

**Pressemitteilung**  
München, 09.06.2015

## **Knorr-Bremse investiert kräftig ins Remanufacturinggeschäft**

**Der Bremsenspezialist Knorr-Bremse verstärkt seine Aktivitäten im Remanufacturingmarkt. Das Unternehmen investiert in den Ausbau der Kapazitäten für die industrielle Aufarbeitung von Produkten in Premiumqualität in Europa. Knorr-Bremse als Originalteilehersteller kennt die genauen Spezifikationen und Fehlertoleranzen für jedes einzelne Bauteil. Das ist hart erarbeitete Entwicklungsexpertise, die den Kunden ein Mehr an Sicherheit bietet und ihnen gleichzeitig hilft, noch sorgsamer mit den Ressourcen zu wirtschaften.**

„Aufgearbeitete Produkte in Premiumqualität spielen bei Knorr-Bremse künftig eine noch größere Rolle. Dank unserer hochwertigen aufgearbeiteten Produkte sind unsere Kunden vor potentiellen Sicherheitsrisiken geschützt. Wir sehen uns hier in der Pflicht als verantwortungsvoller Erstausrüster und sind überzeugt, dass fundierte Serienerfahrung die Voraussetzung ist, technisch hochwertige und verlässliche Ersatzteile zu produzieren. Dazu bündeln wir unsere Kompetenzen in Sachen Aufarbeitung und stocken unsere Produktionskapazitäten auf“, erläutert Wolfgang Krinner, Mitglied der Geschäftsführung der Knorr-Bremse Systeme für Nutzfahrzeuge GmbH.

Knorr-Bremse stellt sicher, dass Remanufacturingteile sich qualitativ rein funktional nicht vom Originalneuteil unterscheiden, sondern allein in Bezug auf die Lebensdauer. Gleichzeitig ermöglicht das erweiterte Angebot den Betreibern, während der langen Laufzeit der Fahrzeuge noch sorgsamer mit den Ressourcen zu wirtschaften. Trotz des Aufwands für Rückführung, Demontage, Reinigung und Prüfung der Teile, der beim Remanufacturing unvermeidlich entsteht, ist der Vorteil für die Umwelt erheblich. Unternehmenseigene Studien zeigen, dass mit dem wiederaufgearbeiteten Teil gegenüber dem Neuteil bis zu 75% des Kohlendioxidausstoßes gespart werden. Die finanziellen Ersparnisse für den Kunden liegen in einer Spannweite von 10% bis 20% im Vergleich zum Preis eines Neuteils.

Die Kompetenzen werden in Liberec in der Tschechischen Republik zusammengeführt. Ein 9.000 Quadratmeter großes Fertigungsgebäude steht ausschließlich für die Wiederaufarbeitung zur Verfügung. Ein Großteil der Investition steckt in der aufwändigen Reinigungstechnik. Dazu zählen Brennöfen, mit denen sich Lackschichten herunterbrennen lassen, Spritzwaschanlagen mit unterschiedlichen Reinigungslösungen, Ultraschallbäder sowie Strahleinrichtungen. Um die Expertise zu bündeln, vereint Knorr-Bremse die bislang von unterschiedlichen Geschäftseinheiten verantworteten Aktivitäten organisatorisch in einem Team unter der Leitung von Frank Merwerth und Dr. Daniel Köhler.

### **Lösungen für Fahrzeugflotten in den besten Jahren**

Auf der Internationalen Fachmesse für Wiederaufarbeitung ReMaTec in Amsterdam stellt Knorr-Bremse die einzelnen Arbeitsschritte im Remanufacturingprozess vor und zeigt unter anderem an einem Zweizylinderkompressor den vierstufigen Aufarbeitungsprozess. Der Ablauf führt vom verschlissenen Gebrauchtteil hin zum einbaufertigen wiederaufgearbeiteten Ersatzteil, das sich funktional nicht vom Neuteil unterscheidet. Dabei werden nicht nur die mechanischen Anteile der Produkte aufgearbeitet, sondern auch die mechatronischen und elektronischen Komponenten. Remanufacturingprodukt und Neuteil unterliegen den identischen End-of-Line-Qualitätsprüfungen; zum Teil werden sie auf denselben Fertigungslinien montiert.

**Remanufacturing für die Kunden weltweit**

Remanufacturing ist kein rein europäisches Geschäft. Bendix Commercial Vehicle Systems LLC, eine 100%-Tochter von Knorr-Bremse und tätig in den USA, hat im April 2015 beispielsweise schon die Ausweitung des eigenen Remanufacturingproduktportfolios angekündigt. Die neue „All Makes“-Produktlinie beinhaltet 20 eigene sowie 100 Bauteile anderer Hersteller rund um aufgearbeitete Kompressoren. Bendix unterstützt damit eine Initiative der US-amerikanischen Regierung, die den Einsatz von Remanufacturingprodukten in öffentlichen Fahrzeugen künftig voranbringen will. Zudem ist Knorr-Bremse auf dem brasilianischen Markt im Bereich Wiederaufarbeitung tätig.

**Sie finden Knorr-Bremse auf der ReMaTec in Amsterdam vom 14. bis 16.06.2015 in Halle 10 am Stand 10.422; <http://www.rematec.com/amsterdam/>**

**Bildunterschrift:** Zeitwertgerechte Reparatur per Remanufacturing ist die umweltschonende und kostengünstige Lösung für Fahrzeugflotten in den besten Jahren, hier an der elektronischen Luftaufbereitung EAC1.

Der **Knorr-Bremse Konzern** ist weltweit der führende Hersteller von Bremssystemen für Schienen- und Nutzfahrzeuge. Als technologischer Schrittmacher treibt das Unternehmen seit 110 Jahren maßgeblich Entwicklung, Produktion, Vertrieb und Service moderner Bremssysteme voran. Weitere Produktfelder sind im Bereich Systeme für Schienenfahrzeuge intelligente Einstiegssysteme, Klimaanlage, Energieversorgungssysteme, Steuerungskomponenten und Scheibenwischer, Bahnsteigtüren, Reibmaterial sowie Fahrerassistenzsysteme und Leittechnik. Zudem bietet Knorr-Bremse Fahrsimulatoren und E-Learning-Systeme für eine optimale Ausbildung des Zugpersonals an. Die Bandbreite des Bereichs Systeme für Nutzfahrzeuge umfasst neben dem kompletten Bremssystem inklusive Fahrerassistenzsystemen, Drehschwingungsdämpfer und Lösungen rund um den Antriebsstrang sowie Getriebesteuerungen zur Effizienzverbesserung und Kraftstoffeinsparung.

**Kontakt:**

Eva Seifert  
Leiterin Unternehmenskommunikation  
Tel: +49 (0)89 3547 1402  
Fax: +49 (0)89 3547 1403  
E-Mail: [eva.seifert@knorr-bremse.com](mailto:eva.seifert@knorr-bremse.com)

Knorr-Bremse AG  
Moosacher Str. 80  
80809 München  
Deutschland  
[www.knorr-bremse.com](http://www.knorr-bremse.com)