

IHR PARTNER FÜR QUALITÄT UND FLEXIBILITÄT



Lohnfertigung von:

Gelenkwellen
Vorrichtungen
Werkzeugen
Sondermaschinen
Induktiv- und
Einsatzhärtearbeiten
Zertifizierter Zulieferant
der Automobil- und
Maschinenbauindustrie.

Fertigungsmöglichkeiten

Maschinen- und Fahrzeugbauteile aller Art, aus den verschiedensten Werkstoffen, gehören zu unserer Produktpalette.

Eine große Fertigungstiefe und der Einsatz modernster Technik ermöglicht uns dabei die Komplettbearbeitung von Prototypen bis hin zu Großserien.

Der Kunde wird darüber hinaus beim Anlauf neuer Projekte/ Teile und während des Produktionsprozesses umfassend durch unsere technischen Planungsabteilungen (Konstruktion, Arbeitsvorbereitung) betreut.

In Verbindung mit einem eigenen Werkzeug-/Vorrichtungsbau ermöglicht dies ein Reagieren in kürzester Zeit auf neue technische Herausforderungen, Vorgaben und Änderungen.

Ergänzend zur Fertigung sind auch sämtliche Qualitäts-Sicherungsmaßnahmen und Laborarbeiten in unserem Hause möglich.



spanend:

- drehen (/hart-)
- fräsen (/hart-)
- verzahnen
- bohren (/Tiefloch-)
- Bohrwerksarbeiten
- schleifen
- räumen
- honen
- wuchten

umformend:

- Profil walzen
- Gewinde walzen
- Gewinde formen
- richten

fügen:

- Roboterschweißen
- (MIG/ MAG)



Wärmebehandlung:

- härten
- vergüten
- einsatzhärten
- induktivhärten



Produktpalette



Entwicklung, Planung, Fertigung
und Montage von:

- Vorrichtungen, Werkzeugen und Messmitteln
- Gelenk- und Getriebeflanschen aller Art
- Antriebselementen für den Rennsport
- Gelenk-, Profil- und Getriebewellen
- Hydraulischen Presswerkzeugen
- Gleichlaufgelenken aller Art
- Lenkungscomponenten
- Radaufhängungen
- Prototypen



Härterei

Einsatz-Härterei:

Unsere Härterei ist mit Tieföfen zur Gasaufkohlung mit modernster Diffusionsberechnung ausgestattet.
Schacht-Ø 700 mm/ Tiefe 1.150 mm

Steuerung:

Doppel C- Pegelberechnung aus Co-Co² und Lamdasonde

Weitere Einrichtungen:

- Heraeus Umluftöfen zum Anlassen 740 x 1.000 x 750 mm
- Warmbad mit AS 140 zum verzugsarmen Abhärten (3.500 Liter)
- Diverse Kammeröfen für Kleinteile und Vorrichtungen



Induktivhärterei:

Wir verfügen über 2 EFD-Induktivhärteanlagen, 100 kW MF, für Ø bis 200 mm und Längen bis 1.400 mm und 1 EFD-Induktivhärteanlage, 300 kW MF, für Ø bis 300 mm und Längen bis 1.200 mm, 3-Achsen-gesteuert und mit Schaltteller/ Doppelaufnahme bestückbar.



Induktorenbau:

Durch unseren eigenen Induktorenbau können wir Härteaufträge mit kurzfristigen Lieferterminen schnellstens ausführen.

Induktoren, die auf die Form der Werkstücke abgestimmt sein müssen, werden im Hause Grünwald in kürzester Zeit hergestellt.



Qualitätsmanagement

Unser Qualitätsmanagement kann eine stetige Weiterentwicklung über schon fast 20 Jahre vorweisen.

Das erste Audit wurde in unserem Hause von der Ford-Werke AG 1984 durchgeführt. 1991 bekamen wir die Qualitätsauszeichnung des Q1 Lieferanten.

Im Laufe dieser Zeit wurden Produkt-, System- und MB-Technologieaudits von unseren Kunden GKN, TRW, Ford und DaimlerChrysler von verschiedenen Standorten der Kunden durchgeführt.

Erfolgreich absolviert haben wir im Dezember 2003 unser Umweltzertifizierungsaudit gem. DIN EN ISO 14001:1996.

Heute sind beide Werke der Fa. Grünewald durch die TÜV CERT-Zertifizierungsstelle des TÜV HESSEN nach den Zertifizierungsvorgaben der Automobilindustrie zertifiziert.

ISO/TS 16949 Zertifikat Register-Nr. 73 111 117, gültig bis Dezember 2003

DIN EN ISO 9001:2000 Zertifikat Register-Nr. 73 100 117, gültig bis Mai 2005

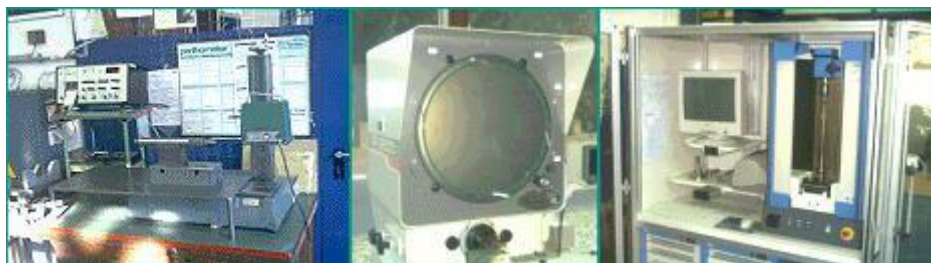
DIN EN ISO 14001:1996 Zertifikat Register-Nr. 73 104 117, gültig bis zum 9.12.2006

Im Mai 2004 erfolgte die Re- Zertifizierung unseres Management-Systems nach ISO / TS 16949:2002 und DIN-EN 9001:2002 im Rahmen der TÜV - Zertifizierungsgesellschaft. Die entsprechenden Zertifikate erwarten wir im Juli 2004.

Qualitätssicherung I



Qualitätssicherung in der Produktions- und Produktprüfung



In unserem klimatisierten Feinmessraum stehen auf 250 qm Prüf- und Messmittel nach aktuellem Stand der Technik zur Verfügung. Diese ermöglichen es, alle aus unserer großen Fertigungstiefe resultierenden Prüfanforderungen in hoher Präzision wirtschaftlich durchzuführen. Unsere Lehreninspektion verwaltet 6000 Prüf- und Messmittel und sorgt für eine zeitgerechte Bereitstellung von kalibrierten Messsystemen, die durch unser Personal und durch akkreditierte Prüflabors überwacht werden. Stetig geschultes Fachpersonal sorgt für die Einhaltung und Umsetzung der richtigen Prüfmethodik.

Bei Prüfanforderungen, die mit herkömmlichen Prüfmitteln nicht durchgeführt werden können, entwickeln und fertigen wir eigene Prüfmittel, die es uns erlauben, in kurzer Zeit über Messsysteme für Sonderaufgaben zu verfügen. Mit jahrzehntelanger Erfahrung im Bereich der Herstellung homokinetischer Gelenke und deren Qualitätsabsicherung haben wir eigene transportable Messsysteme entwickelt, deren Prüfmittelfähigkeit es uns ermöglicht, Kugellaufbahnen und Käfigbahnen direkt während der Fertigung mit einer Genauigkeit vom 3 µm zu messen.



Referenzliste

Über fünf Jahrzehnte Zusammenarbeit mit namhaften Firmen der Automobil- und Maschinenbauindustrie bürgen für Qualität und Zuverlässigkeit.

Unsere Auftraggeber:

- ABB Calor Emag Schaltanlagen AG
- Arsoma Druckmaschinen GmbH
- BMW AG
- Corus Aluminium NV
- DaimlerChrysler AG
- Georg Fischer GmbH & Co. KG
- Gesipa Blindniettechnik GmbH
- Getrag Ford Transmissions GmbH
- GKN Service GmbH
- GKN Sinter Metals
- GKN-Driveline GmbH
- Hauni Maschinenbau GmbH
- Mercedes-AMG GmbH
- Pfeiffer Vacuum GmbH
- RMG Messtechnik GmbH
- Rolls-Royce Deutschland LTD. & Co. KG
- UNIFLEX Hydraulik GmbH
- Visteon GmbH
- Volkswagen AG
- Winergy AG

Firmenportrait

Ein Familienunternehmen in der dritten Generation

Die Firma Grünewald Feinmaschinenbau GmbH & Co. KG ist heute ein Familienunternehmen in der dritten Generation mit zwei Standorten: Hauptwerk und Verwaltung in Grävenwiesbach und das Zweigwerk in dem ca. 10 km entfernt gelegenen Ort Weilmünster.

Als zertifizierter Zulieferant nach DIN EN ISO 9001 :2000 u. ISO/TS 16949 :1999 der Automobil- und Maschinenbau-Industrie arbeitet das Unternehmen heute in Lohnfertigung vorwiegend von Gelenkwellen, An- und Abtriebswellen für Getriebe, Vorrichtungen, Werkzeugen und Sondermaschinen, sowie Induktiv- und Einsatzhärtearbeiten.

Die Flexibilität des mittelständischen Unternehmens erlaubt es kurzfristig, komplexe Aufgaben im Muster- und Prototypenbau sowie in der Serienfertigung zu lösen.

Der heutige Personalstamm vom 180 Mitarbeitern besteht hauptsächlich aus selbst ausgebildeten Facharbeitern, die eine Berufserfahrung von bis zu 45 Jahren mitbringen.

Die Unternehmenspolitik der Firma Grünewald wird von dem Geschäftsführer und aktiven Gesellschaftern festgelegt. Lang-, mittel- und kurzfristige Zielvorgaben werden in regelmäßigen Zeitabständen überprüft und überarbeitet.

Firmenchronik

- 1946** Mit der Produktion von Vorhängeschlössern fing alles an. Josef Grünewald gründete mit seinen Söhnen Hans und Werner in Grävenwiesbach bei Frankfurt die Firma Josef Grünewald Feinmaschinenbau.
- 1952** Die Nachkriegsproduktion stellte neue Aufgaben. Werner Grünewald entwickelte Sondermaschinen für die Fertigung von Gleichlaufgelenken und erweiterte die Gelenkwellenfertigung bis zur Großserie.
- 1966** Erstellung der großen Halle in Grävenwiesbach für die Produktion von Vorrichtungen, Sondermaschinen, Werkzeugen und Prototypen
- 1970** Das Unternehmen expandierte. Ein Zweigwerk, eigens für Gelenkwellenfertigung, wurde in Weilmünster erbaut.
- 1984** Tod des Seniorchefs Josef Grünewald. Das Unternehmen wird von den Söhnen Hans und Werner Grünewald weitergeführt.
- 1996** Betriebsjubiläum: Fünf Jahrzehnte Grünewald Feinmaschinenbau. Nach Ausscheiden von Hans Grünewald im Alter von 70 Jahren wird das Unternehmen jetzt von Werner Grünewald und der 3. Generation, Thomas Grünewald, Carola Grünewald-Matthesen und Markus Grünewald, geführt.
- 2001** Übernahme der Geschäftsanteile von Hans Grünewald in den Besitzgesellschaften durch den Familienzweig Werner Grünewald und Neugründung der Familie Grünewald Beteiligungs GmbH

Ansprechpartner

Geschäftsleitung

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Werner Grünewald	Geschäftsführer Gesamtunternehmen	06086-3917	06086-3914	-
Markus Grünewald	Technische GL + Kundenbetreuung Gesamtunternehmen	06086-3913	06086-3914	mg@gelenkwellen.de
Carola Grünewald- Matthesen	Kaufmännische GL Gesamtunternehmen	06086-3977	06086-3914	cg@gelenkwellen.de
Thomas Grünewald	Technische GL +BL Werk 2	06472-915621	06472-915631	tg@gelenkwellen.de

Betriebsleitung

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Lothar Wilhelmi	Werk 1 = Grävenwiesbach	06086-3967	06086-3914	wilhelmi@gelenkwellen.de
Thomas Grünewald	Werk 2 = Weilmünster	06472-915621	06472-915631	tg@gelenkwellen.de

Qualitätsmanagement (QMB)

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Lothar Wilhelmi	Werk 1 = Grävenwiesbach	06086-3967	06086-3914	wilhelmi@gelenkwellen.de

Verkauf

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Carola Grünewald- Matthesen	Gesamtunternehmen	06086-3977	06086-3914	cg@gelenkwellen.de

Einkauf

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Frank Böckel	Werk 1 + 2	06086-3972	06086-3914	einkauf@gelenkwellen.de

Kalkulation

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Hans Jürgen Friedrich	-	06086-3920	06086-3914	kalkulation@gelenkwellen.de
Wilfried Seck	Vertretung	06086-3912	06086-3914	kalkulation@gelenkwellen.de

Konstruktion Werk 1

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Markus Grünewald	Leitung	06086-3913	06086-3914	mg@gelenkwellen.de
Peter Woitzel	Konstr.-Leitung Bereich: Prototypen	06086-3923	06086-3914	av@gelenkwellen.de
Jens Rösler	Konstr.-Leitung Bereich: homokinetische Gelenke	06086-39410	06086-3914	av@gelenkwellen.de

Konstruktion Werk 2

Name		Telefon	Telefax	E-Mail
Thomas Grünewald	Leitung	06472-915621	06472-915631	tg@gelenkwellen.de
Reinhard Gillmann	Vertretung	06472-915624	06472-915631	avw2@gelenkwellen.de