

Ab Lager lieferbar! Teuerungszuschlag z. ZL. 1/8

F. KLÖCKNER · KÖLN · BAYENTHAL

Seit der Gründung im Jahre 1899 hat sich das Unternehmen F. Klöckner in Köln-Bayenthal auf die Herstellung von Starkstrom-Schaltgeräten spezialisiert. Anfangs etwas zögerlich, aber ab 1932 jedoch entwickelte sich die Firma F. Klöckner zu einem der wichtigsten Kunden. Franz Buschhoff hatte Glück; der techn. Leiter der Firma F. Klöckner Hein Moeller legte den Schwerpunkt auf Geräte, die in großen Stückzahlen gefertigt werden konnten. Er entwickelte z.B. 1938 ein Luft-Ölschütz, das am Fließband produziert wurde. Der Ausstoß pro Tag betrug etwa 500 Kleinschütze. Für die damalige Zeit, in der Franz Buschhoff Stanzteile für die Schütze zulieferte, eine unerhörte Stückzahl.



In den neuen größeren Produktionsstätten in Köln-Ehrenfeld im Helios-Bau Tor 6 wollte Franz Buschhoff die Fertigung erweitern und ließ sich auch deshalb schon Mitte 1928 diese beiden Werbedrucke anfertigen, die er dann als Werbepostkarte oder als Vertreter-Avis nutzte.

*Die Zeit unter dem
nationalsozialistischen Regime*

von

1933 – 1945

1. Joseph Josef Franz Buschhoff, Stamm & Freiwert
 in Köln - Bickendorf Kreis: Venloer Stand: 771
 als Belehrter Steuerpächter und
 Herr Josef Becker Kassationschreiber
 in Köln - Ehrenfeld Kreis: Tonderloer Stand: 50
 als gesetzlichem Vertreter
 des Sohnes Michael Becker und seinem Stellvertreter
 in beide folgenden Ehrenstellung abzugeben werden.
 2. Buschhoff 9. April 1920
 in Köln Kreis: Köln Stamm: belehren

Schritt hat die höchsten Stellen der Gesundheitsverwaltung der Verwaltung der Gesundheitsverwaltung zu bringen und hat die Verantwortung der Verwaltung der Verwaltung der Verwaltung zu übernehmen.

Schon von 1935 an hat Franz Buschhoff regelmäßig Lehrlinge im Werkzeugmacher-Handwerk ausgebildet. Zu dieser Zeit wurden 10 Gesellen beschäftigt. Franz Buschhoff setzte auf einen guten Facharbeiterstamm, den er für den Fortbestand der Firma für wichtig hielt.

„Mitarbeiter als Partner“

Stets in großer Verbundenheit zu seinen Mitarbeitern organisierte Franz Buschhoff schon von 1935 an regelmäßig Betriebsausflüge, die mit großer Begeisterung zu unvergessenen Erlebnissen wurden.

Durch das Zugehörigkeitsgefühl zur Firma und den Kameradschaftsgeist, der sich entwickelte, hatte Franz Buschhoff nicht nur sehr gute Mitarbeiter, sondern eine Mannschaft, die mit ihrem Chef die schweren Kriegsjahre und in der Nachkriegszeit den Wiederaufbau mit großem Einsatz meisterte.



Einige Impressionen von wahrscheinlich der 1. Belegschaftsfahrt vom 14. September 1935 in die Eifel.



Der Betriebsausflug vom 1. August 1936 führte von Köln über Lennep – Hagen – Hengsteysee – Hohensyburg – Dechenhöhle – Altena – Wipperfürth zurück nach Köln.
An diesem Tag fand die Eröffnungsfeier der XI. Olympischen Spiele statt, die am 16. August in Berlin mit der Schlußfeier endeten.



Der Betriebsausflug vom 14. September 1935 führte von Köln über Münstereifel – Schuld – Altenahr – Remagen – Honnef zurück nach Köln.
In diesem Jahr am 1. Oktober bekam die Stadt Köln den Beinamen „Hansestadt“.



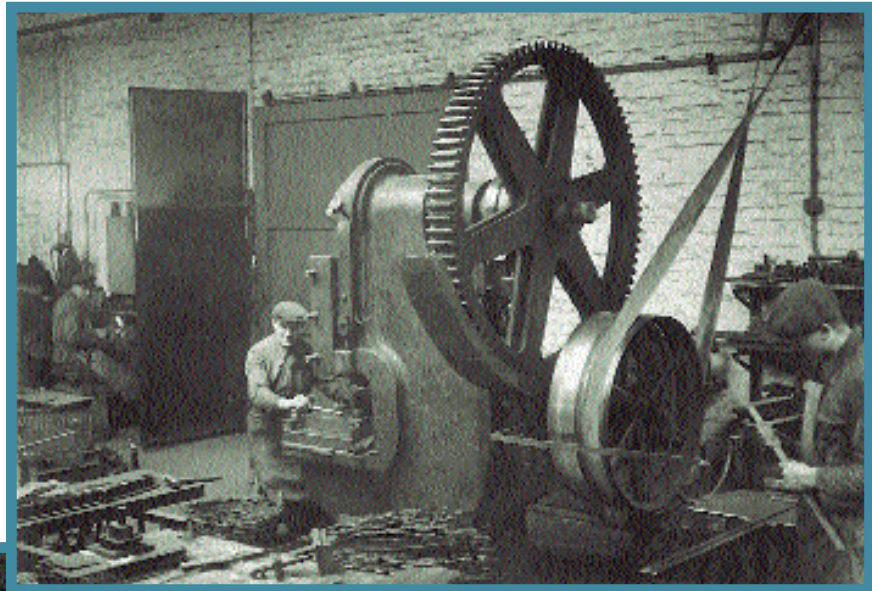
Einige Impressionen von einer tollen Belegschaftsfahrt am 16. Juli 1938 nach Monschau und dem Urftsee.

Per 1. Juni 1936 konnte das Unternehmen Franz Buschhoff schon große Fortschritte des Maschinenparks aufweisen. Man verfügte u.a. über

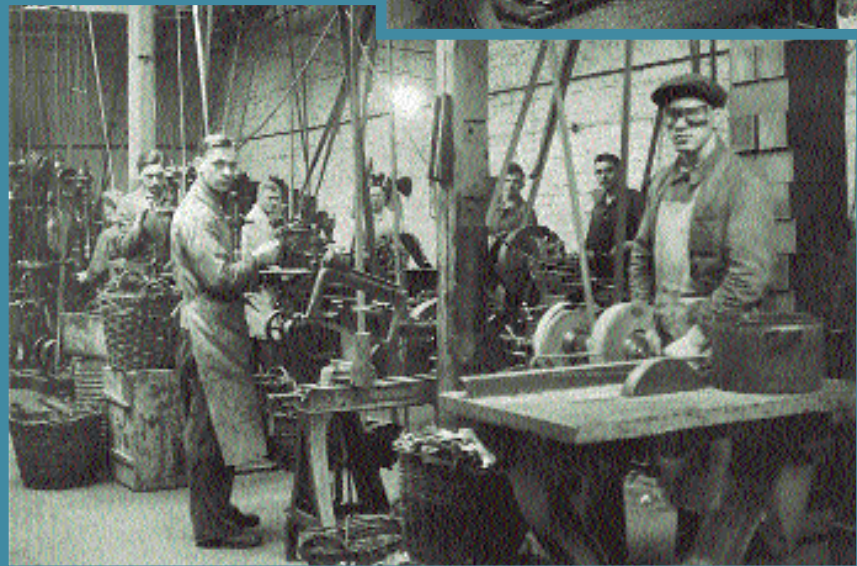
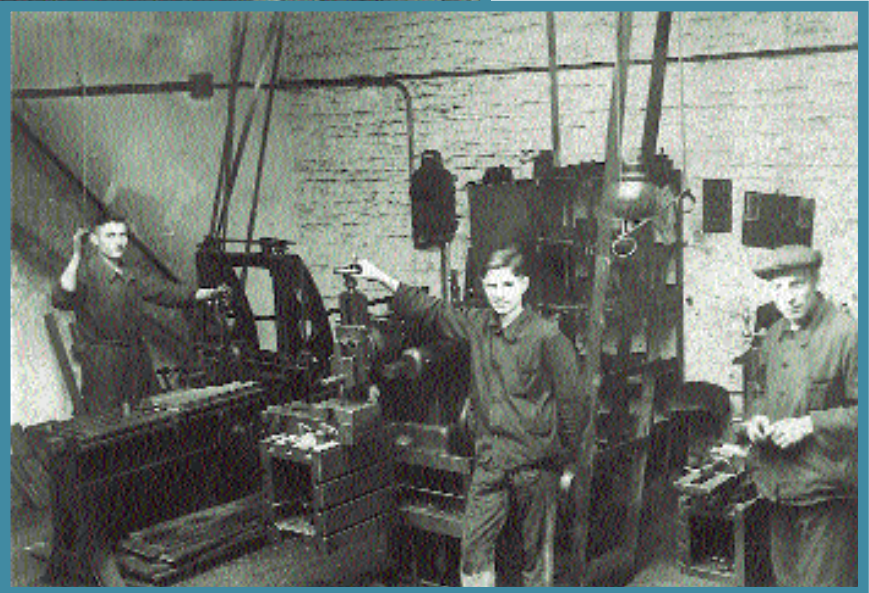
- 1 Hobelmaschine
- 2 Shappingmaschinen
- 5 Bohrmaschinen
- 2 Feilmaschinen
- 5 Drehbänke
- 1 Excenterpresse mit 300 Tonnen Druckleistung
- 2 Tafelscheren
- 1 Kurbelpresse mit 120 Tonnen Druckleistung
- 2 Tiefziehpressen
- 9 weitere Excenterpressen von 8 – 35 Tonnen Druckleistung

Zu dieser Zeit beschäftigte man bereits 28 Mitarbeiter, davon

1 Meister	mit einem Tagesverdienst von	RM 14,00
1 Büroangestellter	„	RM 9,00
1 Betriebsschlosser	„	RM 6,80
6 Schlosser	„	RM 6,80 – 8,50
1 Graveur	„	RM 7,80
1 Eisenhobler	„	RM 7,30
2 Lehrlinge	„	RM 0,80
5 Stanzerinnen	„	RM 4,00 – 4,40
9 Stanzer	„	RM 5,10 – 5,60
1 Lageristin	„	RM 4,40

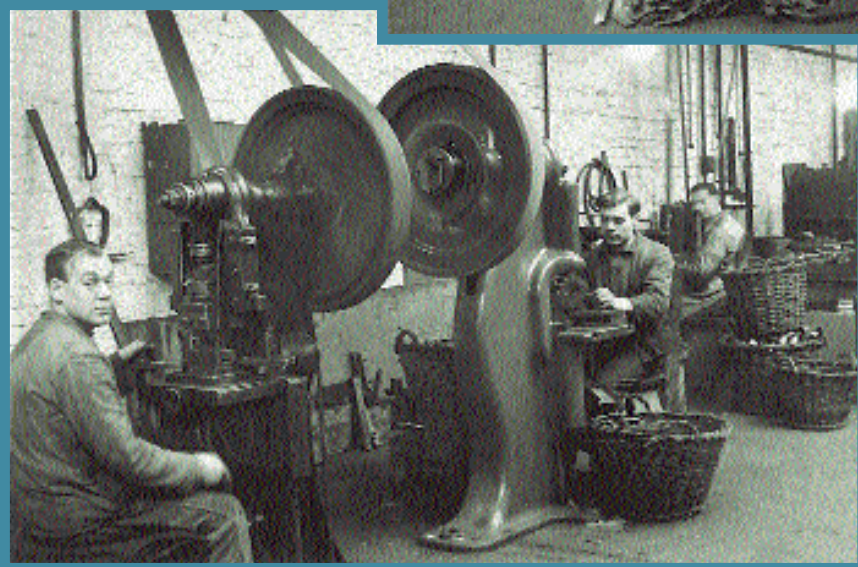
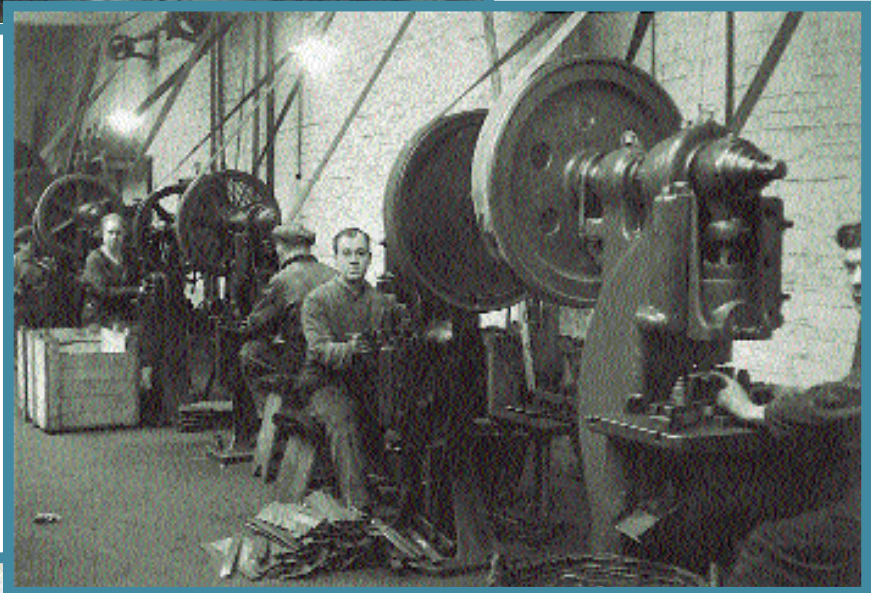
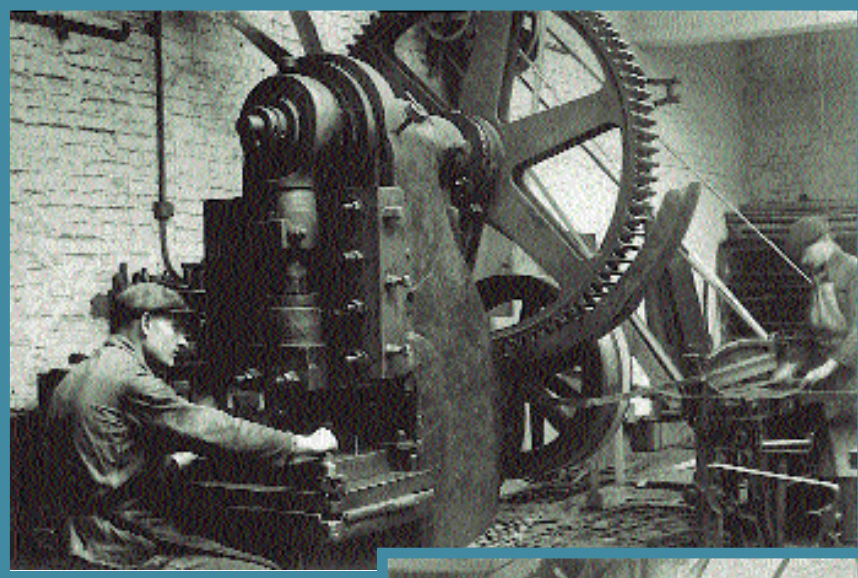


Franz Buschhoff (Bild unten – rechts im hellen Kittel) mit seinen Mitarbeitern in der Werkstatt (um 1937). In diesem Jahr wird die Wohnsiedlung Vogelsang fertiggestellt. Es handelte sich dabei um ein Selbsthilfeprojekt, das im Jahre 1932 anließ. Damit sollte zum einen die Sanierung der Großstadtgebiete ermöglicht, zum anderen Erwerbslosen Beschäftigung geboten werden.



Der Werkzeugbau um 1937 mit seinen umfangreichen mechanischen Bearbeitungsmöglichkeiten.

Alle Maschinen wurden noch mit Transmissionen angetrieben. An der Hobelmaschine (Bild mitte) steht der junge Herr Krug, der am 23.4.1985 als Meister des Werkzeugbaus sein 50jähriges Dienstjubiläum feiern konnte.



Die Stanzerei um 1937.

Zu diesem Zeitpunkt hatte Franz Buschhoff schon eine 100-Tonnen-Excenterpresse mit Rädervorgelege (siehe Bild oben). Die auf dem Bild in der Mitte im Vordergrund stehende 30-Tonnen-Excenterpresse ist die Maschine, die seit 1996 vor der Verwaltung steht.



Franz Buschhoff vor seinem Betrieb auf der Venloer Straße 771 im Jahre 1939.

Die exponierte Lage Kölns nahe der Westgrenze bedingt, daß in diesem Gebiet kaum „echte“ Rüstungsbetriebe angesiedelt sind. Anders als noch während des ersten Weltkrieges sind selbst nach Ausbruch des Krieges (1.9.1939) nur wenige Unternehmen der Kölner Industrielandschaft vornehmlich auf die Produktion von militärischen Gütern ausgerichtet. Es handelt sich nun vielmehr um Zuliefer-Firmen, die somit auch nur indirekt in den „Rüstungsrausch“ eingebunden sind.

Die Kölner FORD-Werke in Niehl stellen z.B. in diesem Jahr die zweitgrößte Anzahl von Lastkraftwagen und die drittgrößte Anzahl von Personenkraftwagen im gesamten Deutschen Reichsgebiet her.

Unter den größten Kölner Firmen finden sich die unterschiedlichsten Unternehmen. Im Rahmen der von den Nationalsozialisten angestrebten „höchstmöglichen Selbstversorgung“ sehen sich jedoch alle Betriebe durch das Reichsamt für wehrwirtschaftliche Planung in ihrem Handlungsspielraum eingeschränkt. Zudem werden die Betriebe im Zuge der Kriegsvorbereitung fünf wehrwirtschaftlichen „Wichtigkeitsklassen“ zugeordnet: Nach dieser Einteilung richtet sich ab 1939 u.a. der Abzug von Arbeitskräften.



Franz Buschhoff mit seiner
Frau Bernharde, geb. Schulte
dem Sohn Franz
und der Tochter Irmgard

Franz Buschhoff jun. wurde 1942 zum Reichsarbeitsdienst und dann 1943 zum Kriegsdienst eingezogen. Er galt als vermißt in Rußland. Frau Buschhoff ließ ihn nach langem Zögern 1972 für tot erklären.

Nach dem plötzlichen Tod von Franz Buschhoff 1948 wurde zur Fortführung der Firma eine Kommanditgesellschaft gebildet.

Frau Bernharde Buschhoff wurde persönlich haftende Gesellschafterin.

Tochter Irmgard heiratete 1956 Herrn Dipl.-Ing. Heinz Guido Reul, der dann als Kommanditist in die Firma eintrat.

Von 1972 bis 1997 wurde er dann persönlich haftender Gesellschafter und vertrat die Firma Franz Buschhoff KG als Geschäftsführer.

Die Nachkriegszeit und der Wiederaufbau

von

1945 – 1965

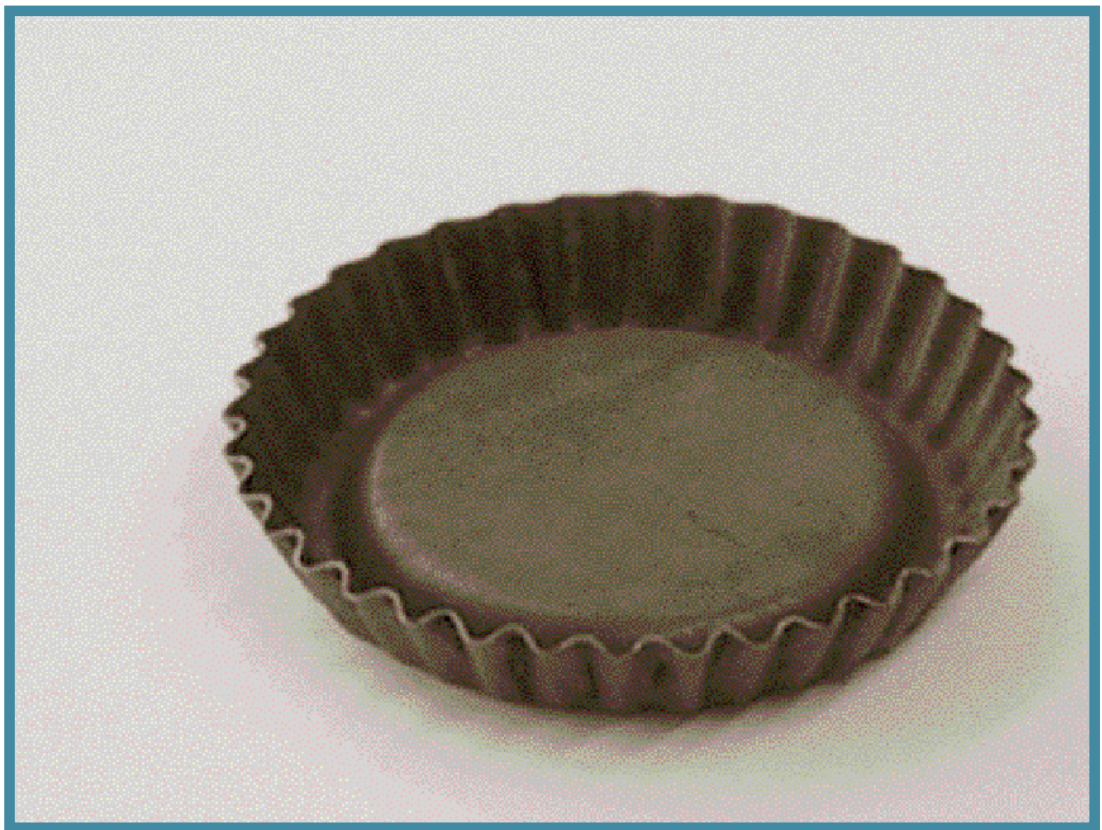
Die schwierigste Zeit, die Franz Buschhoff überstehen mußte, waren die ersten 3 1/2 Jahre nach der Kapitulation der Wehrmacht im Jahre 1945.

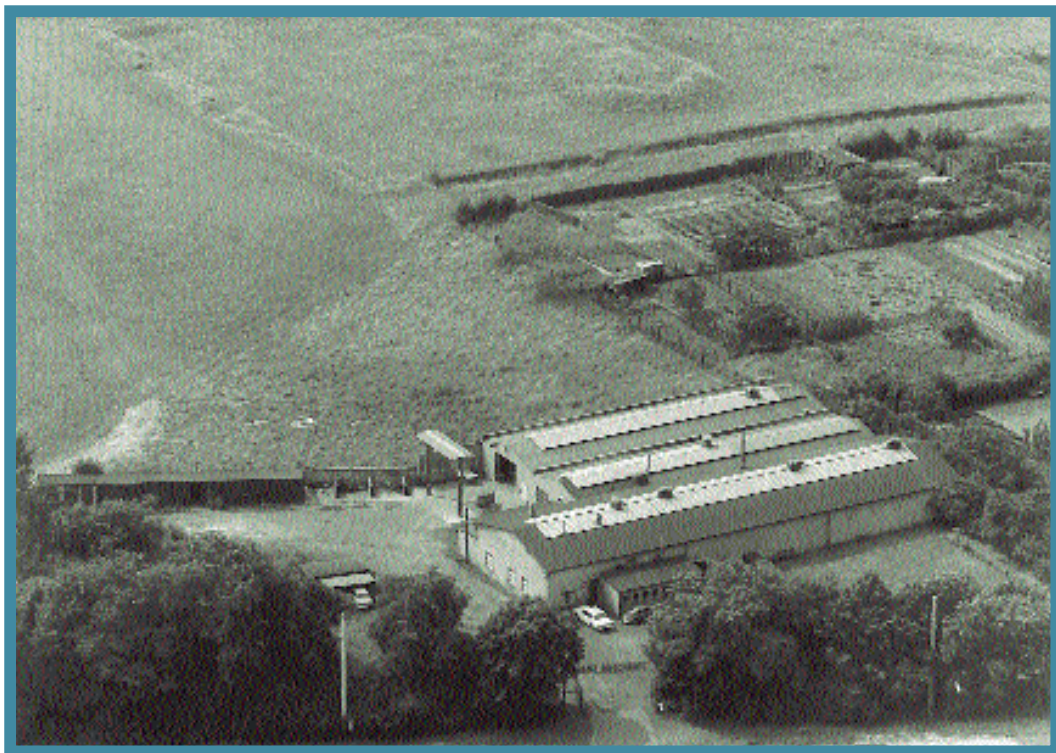
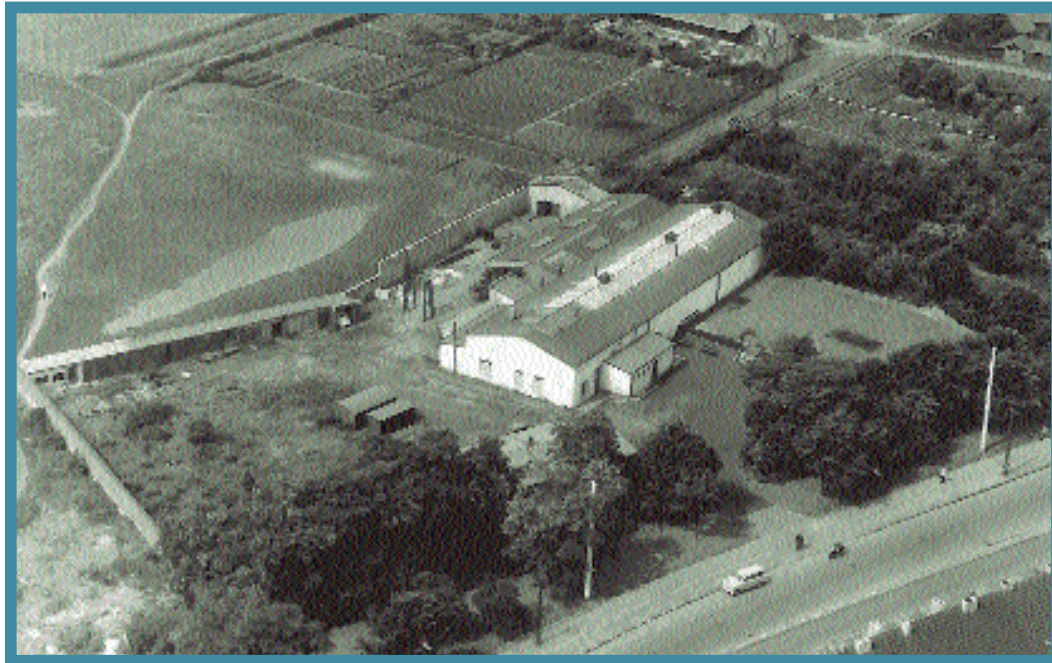
Die deutsche Wirtschaft lag total am Boden. Maschinen, die noch intakt waren, wurden von den Alliierten bis zum Demontagestop im Jahre 1950 abgebaut.

Größere Sachschäden wurden nur durch die „Wilden“ Demontagen gemeldet.

In diesen schweren Zeiten wurden bei der Firma Franz Buschhoff u.a. Kuchenformen, Kochtöpfe, Eimer und Kerzenhalter angefertigt. Ein kleiner wirtschaftlicher Aufschwung begann, als am 23. November 1948 die Firma FORD die Serienproduktion des schon im Jahre 1939 vorgestellten Modells „Taunus“ aufnahm.





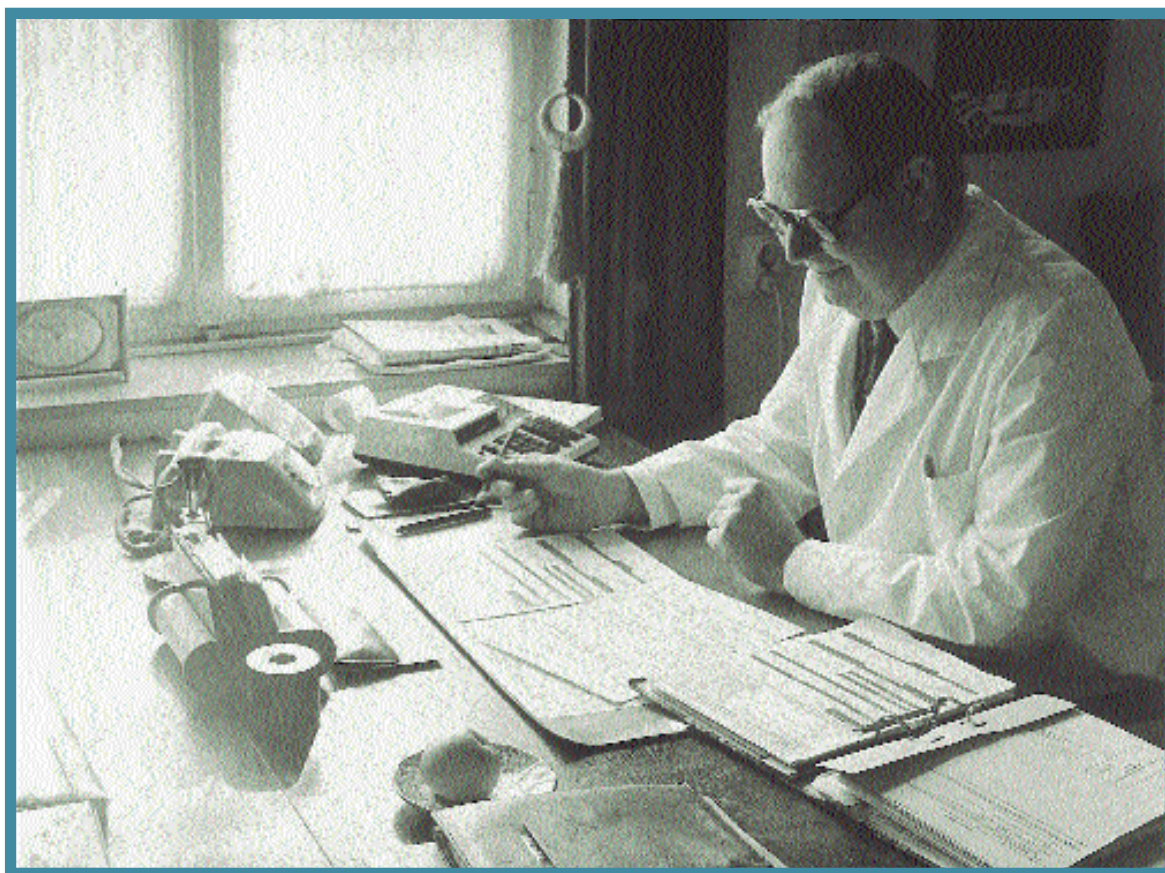


Zwei Luftbildaufnahmen von der Firma Franz Buschhoff an der Venloer Straße 771

Bild oben: Vor 1960 noch mit der Wohnbaracke, die für 4 Familien als Werkswohnung diente.

Bild unten: Von 1969 mit der schon fertiggestellten neuen Lagerhalle III. In dieser Halle wurde das Blechlager (zu 98% Tafelmaterial), der Versand, die Qualitätssicherung und zwei Tafelscheren untergebracht, die kleine Tafelschere Fabrikat IRLE/SIEGEN bis 4 mm Dicke und 1100 mm Schnittbreite, die große Tafelschere Fabrikat BERRENBURG/HAAN bis 10 mm Dicke und 2000 mm Schnittbreite.

Generationswechsel



Der langjährige Geschäftsführer Herr Dipl.-Ing. Heinz Guido Reul an seinem Arbeitsplatz.

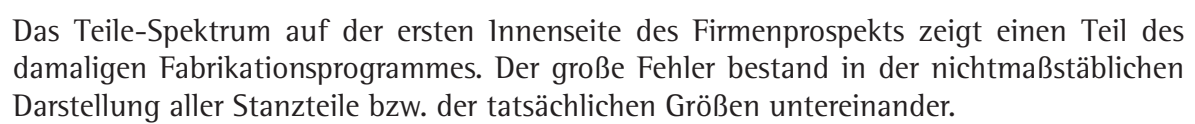
Im Jahre 1926 in Köln geboren und aufgewachsen, wurde er schon mit 16 Jahren vom Gymnasium Köln, Kreuzgasse, aus als Luftwaffenhelfer im Februar 1943 im Raum Köln eingesetzt. Aus der amerikanischen Gefangenschaft mit 19 Jahren entlassen, konnte er dann in Bonn im Ernst-Moritz-Arndt Math.-Naturw. Gymnasium 1946 sein Abitur nachholen. In den darauffolgenden schwierigen Jahren konnte er nach einem Praktikum bei der Reederei Braunkohle-Werft Wesseling und dem Studium, Fachrichtung Allgemeiner Maschinenbau, an der Hochschule Friederiziana zu Karlsruhe 1953 seine Diplomarbeit mit großem Erfolg abschließen. Von Ende 1953 bis Ende 1954 war er dann als Betriebsingenieur im Goldenberg-Kraftwerk im Schichtdienst tätig. Bis zu seiner Heirat mit Frau Irmgard Buschhoff im September 1956 arbeitete er als Dampfkessel-Ingenieur für Kraftwerke bei der Firma Walther & Cie. in Köln-Dellbrück.

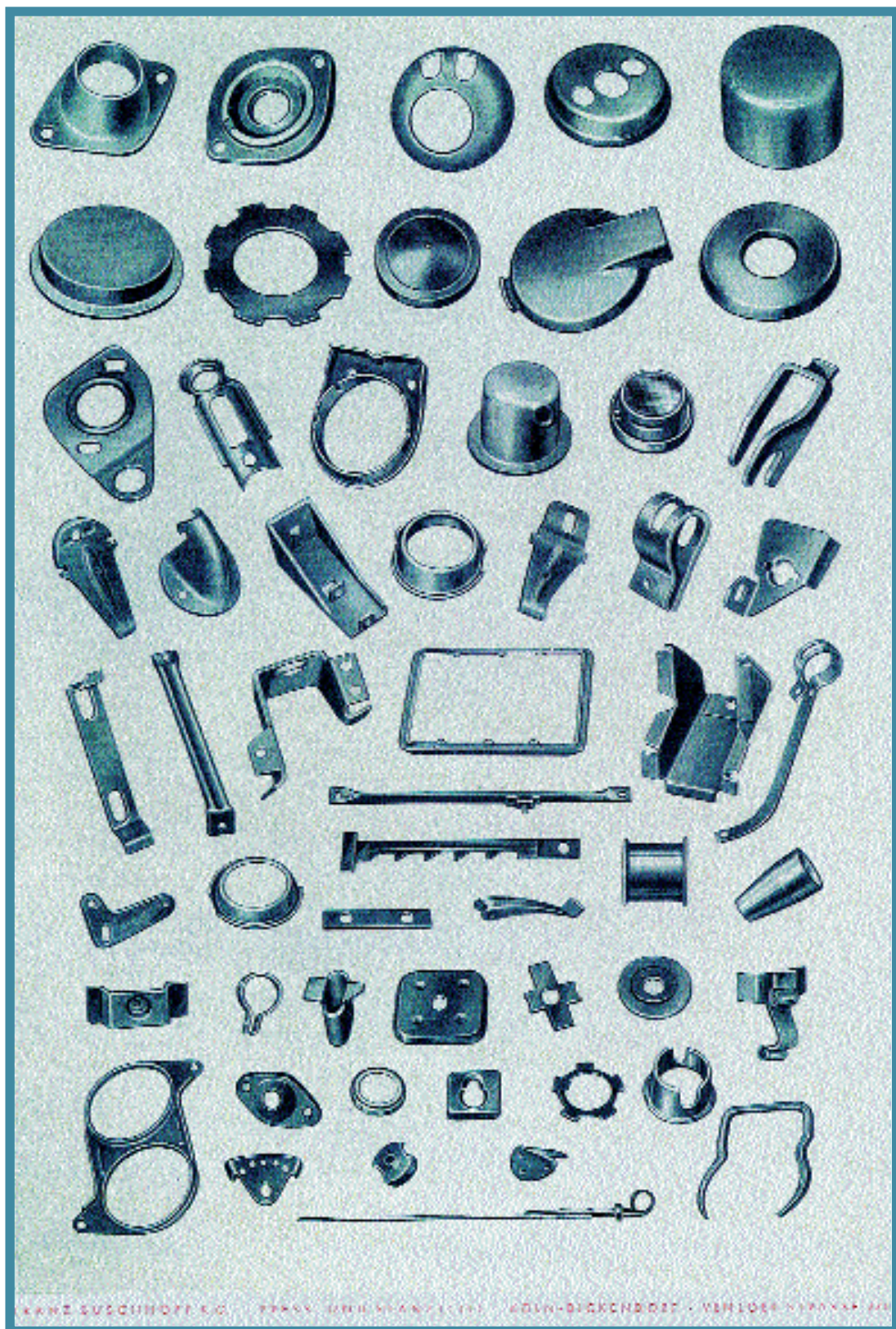
Am 1. Oktober 1956 trat er dann als Gesellschafter in die Firma Franz Buschhoff Preß- und Stanzteile KG ein. Anfang 1962 erhielt er die Einzelprokura und übernahm am 3. Mai 1972 als Komplementär die Leitung der Firma. Seine nie ermüdende Schaffenskraft, sein Denken und Handeln erfolgte immer stets im Sinne der Firma und seine väterliche Fürsorge für die Mitarbeiter waren die großen Eckpfeiler für den Fortbestand und die Weiterentwicklung der Firma Buschhoff.

Wiederum war es der Schwiegersohn von Herrn und Frau Reul, der am 1. April 1985 in die Firma eintrat und am 21. Februar 1992 zum Geschäftsführer bestellt wurde. Nach Jahren gemeinsamen Wirkens trat Herr Reul aus Altersgründen am 31. Dezember 1997 zurück.

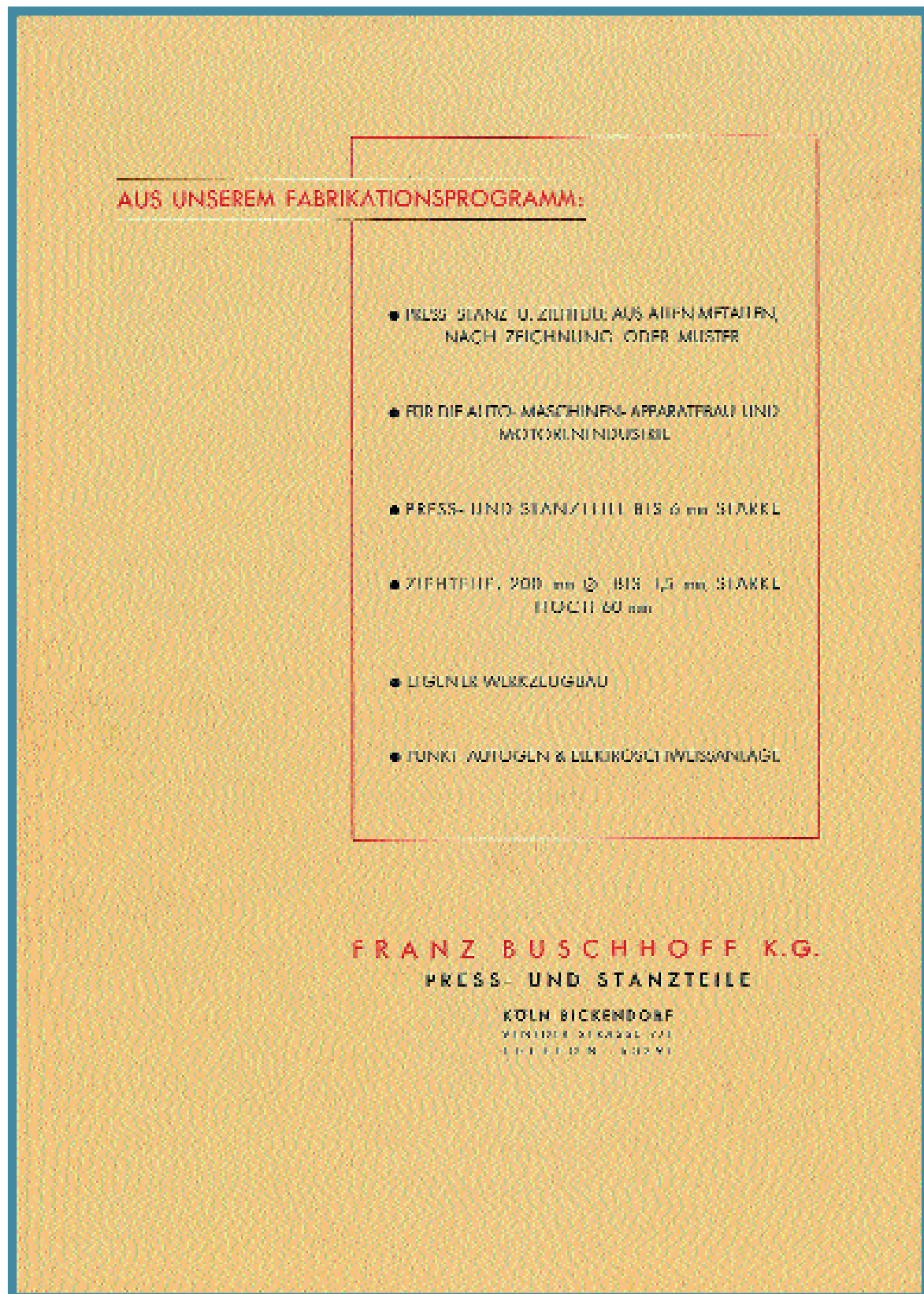
FRANZ BUSCHHOFF K.G.
P R E S S - U N D S T A N Z T E I L E
K Ö L N
VENIETHE STRASSE 41
TELEFON - 51591

Der bisher einzige Gesamtprospekt der Firma Buschhoff ist 1953 gedruckt worden. Alle späteren Bemühungen, einen neuen modernen Prospekt zu entwerfen und aufzulegen, scheiterten an der noch schnelleren Weiterentwicklung der Firma Franz Buschhoff KG.





Das Teile-Spektrum auf der zweiten Innenseite des Firmenprospektes zeigt weitere typische Beispiele aus dem damaligen Fabrikationsprogramm.



AUS UNSEREM FABRIKATIONSPROGRAMM:

- PRESS- STANZ- U. ZIEHTEILE AUS ALLEN METALLEN,
NACH ZEICHNUNG ODER MUSTER
- FÜR DIE AUTO- MASCHINEN- APPARATERBAU UND
MOTORKENNINDUSTRIE
- PRESS- UND STANZTEILE BIS 6 mm STÄRKE
- ZIEHTEILE, 200 mm $\varnothing$ BIS 1,5 mm STÄRKE
HOCH 60 mm
- EIGENE WERKZEUGBAU
- PUNKT- AUTOGEN & ELEKTROSCHEISSANLAGE

FRANZ BUSCHHOFF K.G.
PRESS- UND STANZTEILE

KÖLN-BICKENDORF
VINDLER STRASSE 7/8
TELEFON 11-1502/1

Die Rückseite vom Prospekt mit dem kompletten Fabrikationsprogramm von 1953.

1965

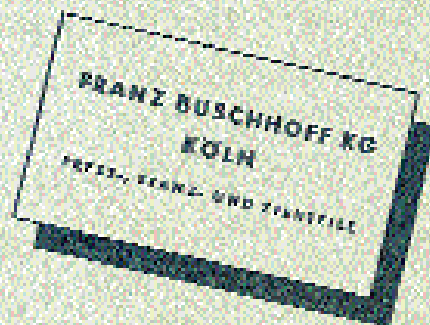
bis ins neue

„Jahrtausend“

FRANZ BUSCHHOFF KG - KÖLN

PERFEKTE, STANZ- UND ZIEHTEILE

Leser stellen uns vor



Ein alter, neuer Bekannter

BUSCHHOFF KÖLN haben wir gehört? Vielleicht ja . . . wahrscheinlich aber nicht, denn sonst hätten Sie sicherlich schon mal bei uns angefragt.

Vorweg gesagt: BUSCHHOFF KÖLN ist kein „Neuer“, sondern ein altes, solides Unternehmen mit einem anspruchsvollen Kreis großer und kleiner Kunden aus nahezu allen Branchen.

Sicherlich machen Sie nun stark über unseren Betrieb wissen? Von der Größe noch liegen wir mit etwa 50 Beschäftigten auf der goldenen Mitte. Mit Hilfe unserer modernen, sehr leistungsfähigen Maschinenparkts. (u.a. Krantenpressen von 35 bis 100 t Druckkraft, Ziehpressen von 60 bis 100 t Ziehdruck, Tafelstichen bis 3 m Schnelllänge und von 0,25 bis 6 mm Materialstärke, Schneidpressen, Elektro- und Autogenhochleistungsanlagen.) können wir beachtliche Auftragsmengen verkraften, sodaß uns Termine zur exakten Schreibrichtigkeit herstellen.

Wir sind sehr stolz auf unsere Werkzeugbau-Abteilung, denn der leitende Dipl.-Ingenieur versteht sich nicht nur auf schwierige Aufgaben, sondern bietet unseren Kunden auch die wertvolle Hilfe einer „mitdenkenden“ Beratung.

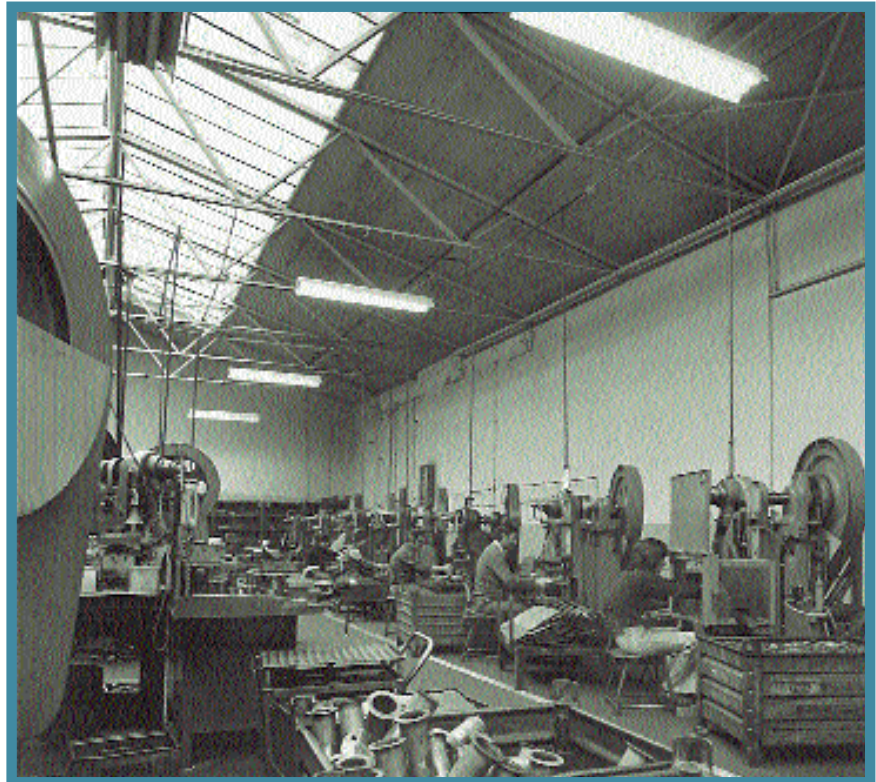
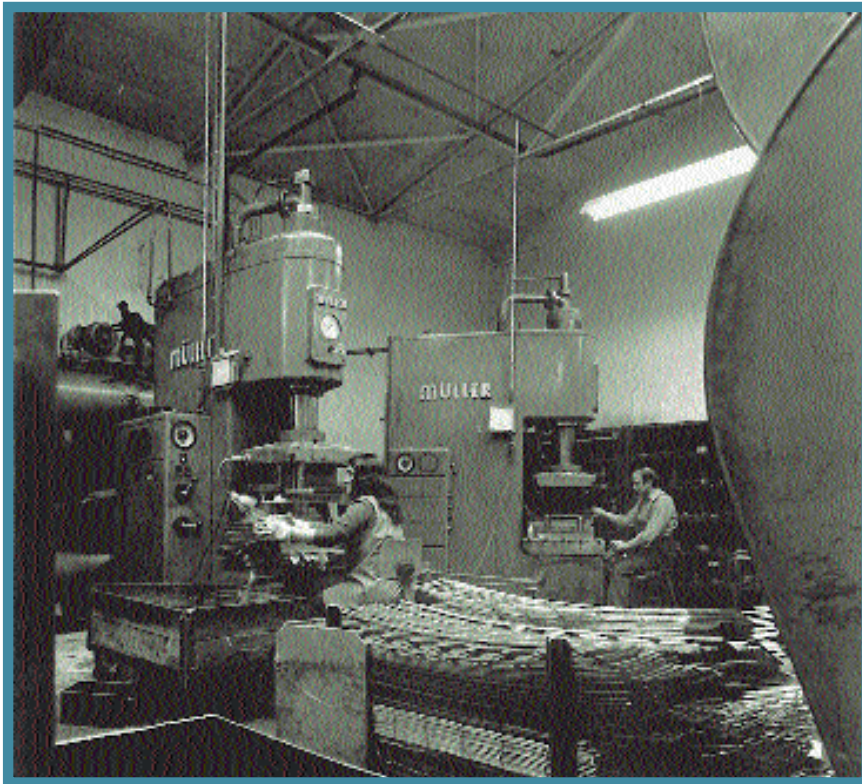
Noch vor wenigen Wochen hätten wir Ihnen diesen Brief nicht geschrieben. Inzwischen aber haben wir unsere betriebliche Kapazität vergrößert, sodaß wir unseren Kundenkreis erweitern können.

In der Hoffnung gelegentlich zu Kooperationspartnern herangezogen zu werden, grüßen wir Sie

hochachtungsvoll

Notieren Sie bitte

FRANZ BUSCHHOFF KG
PERFEKTE, STANZ- UND ZIEHTEILE
KÖLN-RICKENDORF
VENLOER STRASSE 771 · 507 5212-91

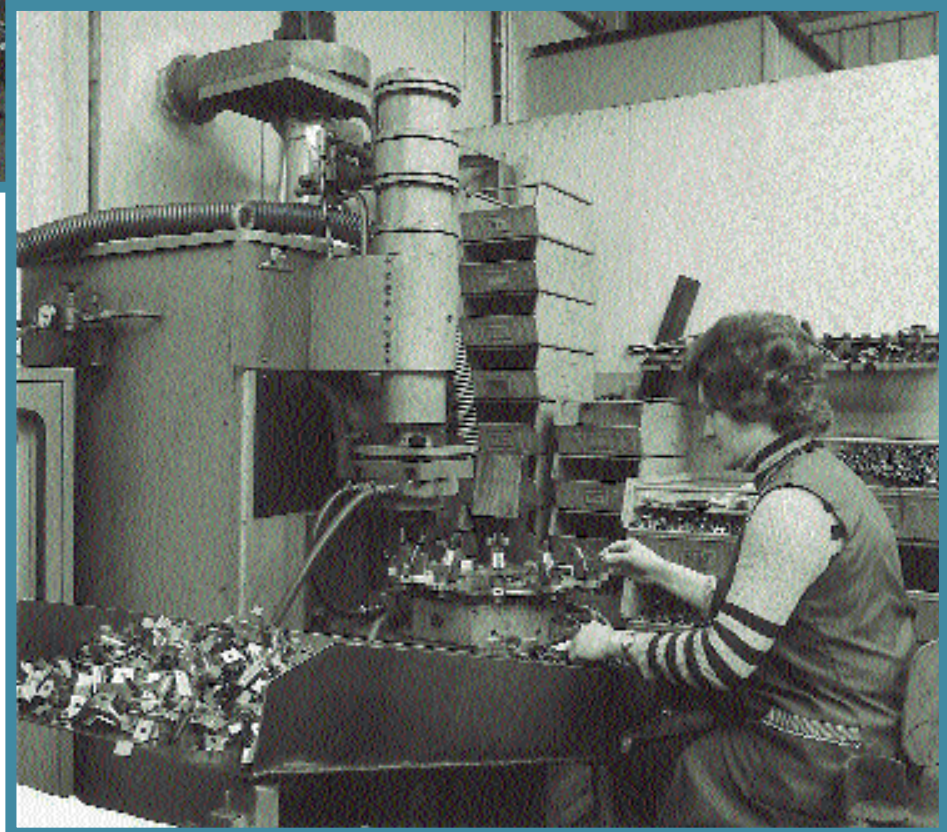


Die Stanzerei aus dem Jahre 1972.

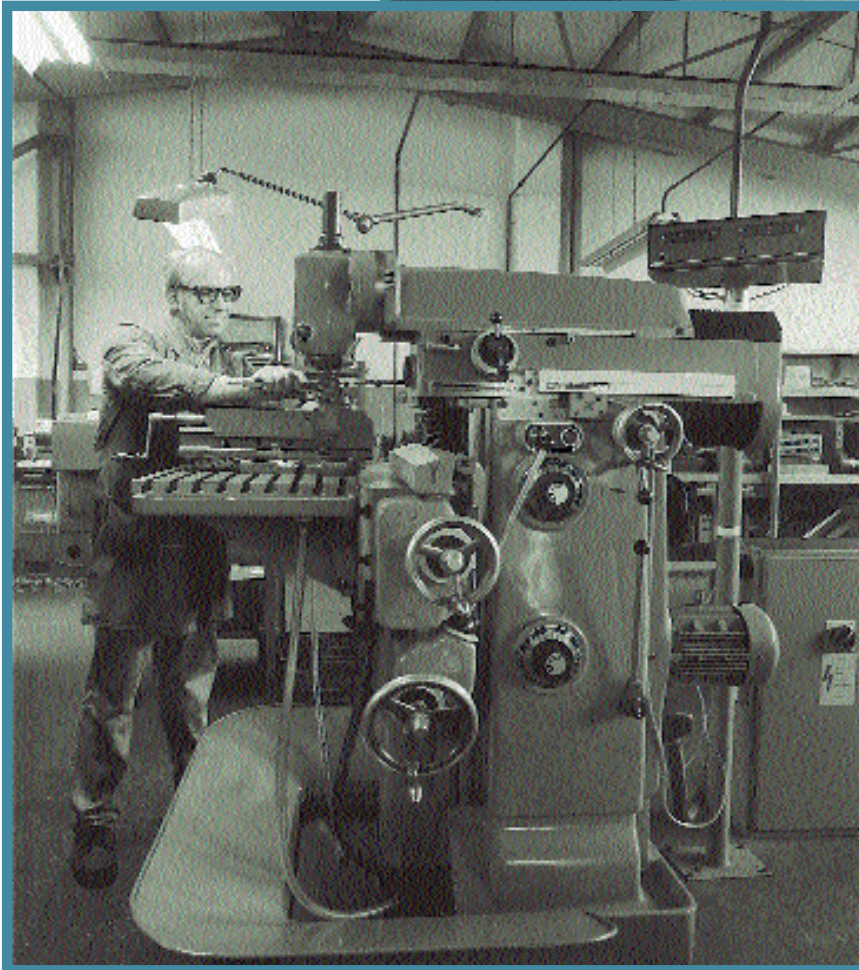
Bild oben: Die Tiefziehpresse mit 60 Tonnen Druckleistung, Fabrikat MÜLLER mit der Mitarbeiterin Frau Bircan

die Tiefziehpresse mit 100 Tonnen Druckleistung, Fabrikat MÜLLER mit dem Mitarbeiter Herrn Doria

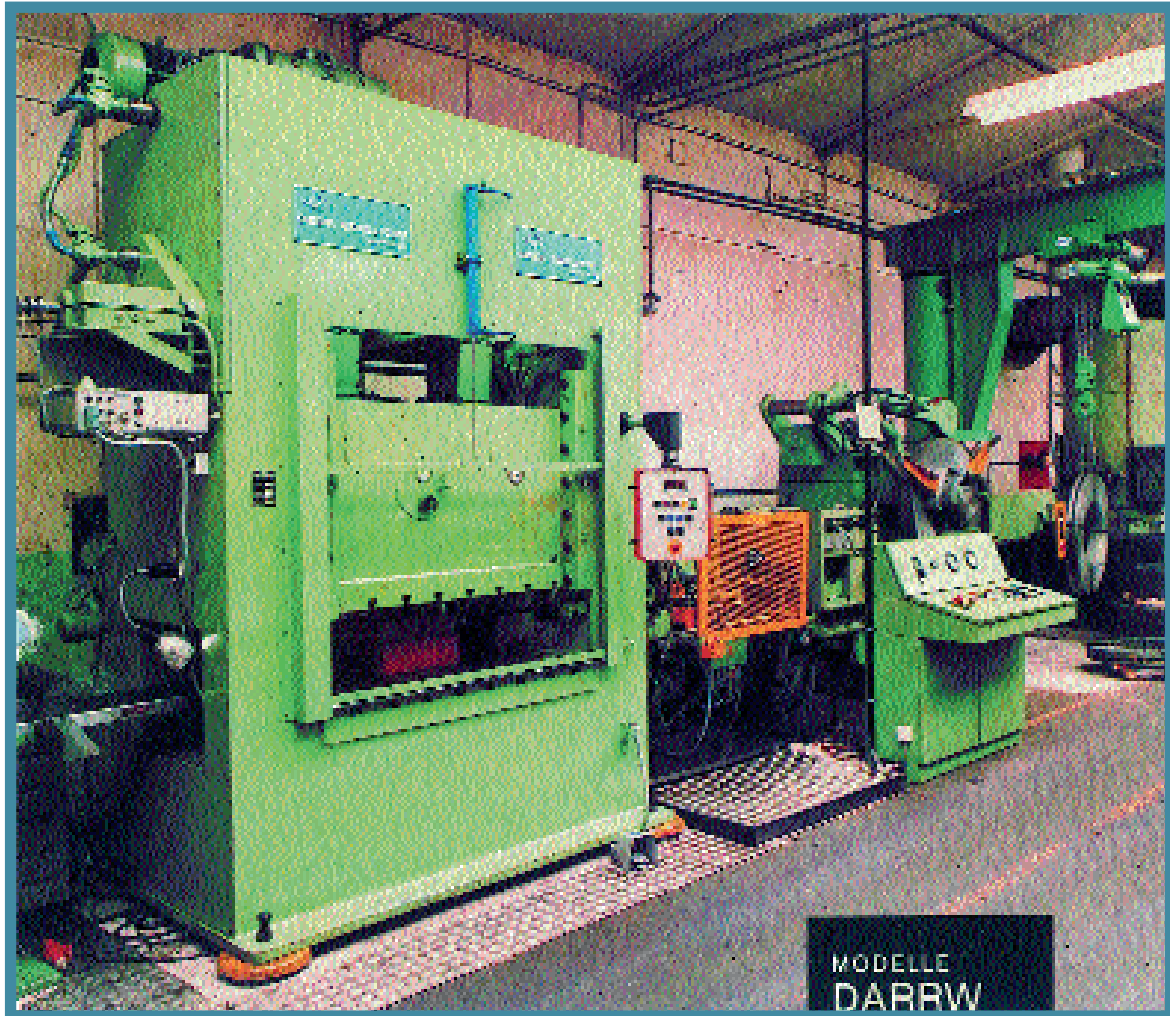
Bild unten: Die Excenter-Pressen mit 30 Tonnen Druckleistung, Fabrikat BERRENBURG mit den Mitarbeitern Herrn di Gangi, Herrn Cinar, Herrn Dikme, Frau Babalitis und Herrn Pekcan



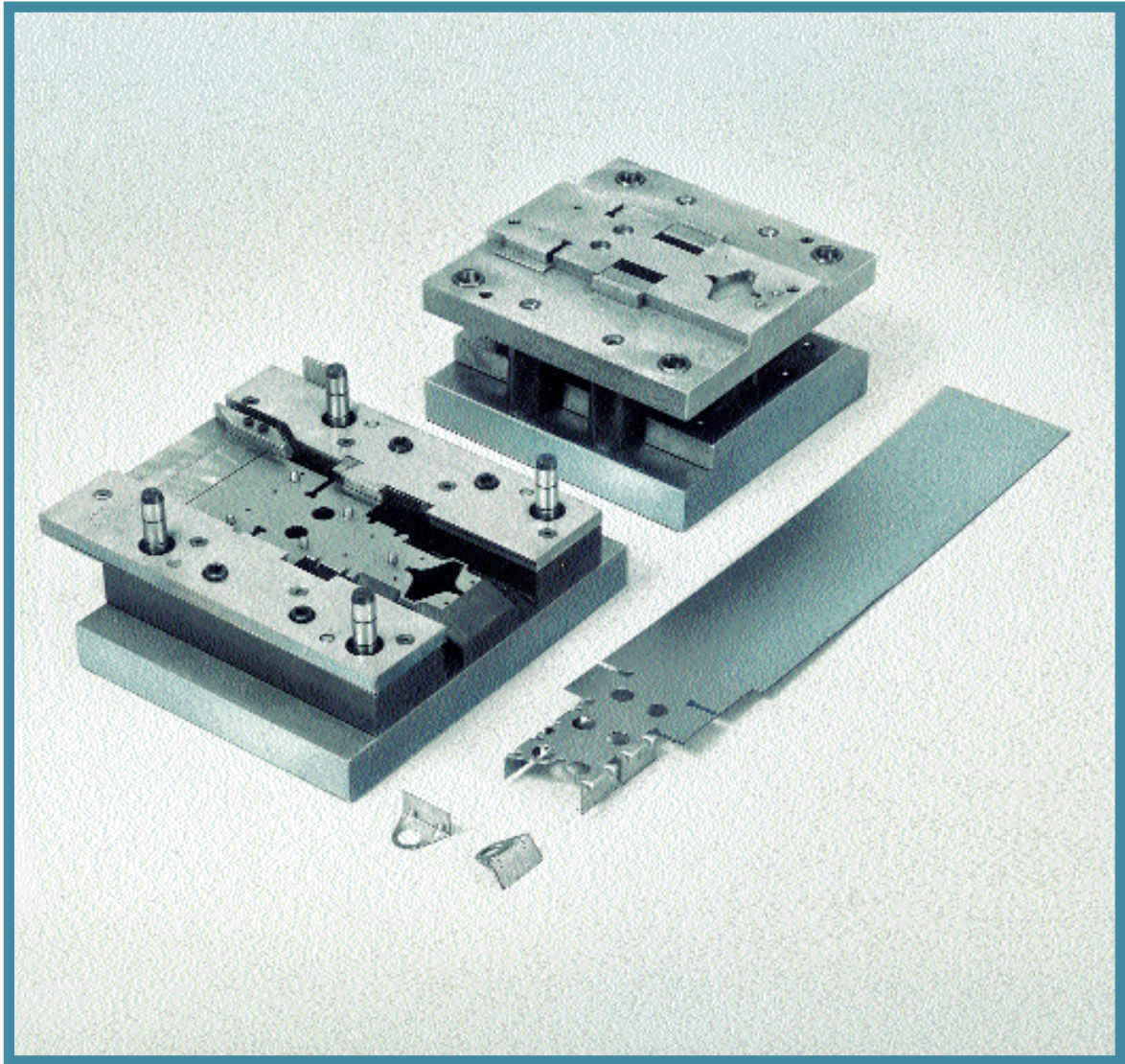
Der Werkzeugbau aus dem Jahre 1975 (Bild oben) und die Fertigung (Bild unten) mit der Mitarbeiterin Frau Babalitis an einer Buckelschweißpresse mit 150 KVA Schweißleistung, Fabrikat JOSTEN & KETTENBAUM, ausgerüstet mit einem FIBRO-Rundtaktisch für Taktzeiten bis zu 20 Schweißungen pro Minute.



Der Werkzeugbau aus dem Jahre 1975 mit dem Mitarbeiter Herrn Peter Busch an der Drehbank (Fabrikat MARTIN) und dem Mitarbeiter Herrn Rudolf Rühl an der neu erworbenen Fräsmaschine FP3 (Fabrikat DECKEL).

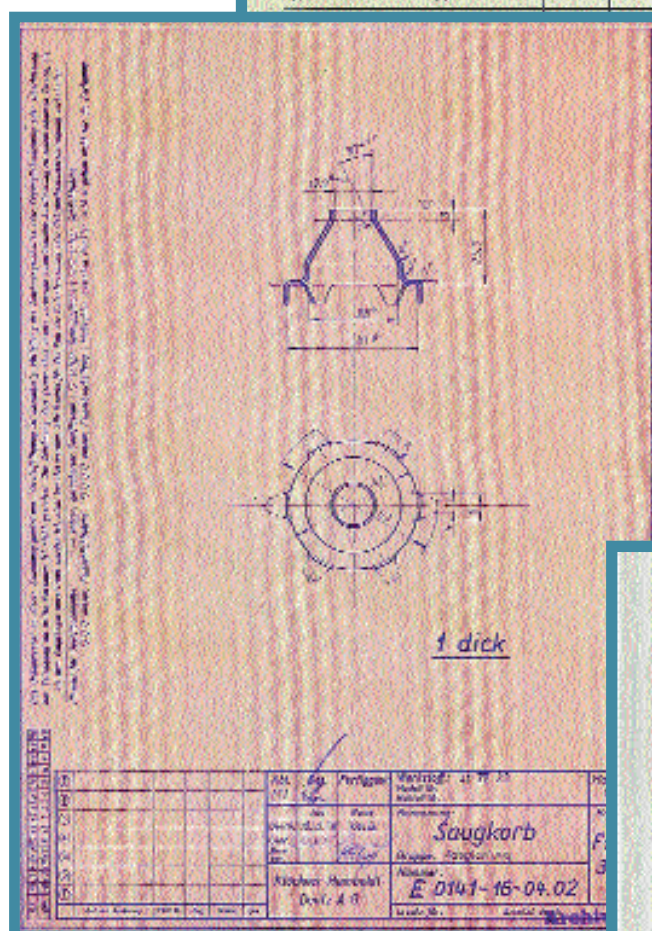


Der komplette Stanzautomat, Fabrikat EDELHOFF, mit 250 Tonnen Druckkraft, aus dem Jahre 1977 und die Vorschub- und Haspelanlage, Fabrikat SCHLEICHER. Mit dieser Anlage ist eine neue Ära bei Buschhoff eingeleitet worden. Endlich konnten auch größere Folgewerkzeuge eingesetzt werden. Mit der damit verbundenen größeren Wirtschaftlichkeit, Stanzteile herzustellen, begann für die Firma Buschhoff ein großer betrieblicher Aufschwung. Die Wettbewerbsfähigkeit wurde so erheblich verbessert, daß schon nach eineinhalb Jahren eine weitere Stanzanlage mit 160 Tonnen Druckkraft bestellt werden konnte. Nach weiteren zweieinhalb Jahren konnte dann schon der erste „RASTER“-Stanzautomat mit 250 Tonnen Druckkraft und einer Tischlänge von 1900 Millimeter bestellt werden. Gleichzeitig konnte die Firma Buschhoff nun Coilgewichte von 5 Tonnen mit einer Bandbreite von 600 Millimeter verarbeiten.

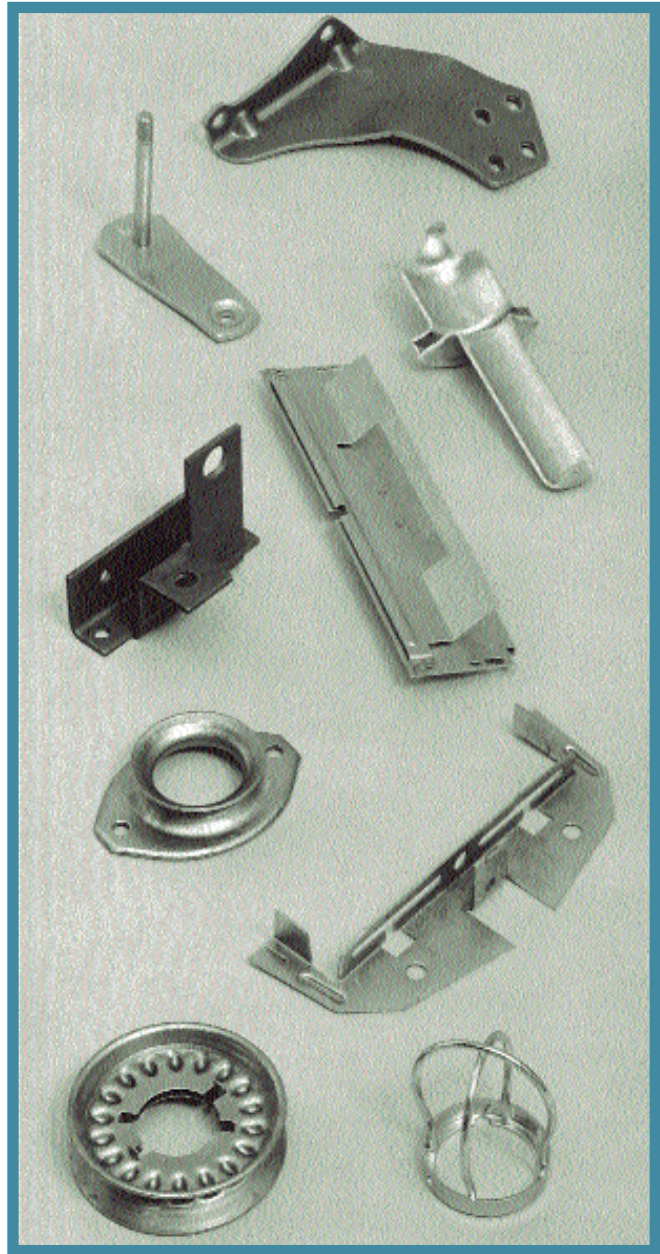
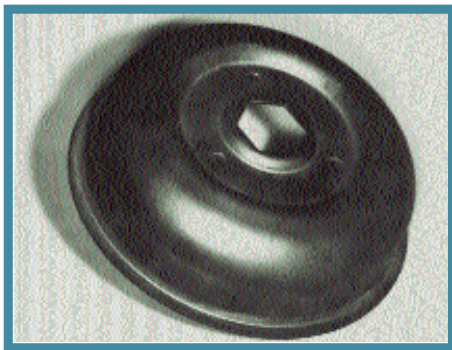
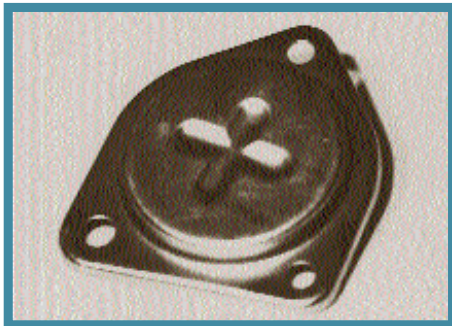
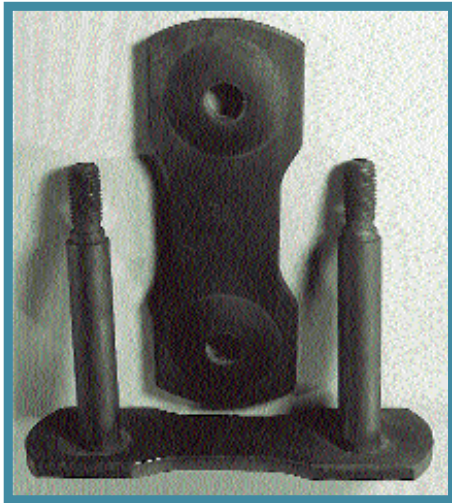


Ein typisches Folgewerkzeug aus dem Jahre 1978 mit den Arbeitsschritten Streifeneinschneiden, Lochen, Verformen und Trennen der Teile. Links das Unterteil mit der Grund- und Schnittplatte und der federnden Streifenführung mit Seitenschneider, rechts das Oberteil mit federnder Führung, Schnitt- und Biegestempel, Stempelhalteplatte und der Kopfplatte. Das Werkzeug war für zweifach fallende Teile ausgelegt (siehe Stanzstreifen).

Firma: W. Sackner Humboldt-Deutz A.-G.		Arbeitsplan		Teil-Nr. R. 0141 - 16 - 04. 02 (0)	
				Teil-Nr. Saugkorb	
Werkstoff: St.VII				Stärke: 1 mm	
Streifenab: Streifen 70 x 1000				Anzahl Einzel: 392 Stück	
Anzahl/Streifen: 14				Stück: Einzelgewicht: 4,2 kg/100 Stk.	
Streifen/Teil: 28				Stück: Einzelgewicht: 107,100 Stk.	
Arbeitsfolge	Messh.	Werkzeuge	Regel Nr.	Reizzeit min.	Fertigzeit min/100 Stk.
1. Streifen schneiden		1 Schnitt	658		
2. umschneiden		30. Züge			
3. vorziehen		1 Locher			
4. fertig ziehen		1 Handbauchmesser			
5. Boden ausstanzen		1 Kleinwerkzeug			
6. Rand beschneiden					
7. Zacken umlegen					
				Summe: 19.9.60	
				Name:	
				Kunst-Nr. W 245	
				Summe: 19.9.60	
				Muster abgemacht: 13.9.	
				Muster L.O.: 16.9.	



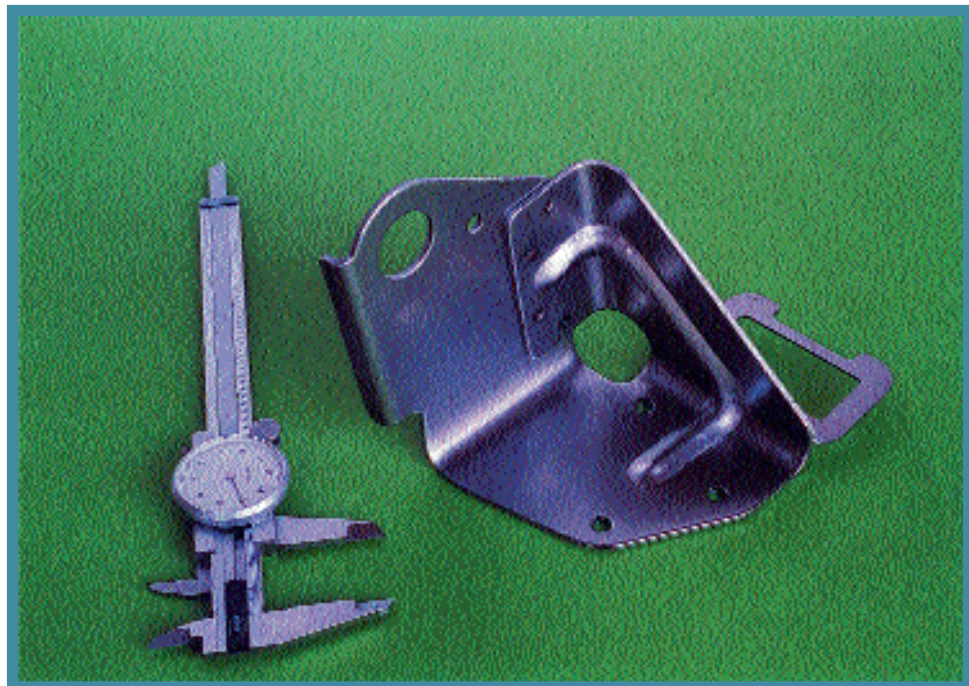
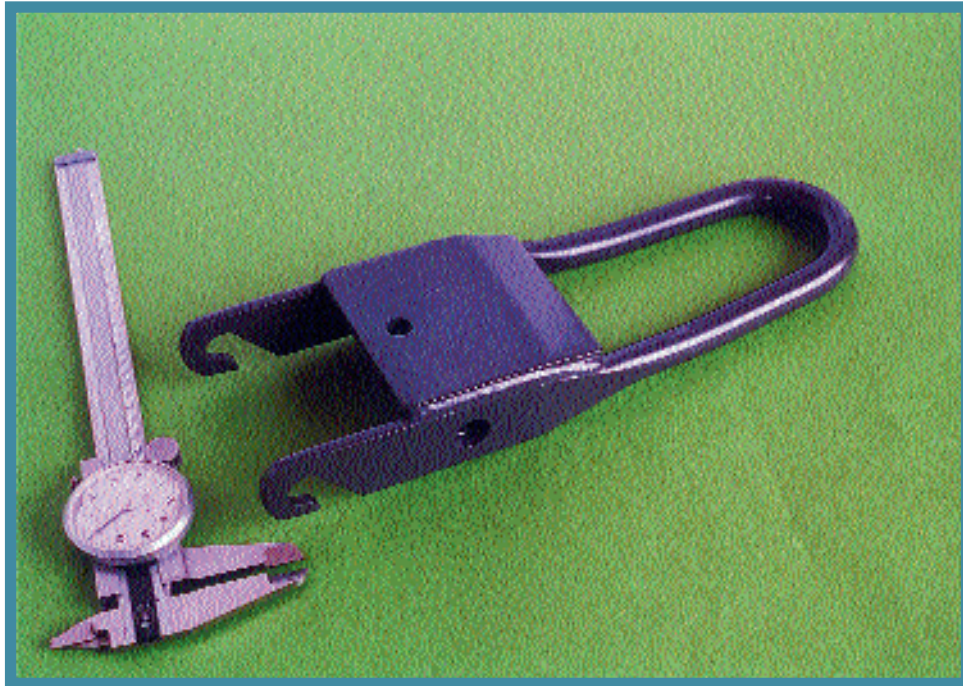
Der Arbeitsplan als Auftrag für den Werkzeugbau mit der dazugehörigen Zeichnung und ein Foto mit typischen Stanzteilen aus den 60er Jahren.



Stanz- und Ziehteile aus dem Fabrikationsprogramm der Firma Buschhoff aus den 70er bis 80er Jahren:

Bilder links, von oben:
 Kompletter Federschäkel vom FORD-Transit
 Abschlußdeckel für die Firma KLÖCKNER-HUMBOLDT-DEUTZ
 Filtertopf für die Firma KLÖCKNER-HUMBOLDT-DEUTZ

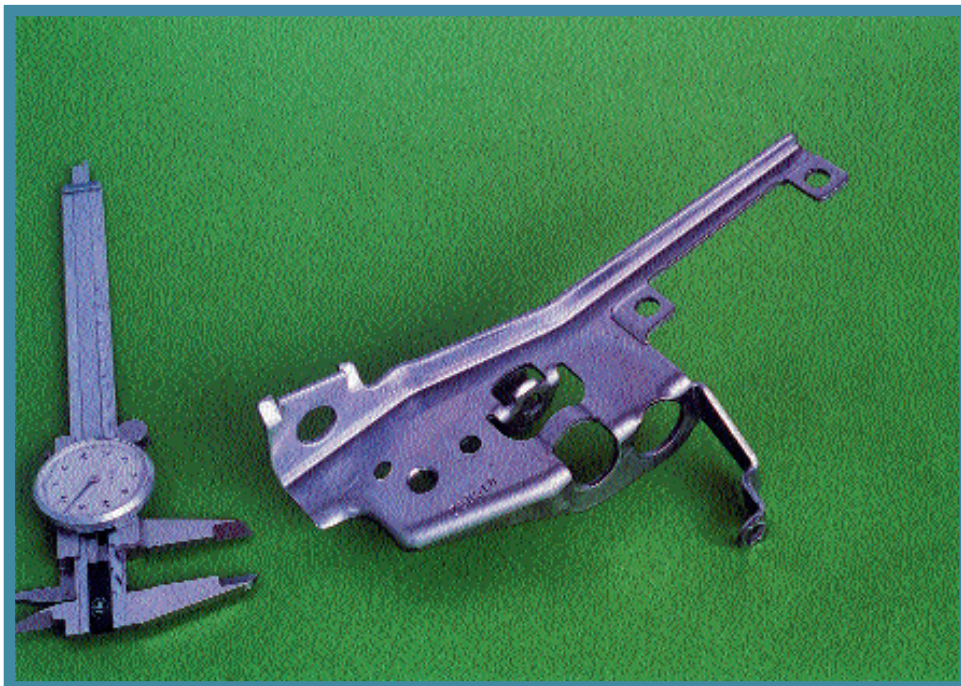
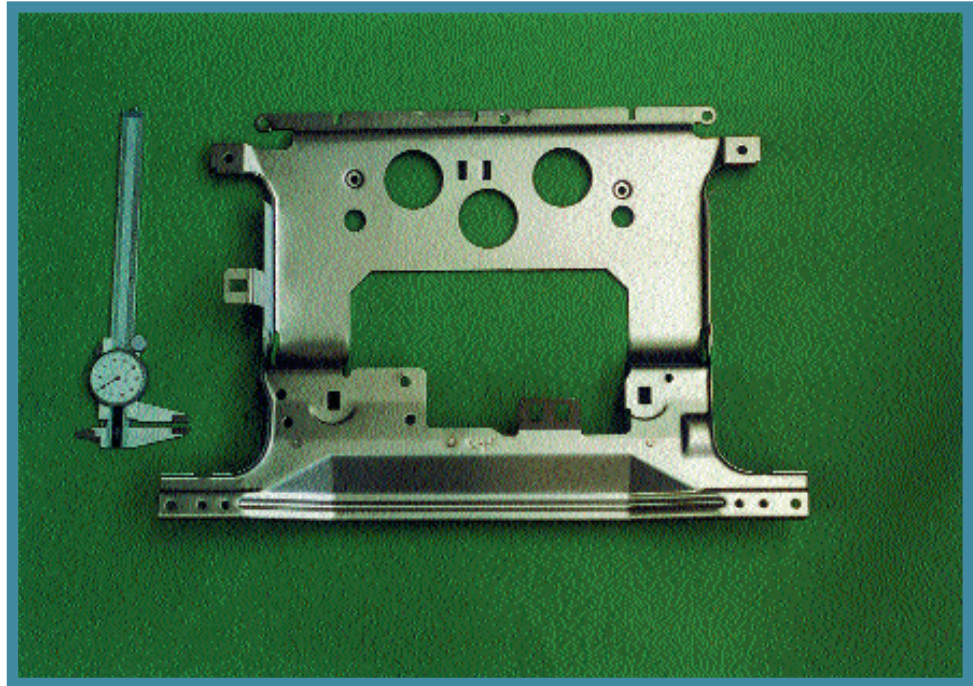
Bild rechts
 1. Motorhalterung für den FORD-Capri
 2. Federschäkel vom FORD-Escort
 3. Lagerschale, Teil eines Durchflußmeßgerätes für die Firma J. HEINRICHS in Köln-Braunsfeld
 4. Rollenhalter für ein Transportsystem der Maschinenfabrik HENNECKE
 5. Papierführung für einen DIN-A4-Fotokopierer der Firma 3M Company in Kamen
 6. Metallaußenteil (Silent-Block für Motoraufhängung von PORSCHE) für die Firma BOGE in Eitorf
 7. Montageblech für ein Schaltgerät der Firma NIESEN & REINDORF
 8. Zweiteilige Fadentransportrolle für die Textilmaschinenfabrik DEBOMI
 9. Sprinklerschutzkorb in verchromter Ausführung für die Firma WALTHER & CIE. in Köln-Dellbrück



Stanzteile, die bei Franz Buschhoff in den 80er Jahren angefertigt wurden.

Bild oben: Der Abschlepphaken vom FORD-Transit, angefertigt mit bis zu 20.000 Stück/ Monat

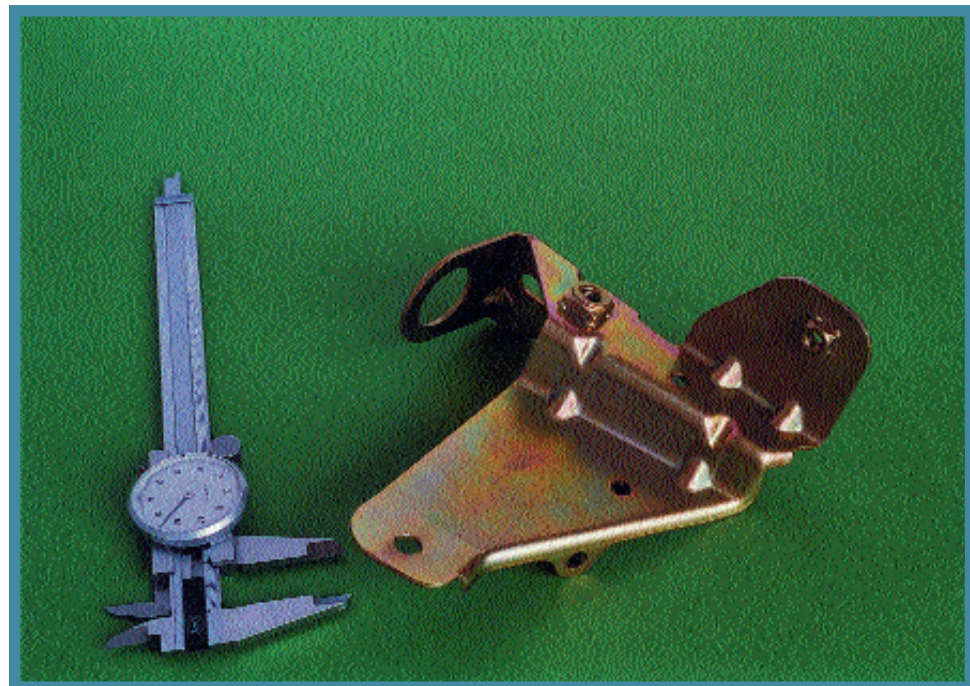
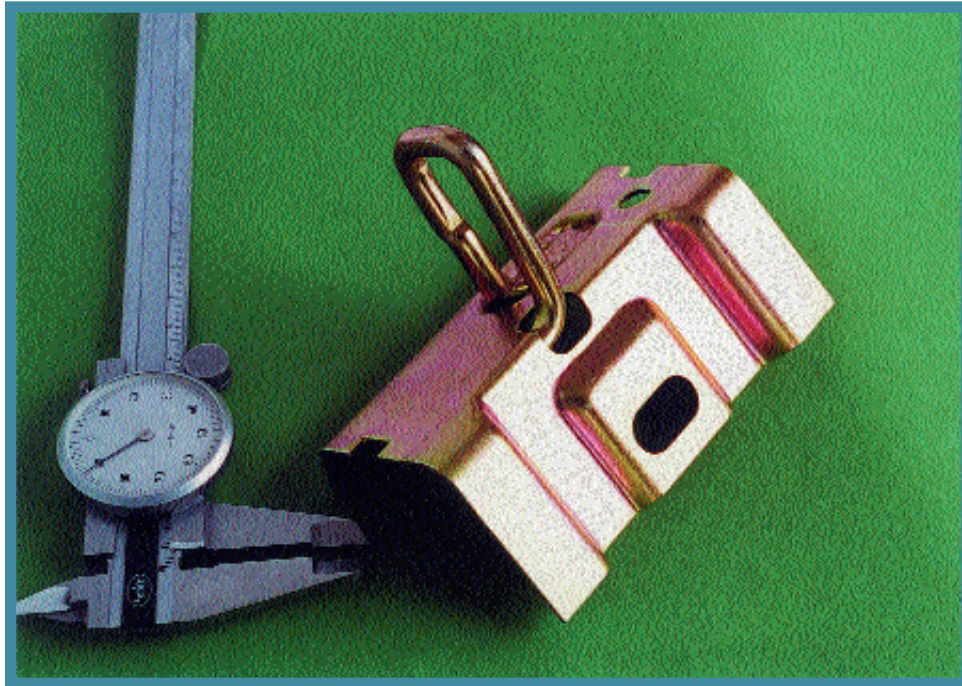
Bild unten: Bracket 464739 bestehend aus 2 Stanzteilen, geliefert an die Firma VOLVO in Born/NL, angefertigt mit monatlich 2.000 Stück.



Stanzteile, die bei Franz Buschhoff in den 90er Jahren angefertigt wurden.

Bild oben: Traverse, Teil eines BMW-Sitzverstellsystems 5er- und 7er-Reihe, die mit Losgrößen bis zu 25.000 Stück/Monat für die Firma C.R. Hammerstein in Solingen angefertigt wurden.

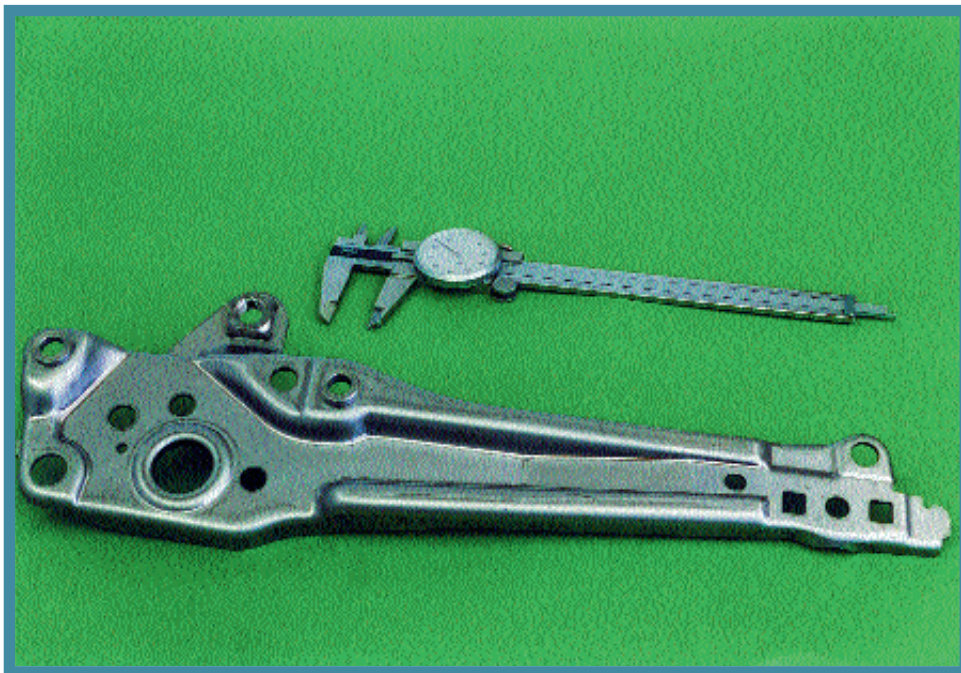
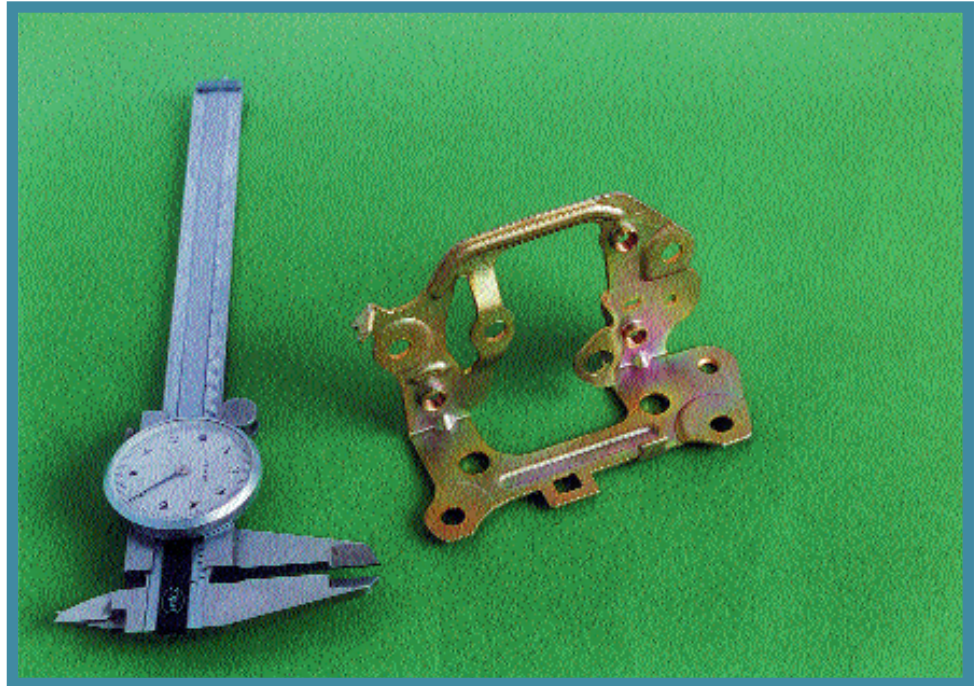
Bild unten: Gurthalter, Teil eines BMW-Sitzverstellsystems 3er-Reihe, die mit Losgrößen bis zu 10.000 Stück/Monat in einem Folgewerkzeug für die Firma C.R. Hammerstein in Solingen angefertigt wurden.



Stanzteile, die bei Franz Buschhoff in den 90er Jahren angefertigt wurden.

Bild oben: Teil einer Schließanlage, geliefert an die Firma BOMORO in Wuppertal-Ronsdorf. Das Stanzteil wurde angefertigt mit einem Folgewerkzeug (Teile zweifach fallend). Das Drahtbiegeteil ist ein Kaufteil und wurde mit einer halbautomatischen Schweißmaschine angeschweißt. Angefertigt in Losgrößen von 35.000 Stück/Monat.

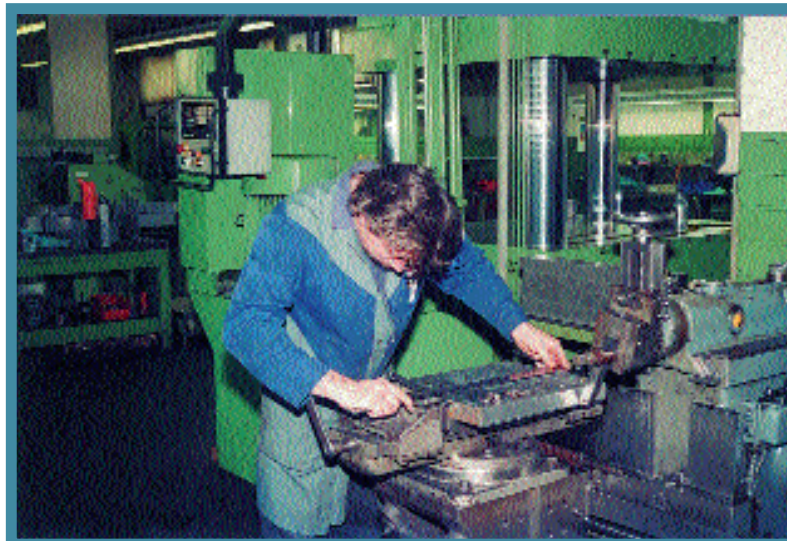
Bild unten: Teil einer Pumpenbefestigung, geliefert an die Firma VOLVO, Born/NL. Das Stanzteil wurde mittels eines Platinenschnittes und eines kombinierten Biege- werkzeuges in Losgrößen von 700 Stück/Monat angefertigt.



Stanzteile, die bei Franz Buschhoff in den 90er Jahren angefertigt wurden.

Bild oben: Schloßbleche, geliefert an die Firma Kiekert in Heiligenhaus mit Losgrößen von monatlich 40.000 Stück, angefertigt mit einem Folgeverbundwerkzeug (rechte und linke Ausführung fertigfallend).

Bild unten: Seitenteile für Sitzverstellungssysteme, geliefert an die Firma C.R. Hammerstein in Solingen, angefertigt mit monatlich 40.000 Paar auf zwei Folgewerkzeuge, wobei Führungsbuchsen in den Folgewerkzeugen automatisch eingemietet werden.

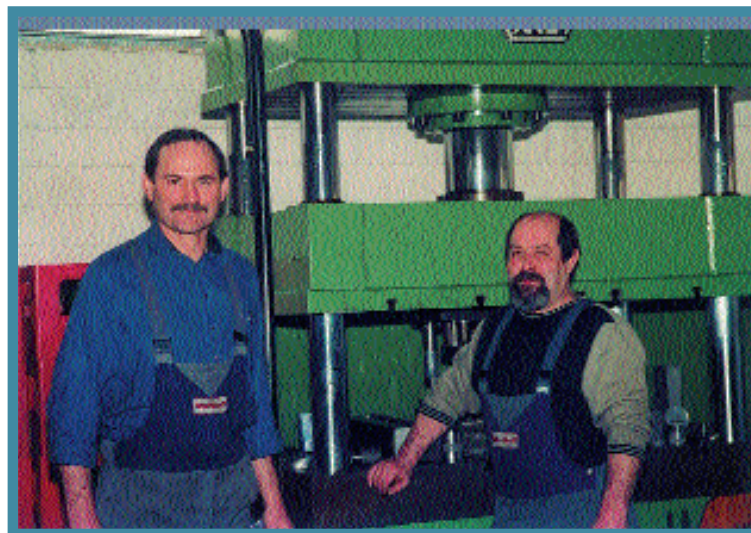
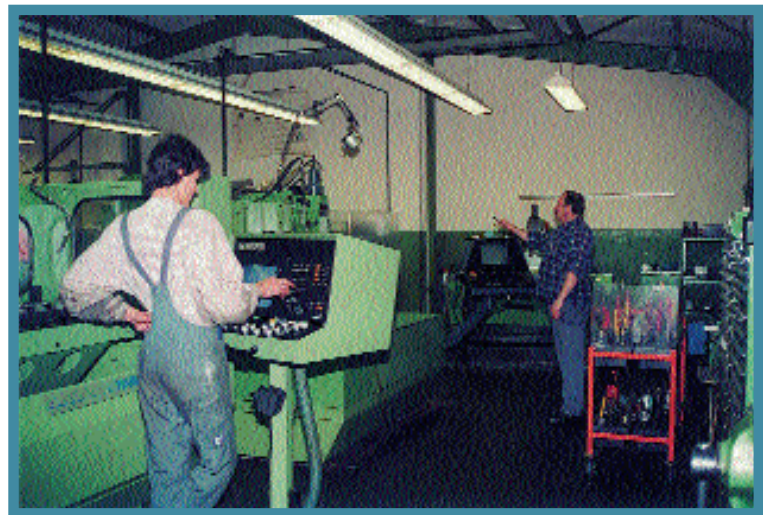
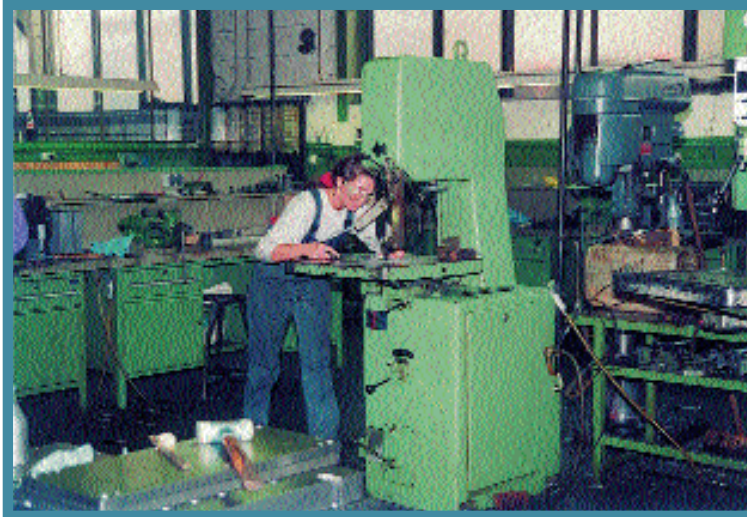


Der Werkzeugbau im März 1993 an der Venloer Straße 771.

Bild oben: Mit den Werkzeugmachern K. Wilhelm Klepgen und Thomas Meusel

Bild mitte: Mit den Werkzeugmachern Johannes Küpper und Tamas Nagy

Bild unten: Mit dem Eisenhobler Günther Moog



Der Werkzeugbau im März 1993 an der Venloer Straße 771.

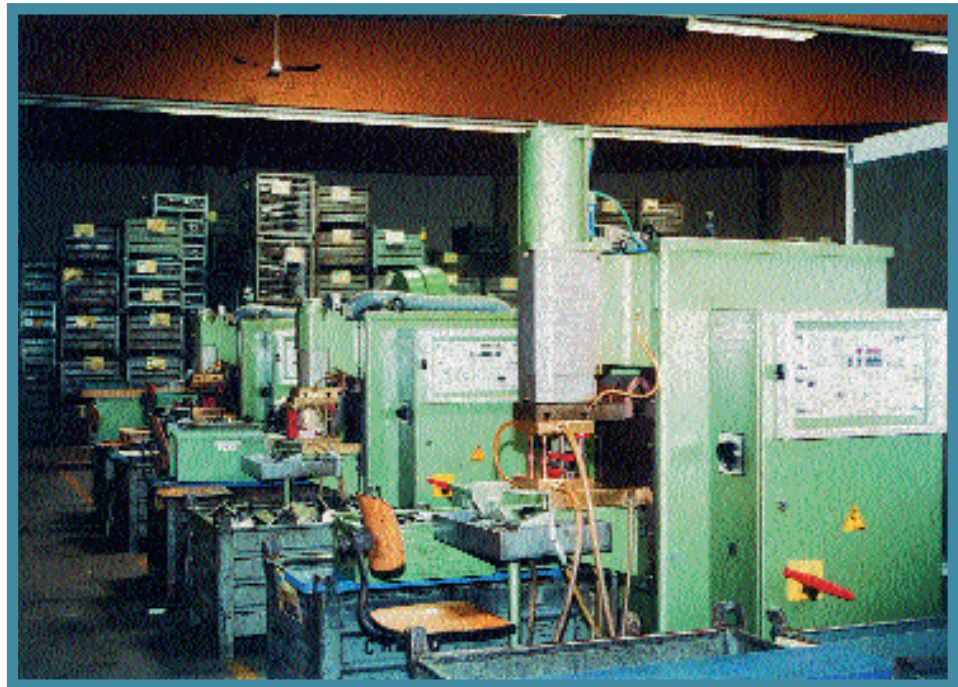
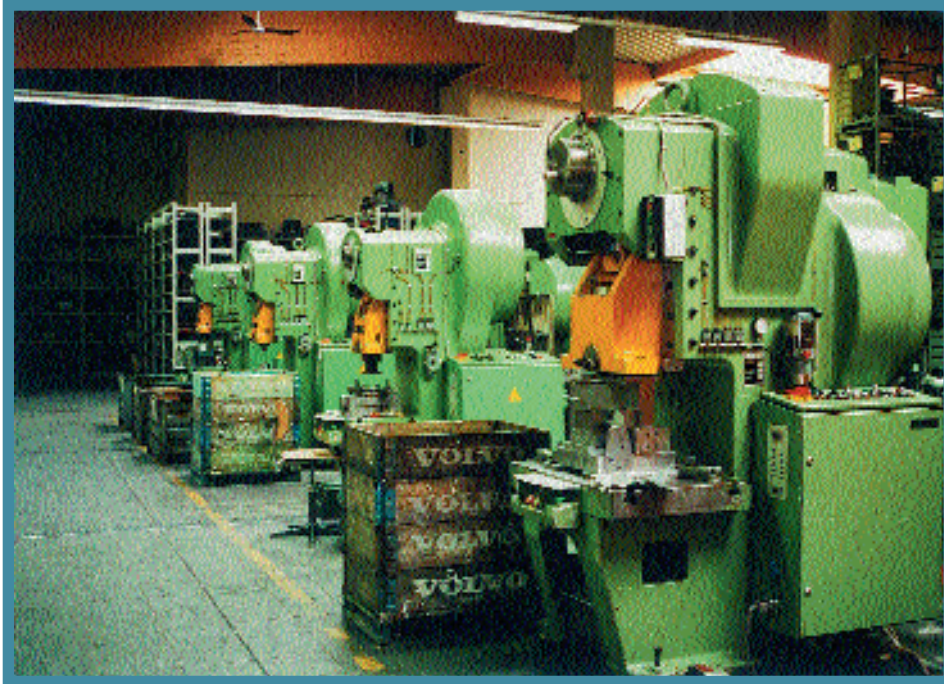
Bild oben: Mit der Werkzeugmacherin Sabine Prella

Bild mitte: An den CNC-Fräsmaschinen Fabrikate DECKEL und MIKRON die Mitarbeiter Gregory Hofer und Harald Konzack

Bild unten: An der Probierrpresse mit 100 Tonnen Druckkraft Fabrikat EXNER der Leiter des Werkzeugbaus Peter Busch und der Vorarbeiter Siegfried Bomke



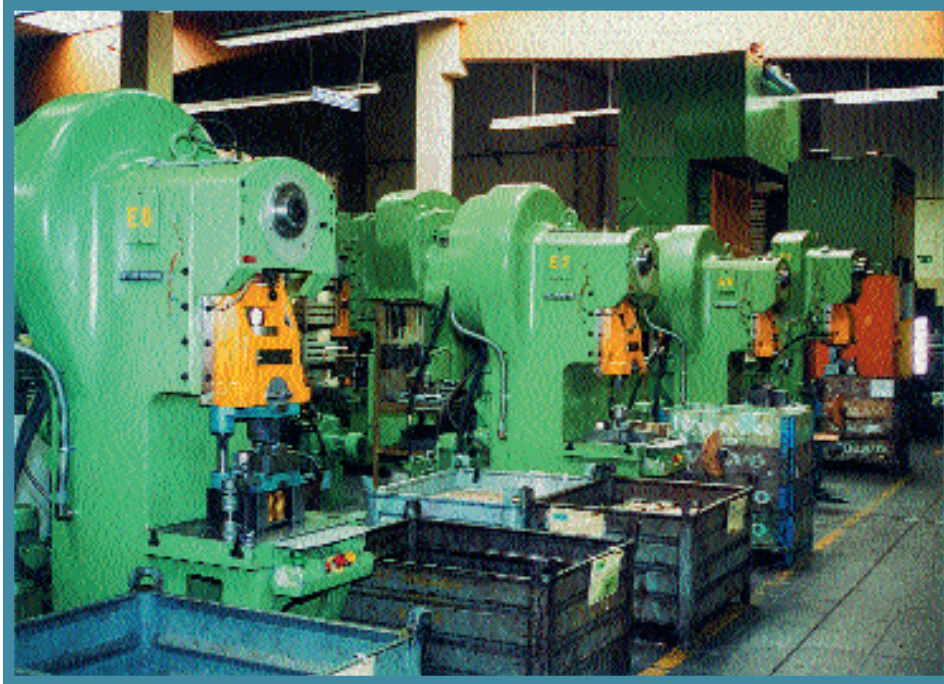
Abteilungen unseres Werkzeugbaus an der Venloer Straße 771 im März 1993.
 Auf den oberen Bildern: Das „EROS-CENTER“ mit 3 Drahterodiermaschinen und dem Mitarbeiter K. Peter Rahrbach
 Auf dem unteren Bild: Die Teilansicht der Härterei



Der Kleinmaschinenbereich im 2. Bauabschnitt 1994.

Bild oben: Die Excenterpressen bis 63 Tonnen Druckleistung Fabrikat HELMERDING

Bild unten: Die Buckelschweißpressen bis 250 KVA Schweißleistung Fabrikat DALEX



Der Kleinmaschinenbereich im 2. Bauabschnitt 1994.

Bild oben: Die Excenterpressen bis 63 Tonnen Druckleistung Fabrikat HELMERDING

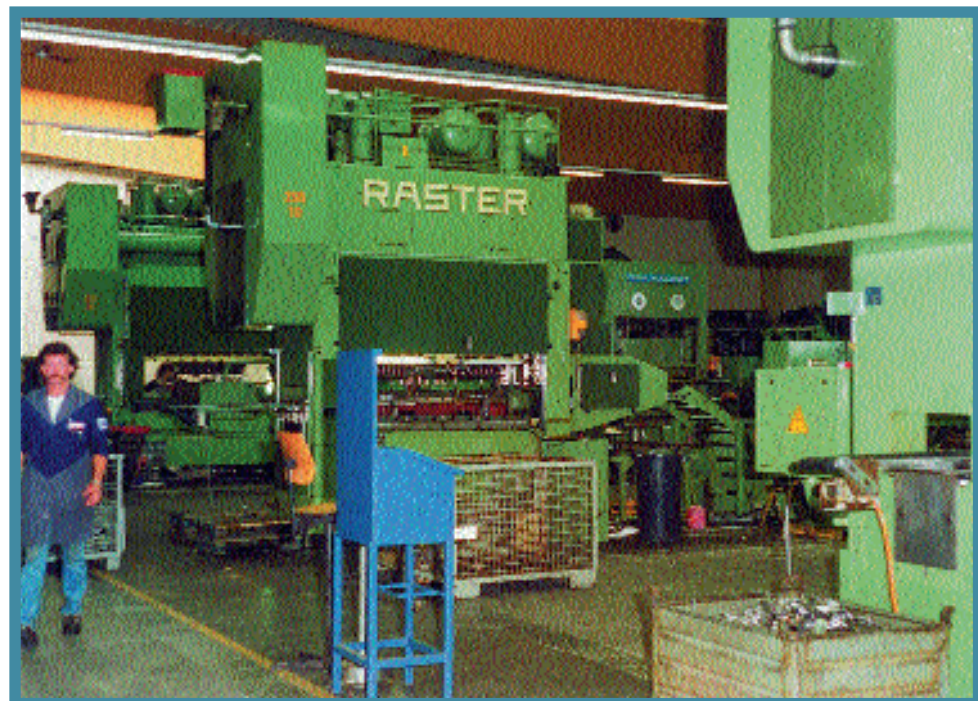
Bild unten: Die Excenterpressen von 75-150 Tonnen Druckleistung Fabrikat HELMERDING



Der Bereich der Tiefziehpressen im 2. Bauabschnitt 1994.

Bild oben: Eine Tiefziehpresse mit 600 Tonnen Druckleistung Fabrikat EXNER

Bild unten: Drei Tiefziehpressen mit 100 Tonnen Druckleistung Fabrikat EXNER



Der Stanzautomatenbereich im 2. Bauabschnitt mit insgesamt 6 Maschinen mit 60/160/200/250/315 Tonnen Druckkraft.

Bild unten: Mit dem Leiter der Automatenfertigung Wolfgang Scholl



Der erste Stanzautomat mit 500 Tonnen Druckkraft Fabrikat RASTER Zeulenroda mit einem automatischen Werkzeugwechselwagen (T-Truck). Die Anlage wurde 1995 in Betrieb genommen.

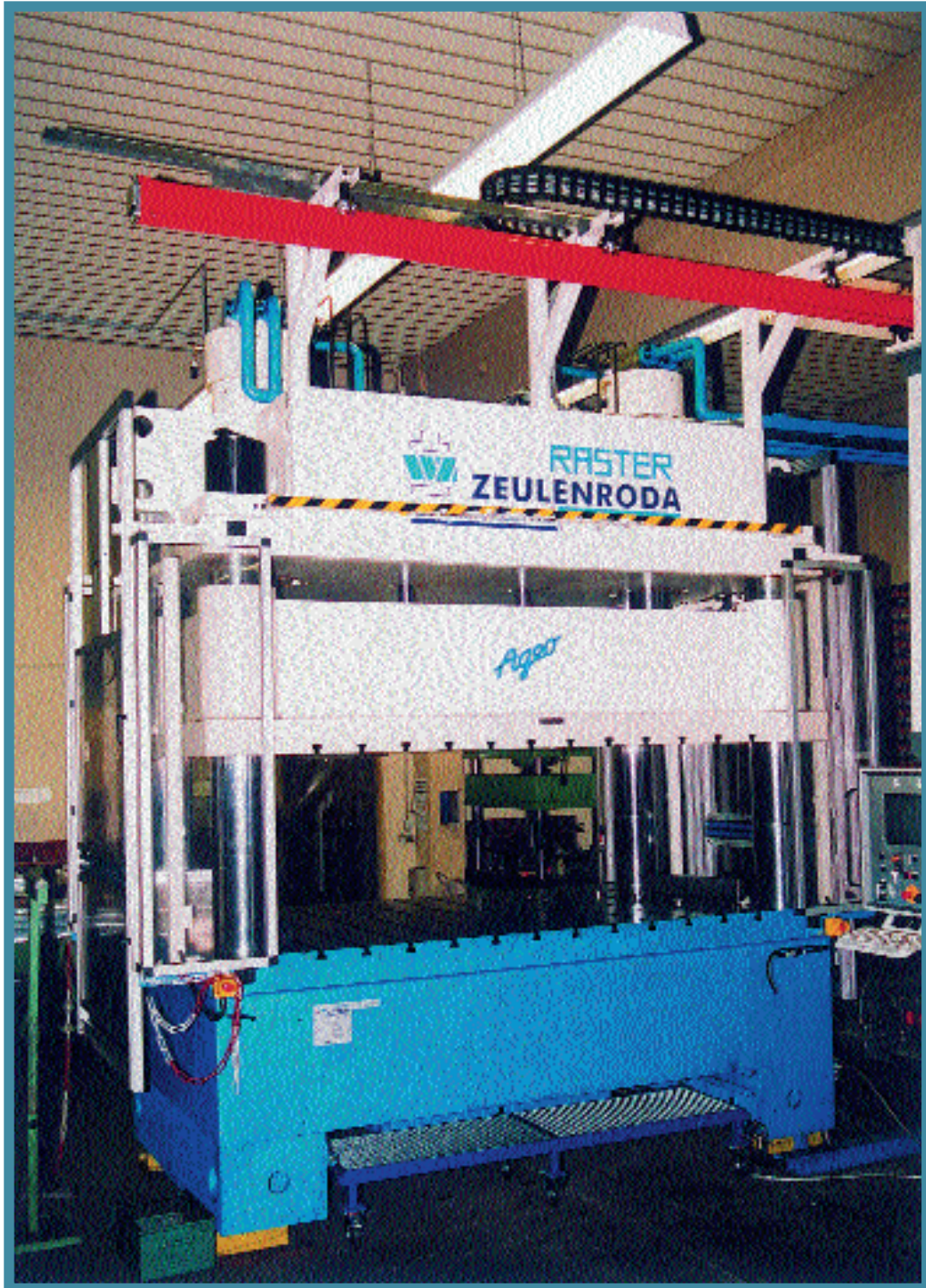
*Teilansicht des Drahterosionszentrums
von insgesamt vier Maschinen*



Charmilles-Drahterosionszentrum
ROBOFIL 510, Baujahr 1997.



Hochgeschwindigkeits-Erodierbohrmaschine,
Typ APOS 600 Motion, Fabrikat HEUN.



Hydraulische Gleichlauf-Werkzeugprobierpresse mit 500 Tonnen Druckleistung, Baureihe AGEO 500, Baujahr 1999, besonders geeignet auch als Kleinserienpresse.

*Laserschneidanlagen, die unsere
Fertigungsmöglichkeiten weiter abrunden*



CO₂-Laserschneidanlage TRUMATIC TC-L2530, Baujahr 1997.

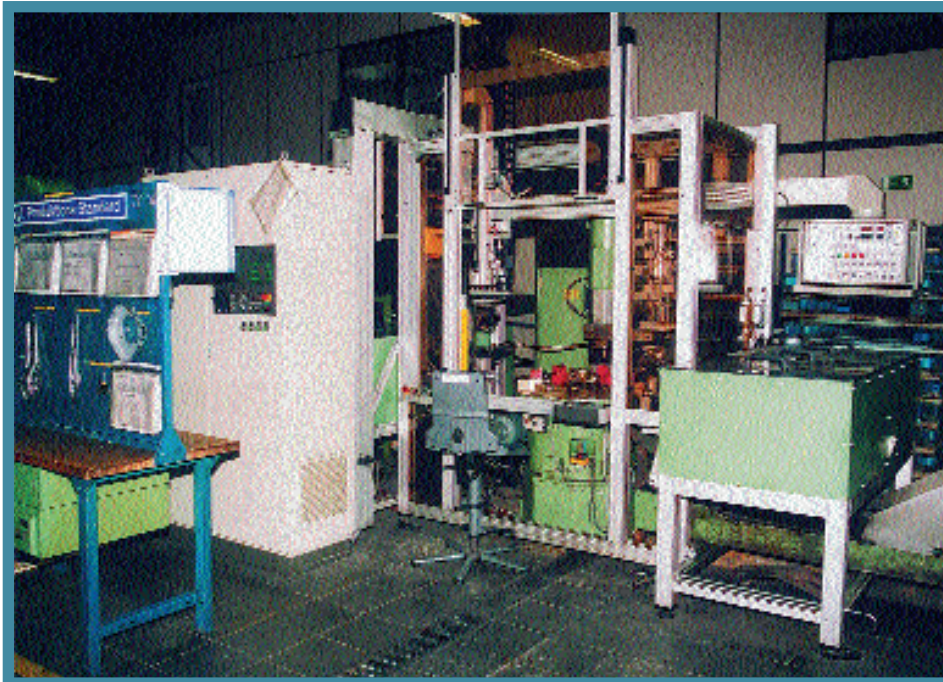


CO₂-Laserschneidanlage TRUMATIC TC-L2530 mit Palettenwechsler,
Baujahr 1999.

Teilansichten von Sonderschweißmaschinen



Punkt- und Buckelschweiß-Drehtischautomat J 180 ARW
(Schweißleistung 130 KVA Mittelfrequenz), Baujahr 2000.



Halbautomatische Rundtakt-Buckelschweißpresse mit 250 KVA Schweißleistung, einer Einlege- und Entnahmestation, Fabrikat DALEX, Baujahr 1996.

Prüfmaschinen aus dem Werkslabor



Universal-Prüf- und Zerreißmaschine
UPM 1478, Fabrikat ZWICK.



Prüfmaschine zur Durchführung von Ermüdungs-
tests an Verbindungselementen (z.B. Schweißnähte
und Nietverbindungen) Fabrikat DYNA-MESS.

Neuere Errungenschaften im Qualitätswesen



Eine von zwei CNC gesteuerten
3D-Koordinatenmeßmaschinen LH 65,
Fabrikat WENZEL, Baujahr 1999.



Meßprojektor PU 5010, Fabrikat MITUTOYO,
Baujahr 1999.

Buschhoff

Layout Betrieb



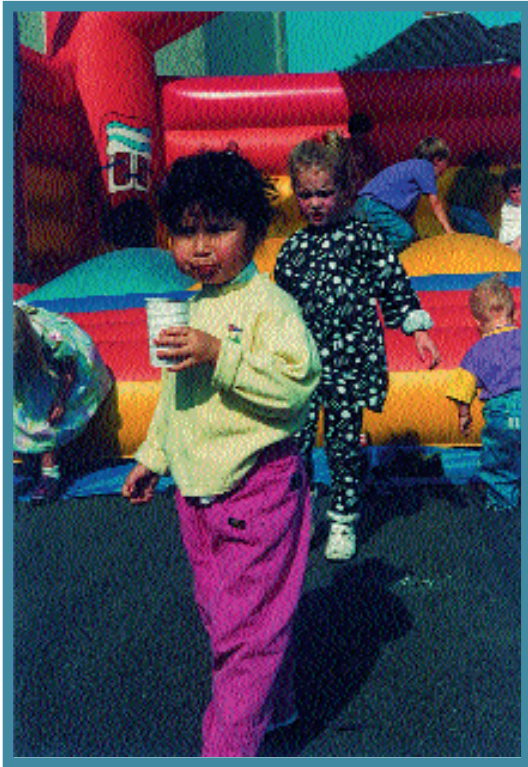
„Dem Mitarbeiter verpflichtet“

Dieser sozialen Aufgabe hat sich Franz Buschhoff stets gewidmet. Neben Kameradschaftsabenden und Betriebsausflügen, die er durchführte, hat er sich auch um die persönlichen Belange und Probleme seiner Mitarbeiter gekümmert. Insbesondere nach dem Krieg hat er mit großem persönlichen Einsatz für seine Belegschaft Kartoffeln und Brennmaterial beschafft.

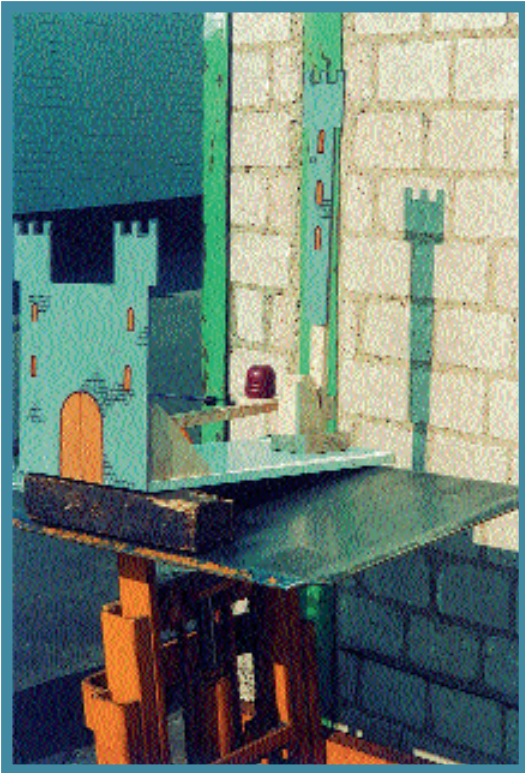
Nach dem Tod von Franz Buschhoff im Jahre 1948 hat Frau Bernharde Buschhoff nicht nur den Betrieb weitergeführt, sondern hat sich auch in ganz besonderem Maße diesen sozialen Aufgaben verpflichtet gefühlt. Sie wurde deshalb von der Belegschaft liebevoll als „uns Mamm“ bezeichnet.

Herr Dipl. - Ing. H. Guido Reul, Schwiegersohn und nachfolgender Geschäftsführer, sowie wiederum dessen Schwiegersohn und heutiger Geschäftsführer Herr Dipl. - Ing., Dipl. - Wirt. - Ing. J. Dieter Nienke, haben beide diese Rolle übernommen.

Auch Betriebs- und Jahresabschlußfeste sind bis heute immer wieder auf dem Programm. Sportliche Aktivitäten, z. B. Fußball, Tischtennis, werden stets großzügig unterstützt. So konnte nach dem Umbau des neuerworbenen Nachbargebäudes eine schöne Tischtennisanlage mit den entsprechenden Nebenräumen zur Verfügung gestellt werden.



Das erste Kinderfest wurde von der Firma Franz Buschhoff im September 1991 noch an der Venloer Straße veranstaltet. Eines der Höhepunkte war die riesige „Hüpfburg“.



Die vom Juniorchef Dieter Nienke eigens konstruierte und selbstangefertigte „Negerkußweitwurf-Maschine“ wurde regelrecht von den Kindern umlagert. Schließlich gab es ja auch bei erfolgreichen Treffern jede Menge Negerküsse.



Auf zum Segeltörn im September 1983 auf dem IJsselmeer/Enkhuizen.
 Nach einer schönen Busfahrt, dem wichtigen Einbunkern, dem Segelsetzen und den letzten Anweisungen des Kapitäns konnte die „Buschhoff-Crew“ mit den Seebären R. Rühl, S. Bomke, L. Meusel, H. Kochen, P. Busch, H. Stauf, D. Kessel, M. Scheffler, G. di Gangi, W. Lüke, W. Fuhr und R. Brandes in See stechen.



Weitere „Impressionen“



Betriebsfußballmannschaft des FC BUSCHHOFF
vom Oktober 1981 mit den Mitarbeitern, die auch noch 2001 bei Buschhoff
tätig sind, v. links: F. Kochen, P. Busch, L. Meusel, W. Fuhr, D. Kessel,
M. Scheffler, W. Lücke und G. Moog



Betriebsfußballmannschaft des FC BUSCHHOFF
vom September 1983 mit den Mitarbeitern, die auch noch 2001 bei Buschhoff
tätig sind, v. links: L. Meusel, P. Busch, W. Scholl, Coach R. Rühl verst. Dez.
1999, F. Kochen, D. Kessel, M. Scheffler und T. Nagy

Die Tischtennismannschaft



von links: Thomas Nagy, Dennis Krawatzki, Henriette Kröber, Andreas Hövel, Fred Kochen, Dieter Kessel und Michael Minderjahn



Dieser betriebseigene Sportraum konnte 1997 übergeben werden.



ZERTIFIKAT

Die TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
des Rheinisch-Westfälischen TÜV e.V.

bescheinigt gemäß
TÜV CERT-Verfahren, dass das Unternehmen

Buschhoff

Franz Buschhoff Press- und Stanzteile GmbH & Co. KG
50829 Köln

für den Geltungsbereich
Produktion von Systemen, Komponenten und
Stanztechnik mit Entwicklung und Herstellung von
Werkzeugen, Mustern und Prototypen
ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat
und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht-Nr. 20373519
wurde in Übereinstimmung mit den Zertifizierungsvorgaben der
Automobilindustrie für ISO / TS 16949 (2. Auflage) der Nachweis erbracht,
dass die Forderungen der

ISO / TS 16949

Ausgabe März 1999

(ohne Element 4.4 / ohne Element 4.19)

erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig bis 14.12.2003

Zertifikat-Registrier-Nr. 04111 10324



RWTÜV

Erssen, 07.08.2001

Kulhar
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
50670 Köln-Weidenburg 100 TÜV e.V.
Leiterin der Stelle
0411 111 10324



ZERTIFIKAT

Die TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
des Rheinisch-Westfälischen TÜV e.V.

bescheinigt gemäß
TÜV CERT-Verfahren, dass das Unternehmen

Buschhoff

Franz Buschhoff Press- und Stanzteile GmbH & Co. KG
50829 Köln

für den Geltungsbereich

Produktion von Systemen, Komponenten und
Stanztechnik mit Entwicklung und Herstellung von
Werkzeugen, Mustern und Prototypen

ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat
und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht-Nr. 20373519
wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der
DIN EN ISO 9002 : 1994

erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig bis 14.12.2003

Zertifikat-Registrier-Nr. 04111 10324



Uzsch. 07.03.2001

RWTÜV

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
des Rheinisch-Westfälischen TÜV e.V.

Gesamtgestaltung: Walter und Gerda Fuhr

Gesamtherstellung: DFS Druck und Verlag, Brecher & Müller GmbH, 50858 Köln (Marsdorf)