

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Europäische Union in schwerer Belastungsprobe

Ungelöste Staatsschuldenkrise in Griechenland und fehlende Solidarität der Mitgliedsländer beim Flüchtlingsproblem belasten die Gemeinschaft. Trotzdem zeigt sich die Wirtschaftslage in Deutschland noch robust. Auch die KIRCHHOFF Gruppe konnte 2015 weiter wachsen. Lesen Sie mehr dazu ab Seite 4.

K-MOBIL

INHALTSVERZEICHNIS

AUTOMOTIVE

MOBILITY

14–65



66–75



2

KIRCHHOFF Gruppe

- 04 Rückblick 2015
- 06 Vielseitiges Engagement für die Region
- 09 Ein perfektes Team – Wissenschaft und Wirtschaft
- 10 Mehr Unterstützung für heimischen Sport
- 12 Entsorgungslogistik 4.0: Die Zukunft beginnt jetzt.
- 32 Leistungstark und zukunftsfähig – die neue Schweißanlage in Attendorn
- 34 Ausgezeichnete Stimmung auf der IAA
- 40 IAA Karrieretage – Eventcharakter begeistert Schüler und Studenten
- 43 Eine wettbewerbsfähige Lösung
- 44 Beeindruckende Road Show bei Great Wall
- 46 Weltneuheit in puncto Automatisierung
- 48 Safety first!
- 50 Gebündelte Kompetenzen für die Region
- 53 Dieses Werk gehört zu den Besten
- 54 Es geht immer noch besser
- 56 Die Besten der Besten!

KIRCHHOFF Automotive

- 16 „Die Balance finden zwischen Versorgungssicherheit und angemessenem Preis“
- 18 Neue Produkte auf der Straße
- 24 Ein weiterer Schritt in die Zukunft
- 26 Es beginnt alles in Gliwice
- 30 „Die Automobilzulieferindustrie verdient Anerkennung“

- 58 Wir fördern die nächste Generation

- 60 Wir wollen helfen!

- 62 Familienfest mit Volksfestcharakter

- 64 Werkzeugbau des Jahres 2015

KIRCHHOFF Mobility

- 68 REHACARE 2015 Düsseldorf – starke Impulse für ein selbstbestimmtes Leben

- 70 Wertvolle Auszeichnung von VW Nutzfahrzeuge

- 72 Opel Workshop – barrierefreie Automobile

- 74 Neuer Name für Schweizer Niederlassung

- 75 Fachkräfte gesucht

WITTE Werkzeuge

- 78 Mehr Flexibilität durch neue Roboteranlage

- 80 Für ein starkes Markenbewusstsein

WERKZEUGE



76-81

ECOTEC



82-119

KIRCHHOFF Ecotec

84 Zwei Kontinente, drei Unternehmen und die Liebe zu Abfallsammelfahrzeugen

86 Wir lieben Abfallsammelfahrzeuge, Kehrmaschinen und Lifter

FAUN Gruppe

88 Lift me up. Weitere Liftervarianten für den Seitenlader.

90 Danke

92 Psssst. Hier wird Müll gesammelt.

93 Pfundskerle für starken Service

94 Nicht nur sauber, sondern porentief rein

96 Schweizer Glanzlichter zur Suisse Public

98 Abfall als Ressource

100 Für ein sauberes Tenby

102 Ausgezeichnet: Made in Wales

103 Schnelle Hilfe

104 Viel mehr als Standard: Einer Vielfalt an Herausforderungen gewachsen sein.

106 Auf hoher See: Unterstützung für Spitzensegler.

108 Wir kümmern uns um Aus- und Weiterbildung

ZOELLER Gruppe

110 Der neue Seitenlader erfolgreich am Markt

112 demopark 2015: Die Kleinsten auf der „grünen Bühne“

114 Neuer Kundenservice rund um Hannover

115 Optimierter Vertrieb und Service

116 Bisherige Erfolge als Ansporn für künftige Produktverbesserungen

118 Aus Zwei mach Eins – Sammeln und Reinigen in einem Arbeitsschritt

Impressum
K-MOBIL
Das Magazin der KIRCHHOFF Gruppe

Herausgeber: KIRCHHOFF Gruppe,
Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff
Stefanstraße 2, D-58638 Iserlohn
Postfach 26 26, D-58634 Iserlohn
Tel. +49 2371 820 - 261
Fax +49 2371 820 - 264

Verantwortlich für den Inhalt:
Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff
Mitarbeiter: Sabine Boehle,
Andreas Heine, Claudia Schaub,
Stefanie Schnütchen

Fotos:
Automotive Center Südwestfalen, BMW AG,
Daimler AG, Dr. KIRCHHOFF Stiftung, FORD Motor
Company, General Motors, Iserlohn Kangaroos,
Iserlohn Roosters, KIA Motors, KIRCHHOFF Gruppe,
privat, VW Group, Fotolia, FAUN Gruppe,
ZOELLER Gruppe, Cosima Hanebeck Fotografie,
Patrick Rupp (PR Arts), Tobias Fröhner Photographie

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

Produktion:
KW18 | KOMMUNIKATIONSDESIGN,
ISERLOHN | WWW.KW18.DE

Rückblick 2015

Die KIRCHHOFF Gruppe ist in 2015 weiter gewachsen und konnte ihre Position in allen vier Geschäftsfeldern ausbauen. Dennoch steht einem gesamtwirtschaftlichen erfolgreichen Jahr eine politisch schwierige Entwicklung gegenüber.

Sehr geehrte Kunden und Freunde unserer Unternehmensgruppe,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

das Jahr 2015 wird wirtschaftlich in den großen Regionen dieser Welt erfolgreich zu Ende gehen, die Konjunktur in Nordamerika, Europa und China läuft gut. Probleme gibt es in Südamerika und Russland, was unseren Geschäftsbereich Automotive weniger betrifft, die Geschäftsbereiche Ecotec und Werkzeuge jedoch schon, weil wir in den vergangenen Jahren vor allem in Russland gute Geschäfte gemacht haben.

Die politische Entwicklung in Europa betrachten wir mit großer Sorge. Ist die Einheit der europäischen Union aufrechtzuerhalten oder scheitert sie an der fehlenden Solidarität der Mitgliedsländer? Die Staatsschuldenkrise in Griechenland, immer noch ungelöst, hat keine rationale und konsequente Reaktion erfahren, sondern wurde politisch behandelt. Bundesfinanzminister Schäuble offenbarte in den vergangenen Tagen, dass die große Mehrheit der Europäischen Finanzminister für einen

vorübergehenden Austritt Griechenlands aus der Gemeinschaftswährung gewesen ist. Aber das Bestreben, weiter an einer wirtschaftlichen und politischen Einheit Europas festzuhalten, hat die Lösung des Problems vertagt.

Diese Einheit der Staaten Europas droht jetzt angesichts des größten Flüchtlingszustroms seit dem zweiten Weltkrieg an den egoistischen und von nationalen Interessen geprägten Reaktionen der Mitgliedsländer zu zerbrechen. Vorrangig ist nun, dass Europa gemeinsam mit den Vereinigten Staaten von Amerika und Russland eine Übereinstimmung hinsichtlich der Befriedung in Syrien und im Irak erzielt. Ein ganz wichtiger Schritt dabei ist, Russland wieder in die Staatengemeinschaft zu integrieren – mit Deutschland in der Vermittlerrolle. Ziel sollte sein, dafür zu sorgen, dass Menschen in Syrien und anderen Ländern keinen Grund mehr haben zu fliehen. Die Auswirkungen und



Lasten des Flüchtlingszustroms sind gerecht in Europa zu verteilen. Es kann nicht so bleiben, dass gerade die jüngeren EU-Beitrittsländer die Vorteile der Union gern entgegennehmen, die Lasten aber verweigern. Darüber hinaus ist es unerlässlich, Flüchtlinge beim Zugang in die Länder der europäischen Union ordnungsgemäß zu registrieren und zu prüfen. Wirtschaftsflüchtlinge müssen in ihre Heimat zurückgeführt werden.

Aufgrund unserer internationalen Aufstellung haben sich alle Unternehmensbereiche gut weiterentwickelt. Wir haben neue Märkte betreten und konnten unseren Kunden neue Produkte vorstellen. Die **KIRCHHOFF Gruppe** wird in diesem Jahr mehr als 1,8 Mrd. Euro Erlösen und 10.500 Mitarbeiter beschäftigen.

KIRCHHOFF Automotive hat in 2015 ein neues Werk in Lansing, Michigan in Betrieb genommen und in Gniezno, Polen den Bau eines weiteren Werkes in Osteuropa begonnen. Beide Standorte bedienen unsere Kunden mit komplexen Strukturbauteilen logistisch perfekt angebunden.

Wir können berichten, dass im automobilen Leichtbau sowohl pressgehärtete Stahl-, als auch Aluminium-Werkstoffe weiter auf dem Vormarsch sind. Das belegen zahlreiche Neuanläufe und Entwicklungsprojekte sowohl für Premium- als auch für Volumenhersteller.

Wir freuen uns, dass in diesem Jahr erneut unser Neuwerkzeugbau am Standort Attendorn mit dem 1. Platz als

„Werkzeugbau des Jahres“ ausgezeichnet wurde. Für weitere, kontinuierliche Verbesserungen sorgt unser Produktionssystem (KAPS) und darüber hinaus konnten wir mit unserer neuen weltweiten Einkaufsorganisation erhebliche Effizienzsteigerungen erzielen. Zusammengefasst erzielt **KIRCHHOFF Automotive** im ablaufenden Geschäftsjahr mit 8.250 Beschäftigten einen Umsatz von 1.350 Mio. Euro.

KIRCHHOFF Ecotec ist es gelungen, in diesem Jahr die Umsätze um 5% zu steigern. Mit der Übernahme der Mehrheitsanteile an der türkischen Gesellschaft **HIDRO-MAK** konnten wir unsere Marktposition entscheidend verstärken und beliefern von dort aus vor allem die arabischen Länder und Südosteuropa.

Für unsere Kunden in Deutschland haben wir zusätzlich neue Servicecenter in Stuttgart Gerlingen und in Hannover Hemmingen (eingerrichtet). Im Fahrzeugbereich konnte eine neue Seitenslader Generation erfolgreich im Markt eingeführt werden.

KIRCHHOFF Mobility wird im ablaufenden Jahr ein Umsatzwachstum im einstelligen Prozentbereich erzielen. Wir konnten unsere Kooperationen mit den Fahrzeugherstellern intensivieren, wurden z. B. Premiumpartner von VW Nutzfahrzeuge und haben unsere Fahrhilfe „Easy-Speed“ mit Mercedes-Benz auf der PKW-IAA in Frankfurt präsentiert.

WITTE Werkzeuge konnte den Aufwärtstrend aus 2014 in diesem Jahr

nicht fortsetzen. Die Nachfrage in einigen wichtigen Märkten, wie z. B. Russland ist nahe zu vollständig zum Erliegen gekommen. Auch die Nachfrage in der EU ist unbefriedigend. Trotzdem konnten wir erfreulicherweise in einigen Märkten Südeuropas die Verkaufserlöse wieder bis zu 20% steigern. Der Volatilität der Märkte werden wir zukünftig mit deutlich erhöhtem Marketingeinsatz und neuen Produkten begegnen. Die Fertigung wurde um eine neue Drei-Komponenten-Spritzgießanlage erweitert, die sowohl eine effizientere, als auch flexiblere Fertigung ermöglicht.

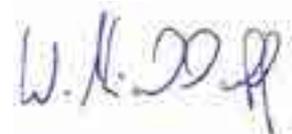
Verehrte Kunden unseres Hauses, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

die Geschäftsleitung unserer Unternehmensgruppe dankt Ihnen herzlich für Ihre Treue, Ihr großes Engagement und Ihre tatkräftige Mitarbeit. Wir freuen uns auf eine weiterhin gute und erfolgreiche Zusammenarbeit.

Mein Vater, meine Brüder und ich wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein frohes Weihnachtsfest, alles Gute und Gesundheit im neuen Jahr.

Ein herzliches Glückauf
Ihr

J. Wolfgang Kirchhoff





Haus Nordhelle – Raum der Stille: Das kirchliche Tagungszentrum Haus Nordhelle ist modernen Anforderungen angepasst worden und erhielt ganz neu die kleine Kapelle. Der Metallbildhauer Walter Schneider hat hier eine Gesamtarchitektur geschaffen, die zur Besinnung, Einkehr und Konzentration führen soll.

Vielseitiges Engagement für die Region

6

Die Dr. KIRCHHOFF-Stiftung hat sich auch in 2015 in vielfacher Weise für die Region engagiert. Mit insgesamt fast 65 TEUR wurden verschiedenste gemeinnützige Einrichtungen und Projekte aus Bildung, Kultur, Sport und Sozialem unterstützt.



Young Roosters – irgendwann kommen auch die kleinen ganz groß raus. Die Dr. KIRCHHOFF-Stiftung unterstützt die Nachwuchsförderung bei dem Eishockey-Club Iserlohn Roosters.

SommerLeseClub

In den Sommerferien lud die Kinder- und Jugendbücherei Schülerinnen und Schüler ab Jahrgangsstufe 5 der weiterführenden Iserlohner Schulen zur Teilnahme am SommerLeseClub (SLC) ein. Unter dem Slogan „Läuft bei dir“ wurde gelesen und ganz nebenbei auch noch etwas für gute Deutschnoten getan. Wer am Ende mindestens drei Bücher gelesen hatte, bekam außerdem ein Zertifikat. Zum Abschluss veranstaltet der SLC ein Büchereifest mit Live-Musik und vielem mehr.



KINDER LOBBY Iserlohn

Der Verein fördert seit 2001 verschiedene Projekte für Kinder- und Jugendfreundlichkeit in unserer Stadt. Das Projekt der Heilpädagogischen Förderung wendet sich an Kinder mit Entwicklungsverzögerungen. Sie erhalten von geschulten Pädagogen spezielle Förderung im Bereich der Motorik und Wahrnehmung. Derzeit wird das Projekt an neun Iserlohner Grundschulen angeboten und ist ein wichtiger Bestandteil in der Entwicklung dieser Kinder.



Internationaler Frauentag 2015 in Iserlohn

Eine Woche lang waren Frauen aus der türkischen Stadt Ayanik in Iserlohn zu Besuch. Die Arbeitsgemeinschaft Iserlohner Frauengruppen hatte zu einer Art Workshop unter dem Motto „birlik beraberlik“ – Frauen machen sich auf den Weg, eingeladen. Eine in dem Zusammenhang stattfindende Ausstellung führte die Teilnehmerinnen auf eine musikalische und kulinarische Reise in die Türkei. Lesungen, Filme und Diskussionsrunden ergänzten das Programm.

Oben: Sommerleseclub – unterstützt von der Dr. KIRCHHOFF-Stiftung. **Unten links:** KINDER-LOBBY – Heilpädagogisches Projekt. Die Heilpädagogin Sabine Dörner arbeitet an der Grundschule Lichte Kammer mit den Kindern zusammen. **Unten rechts:** Internationaler Frauentag 2015 in Iserlohn: Im März 2015 begrüßte die Arbeitsgemeinschaft Iserlohner Frauengruppen eine Frauendelegation aus der türkischen Stadt Ayanik.



8

MENSCH-Mentoring für Schüler – ein Projekt der Jugendbewegung Checkpoint der Ev. Versöhnungskirchengemeinde. Durch das Projekt MENSCH-Mentoring für Schüler werden bis zu 17 Jugendliche aus der internationalen Klasse der Realschule am Hemberg über ein Jahr hinweg 1:1 durch Mentoren aktiv und nachhaltig unterstützt.

MENSCH Mentoring für Schüler

Hierbei handelt es sich um ein Projekt der Jugendbewegung Checkpoint der Ev. Versöhnungskirchengemeinde. In den letzten Monaten sind sehr viele junge Menschen unterschiedlicher Herkunft in unsere Stadt gekommen. Sie haben

alle eines gemeinsam: Nach oft traumatischen Fluchterfahrungen sind sie auf der Suche nach Schutz, Halt und Orientierung. Bei dem Projekt MENSCH-Mentoring für Schülerinnen und Schüler begleitet ein speziell geschulter Mentor bis zu 17 Jugendliche aus der

internationalen Klasse der Realschule am Hemberg über einen Zeitraum von einem Jahr. Er betreut jeden Jugendlichen individuell und versucht ihnen und ihren Familien das Ankommen in unserer Gesellschaft und Kultur zu erleichtern.

Kerstin Garmatter



Bei der Verleihung der Honorarprofessur, v.l.n.r.: Dr. Johannes F. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter KIRCHHOFF Gruppe und CEO KIRCHHOFF GmbH & Co.KG, Prof. Dr.-Ing. Klaus Schuster, Prof. Christoph Wagener, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff und Prof. Dr.-Ing. Erwin Schwab, Prorektor für Forschung & Technologietransfer

Ein perfektes Team – Wissenschaft und Wirtschaft

Seit vielen Jahren engagiert sich Dipl.-Ing. Christoph Wagener als Dozent für den Studiengang Automotive der Fachhochschule Südwestfalen in Iserlohn. Am 20. November 2015 verlieh ihm der Fachbereich Maschinenbau der Fachhochschule Südwestfalen für seine außerordentlichen Leistungen in Studium und Lehre die Ehre einer Honorarprofessur.

9

Nach seinem Maschinenbaustudium an der Universität Siegen hat sich Christoph Wagener schon sehr früh mit dem Thema Blechumformung beschäftigt. Bei KIRCHHOFF Automotive startete er in 2003 mit dem Aufbau einer eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung. Seit dem Wintersemester 2008/2009 ist Christoph Wagener Lehrbeauftragter im Iserlohner Studiengang „Automotive“. Hier lehrt er das Modul „PKW-Konzepte, Package, Entwicklungsprozesse“.

Nun hat die Fachhochschule dieses außergewöhnliche Lehrenengagement mit der Verleihung einer Honorarprofessur in besonderer Weise gewürdigt. „Als Leiter Forschung und Produktentwicklung bei KIRCHHOFF Automotive verantwortlich für Innovationen im Bereich der Automobilkarosserie, bringt er als Lehrbeauftragter unseres Fachbereiches seine Kenntnisse und Erfahrungen sehr erfolgreich in die Ausbildung unserer Studierenden ein“, heißt es in der Würdigung der Hochschule. Bei den Studierenden ist Christoph Wagener

ein beliebter und geschätzter Dozent. „Seine herausragende Stärke liegt darin, technisch komplexe Vorgänge und Sachverhalte einfach, technisch fundiert und verständlich darzustellen“, lobte Prof. Dr. Erwin Schwab, Prorektor für Forschung und Technologietransfer, das Engagement und die Persönlichkeit von Christoph Wagener in seiner Laudatio. FH-Rektor Prof. Dr. Claus Schuster überreichte die Ernennungsurkunde und betonte: „Wir waren uns bei Ihnen, Herr Wagener, sehr sicher, dass dies die richtige Entscheidung ist“.

Während der akademischen Feierstunde gratulierte auch Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff im Namen der Inhaberfamilie und fügte hinzu: „Diese hohe Ehre ist auch eine Auszeichnung für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Entwicklungsbereichs bei KIRCHHOFF Automotive in Europa, Nordamerika und Asien, für die Christoph Wagener verantwortlich ist“.

Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff



„Wir sind stolz, jetzt einen Professor an der Spitze unserer technischen Entwicklung zu haben“, gratulierte Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff (r.).

Mehr Unterstützung für heimischen Sport

— Auf den Trikots der in der 1. Eishockey Bundesliga spielenden Iserlohn Roosters und des Fußballvereins FC Iserlohn (Westfalenliga) ist KIRCHHOFF Automotive schon lange vertreten. Seit dieser Saison ist das Logo auch im Basketball zu sehen. KIRCHHOFF Automotive ist Hauptsponsor der Iserlohn Kangaroos.

Das Basketball Team spielt seit September in der zweiten Bundesliga Pro B Nord. KIRCHHOFF Automotive war schon im vergangenen Jahr als Sponsor bei den Kangaroos aktiv. Seit langem unterstützt das Unternehmen das gesellschaftliche Leben in Iserlohn durch Spenden und Sponsoring, ob in Kunst und Kultur oder im Sport. So gehört das Firmenlogo schon traditionell zu den Trikots der Iserlohn Roosters vom Iserlohner Eishockeyclub, oder ist auch im Fußballstadion zu sehen, wenn der FC Iserlohn vor heimischer Kulisse spielt.

Damit möchte die Unternehmerfamilie Kirchhoff nicht nur etwas für

die Stadt und ihre Menschen tun, in der sie selbst lebt. Sponsoring ist auch immer eine Förderung der positiven Standortfaktoren für die Belegschaft des Unternehmens, welches in Iserlohn, Attendorn und Hagen (WITTE Werkzeuge) rund 1.500 Mitarbeiter beschäftigt. Und hier hat Iserlohn bekanntlich einiges zu bieten.

Für Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirates und des Gesellschafterkreises KIRCHHOFF Gruppe, ist die neue Rolle als Hauptsponsor der Kangaroos aber auch ein persönliches Anliegen: „Seit meiner Jugend war ich begeistert vom schnell-

len Spiel mit dem „Korbball“, das ich zusammen mit meinem Bruder Arndt beim damaligen TUS Iserlohn gelernt und praktiziert habe. Es freut mich, dass die engagierte Iserlohner Mannschaft zu einem richtigen Publikumsmagneten geworden ist“.

„Wir sind sehr stolz darauf, KIRCHHOFF Automotive als neuen Hauptsponsor zu präsentieren und dieses familiengeführte Weltunternehmen an unserer Seite zu wissen,“ betont Michael Dahmen, Manager der Iserlohn Kangaroos. „Der Claim der KIRCHHOFF Gruppe heißt: WIR.BEWEGEN.ZKUNFT. und hier haben wir uns mit unserer eigenen Philosophie

10



Die Iserlohn Kangaroos zeigen sich kampfstark nach ihrem Aufstieg in die zweite Basketball Bundesliga.

sofort wieder gefunden. In vorbildlicher Weise achtet die Familie Kirchhoff auf ihre Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und hat damit eine sehr positive Wirkung in der gesamten Region. In unseren sehr angenehmen Gesprächen in den letzten Monaten haben wir erkannt, dass die Familie Kirchhoff uns langfristig und nachhaltig unterstützen wird," sieht Michael Dahmen die Basis für die nächsten Jahre gelegt.

Andreas Heine



Oben: So sieht es aus, das neu gestaltete Trikot der Iserlohn Kangaroos. **Unten:** Vertreter der Iserlohn Kangaroos (v.l.n.r.) Deion Giddens, Norbert Masztalerz, Matthias Grothe, Michael Dahmen und Michael Brown mit Hauptsponsor Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff (2.v.r.).

Entsorgungslogistik 4.0: Die Zukunft beginnt jetzt.

Über die Digitalisierung in der Entsorgungswirtschaft

12



Patrick Hermanspann, CEO FAUN Gruppe, über die Möglichkeiten der Digitalisierung der Entsorgungslogistik.

Das Stichwort Industrie 4.0 ist nicht nur in aller Munde, sondern vielfach schon in der Umsetzung. Ein Großteil der Fabriken in den Industrienationen ist bereits vernetzt, d.h. Maschinen kommunizieren untereinander und mit dem ERP (Enterprise Resource Planning). So werden Produktionsprozesse besser abgestimmt, vorhandenes Equipment effizienter genutzt und es kann noch individueller auf Kundenwünsche reagiert werden. In vielen Werken der KIRCHHOFF Gruppe ist die Digitalisierung bereits angekommen oder befindet sich in der Umsetzung. Im privaten Umfeld hat die Digitalisierung viele Lebensbereiche erfasst und Lebensgewohnheiten verändert. Wir haben uns längst daran gewöhnt, dass jede Information jederzeit und immer verfügbar ist. Wie seinerzeit in der TV-Serie Raumschiff Enterprise, schweben wir durch unser Leben und kommunizieren über Geräte, von deren Verfügbarkeit wir als Kinder, inspiriert

von Captain Kirk und Scotty, träumten. Mit der digitalen Technologie organisieren wir unser Leben individueller und effizienter als jemals zuvor.

Mit dem Schlagwort Industrie 4.0, soll verdeutlicht werden, dass wir uns inmitten einer industriellen Revolution befinden. Von der Mechanisierung mit Wasser- und Dampfkraft zur Massenfertigung nach Taylorschen Gesichtspunkten, mittels Fließbänder und elektrischer Energie über den Einsatz von Elektronik und IT zur weiteren Automatisierung der Produktion, hin zu starken Anpassung an den Kundenwunsch in Losgröße 1 der Produkte, unter den Bedingungen einer flexibilisierten Serienproduktion.

In der Entsorgungslogistik gibt es seit vielen Jahren Systeme, die die eingesammelten Materialien verwiegen und die verwogene Tonne gleichzeitig einem





Bürger per Behälteridentifikation zuordnen können. IT-Systeme für die Tourenaufzeichnung sowie Tourennavigation sind ebenso im Einsatz. Derzeit sind dies Sonderlösungen, die nachträglich an den Fahrzeugen angebaut und in der Administration installiert werden. Auch die Datenverbindung zwischen Fahrzeug und Büro ist eine individuelle Lösung. Die Wurzeln dieser Systeme liegen, dem oben beschriebenen Sinne nach, in der dritten Evolutionsstufe – quasi der Entsorgungslogistik 3.0.

Auf diese wertvolle Vorarbeit wird die anstehende vierte Welle der Entwicklung aufsetzen.

In Zukunft wird jedes Entsorgungsfahrzeug ab Werk mit der technischen Basis ausgestattet sein, um Daten, beispielsweise über das Fahrzeug, die Tour oder die abgefahrenen Tonnen, zu sammeln und diese an geeigneter Stelle zu spei-

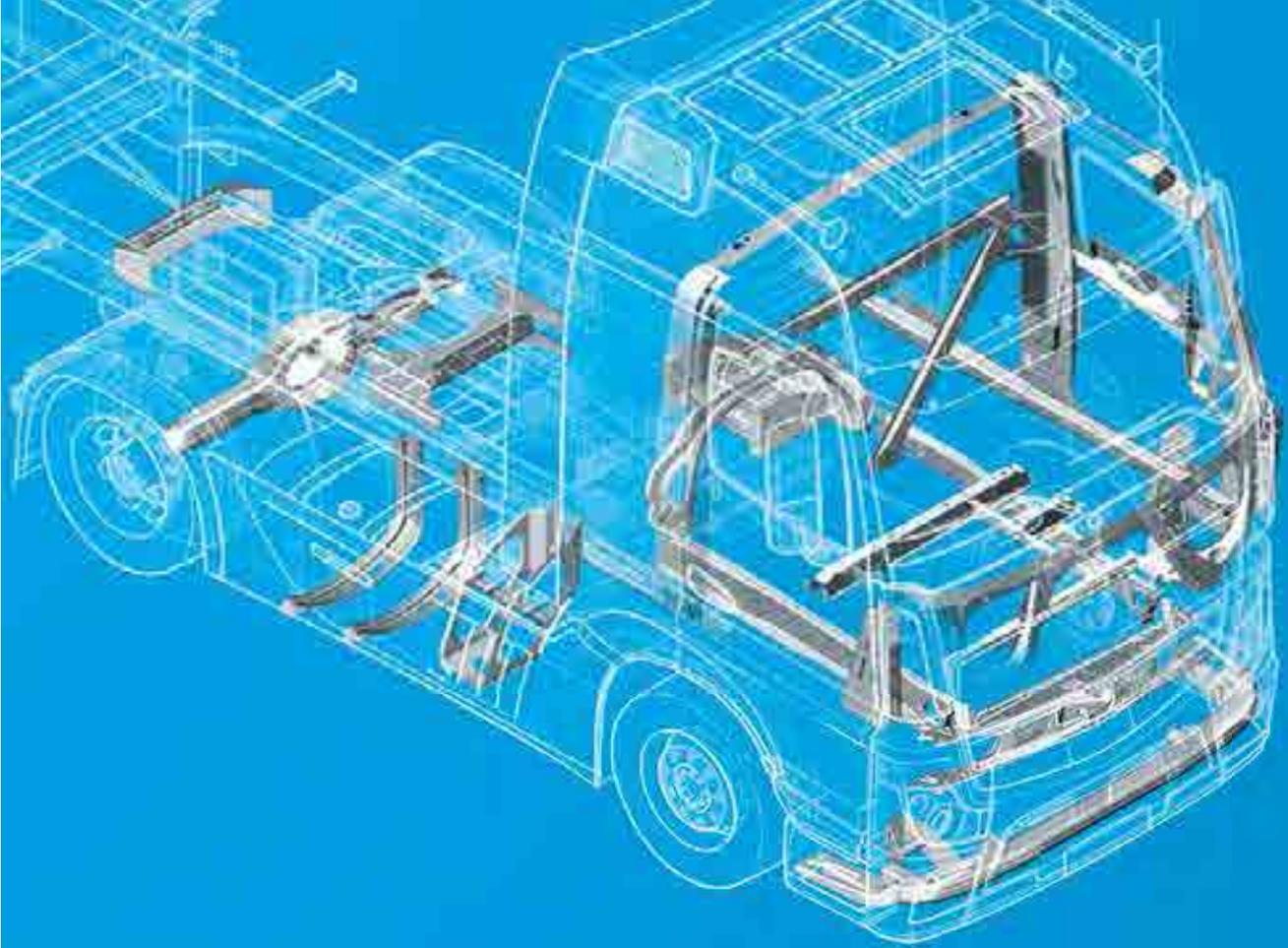
chern. Sensoren werden nicht nur erfassen, wie schwer ein Müllbehälter ist, an welcher Stelle er steht und wem dieser zugeordnet ist, sondern sie werden ebenso einsatz- und wartungsrelevante Fahrzeugzustände übermitteln. Dies ist die technische Voraussetzung, um gemeinsam mit unseren Kunden, die Entsorgungslogistik 4.0 zu gestalten. Unser Ziel ist, die Einsammlung und den Transport von Wert- und Reststoffen noch effizienter und bedarfsgerechter zu gestalten.

Als Unternehmensgruppe haben wir zuletzt gezeigt, dass es möglich ist, Abfallsammelfahrzeuge zu produzieren und diese gemeinsam mit unseren Kunden im täglichen Betrieb einzusetzen, die 40 % weniger Kraftstoff verbrauchen und gleichzeitig die Lärm-Emission drastisch reduzieren. Mittels Datensammlung werden wir nun zusammen mit den Entsorgern Systeme kreieren, die

über die Vorhersehbarkeit des erforderlichen Einsatzes eines Fahrzeugs und des damit verbundenen Energie-Setups erhebliche Einsparungen erzielen werden. Ebenso scheint eine dynamische Tourenplanung in der haushaltsnahen Sammlung möglich zu sein, die heute noch im Wochenrhythmus stattfindet. Die Verfügbarkeit der Fahrzeugflotten wird über bedarfsgerechte Wartungen sowie Warnsysteme gesteigert.

Mit der Digitalisierung der Entsorgungslogistik haben wir die Chance, die Entsorgung individueller, bedarfsgerechter und kostengünstiger zu gestalten.

Patrick Hermanspann



WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.



KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

14-65



„Die Balance finden zwischen Versorgungssicherheit und angemessenem Preis“



Michael Rank, Executive Vice President Global Purchasing, über die Herausforderungen und Chancen eines weltweiten Zentraleinkaufs.

Andreas Heine: Herr Rank, mit der neuen Struktur des global agierenden Zentraleinkaufs ist der günstigste Preis nicht mehr das wichtigste Argument, um einem Zulieferer den Zuschlag zu geben. Wie kann das sein?

Michael Rank: Die Kosten sind neben Qualität und Versorgungssicherheit nach wie vor ein zentraler Punkt der Lieferantenauswahl. Daneben finden aber auch Internationalität und Innovationskraft stärker Berücksichtigung. Anforderungen, die unser Kunde an uns stellt, müssen auch unsere Zulieferer gerecht werden. Um unseren Kunden in der erforderlichen Qualität zu wettbewerbsfähigen Kosten Lösungen weltweit anbieten zu können, benötigen wir eben auch mehr und mehr Lieferanten, die uns Rohmaterial und Komponenten

oder Produktionsanlagen in konstant hoher Qualität weltweit anbieten können. Auch nutzen wir verstärkt die Innovationskraft von ausgesuchten Lieferanten und stimmen Innovationsprozesse enger ab, um unseren Kunden bessere Lösungen anbieten zu können. Demensprechend finden diese Aspekte stärker Berücksichtigung bei der strategischen Ausrichtung des Lieferantensportfolios.

Andreas Heine: Welche Faktoren beeinflussen die Versorgungssicherheit?

Michael Rank: Das Thema ist wichtiger denn je und von einer Vielzahl von Faktoren bestimmt. Für jeden einzelnen gilt es die Risiken, Wahrscheinlichkeit und Auswirkung abzuschätzen. Denken Sie an Länderrisiken, die sowohl bei der

Festlegung des Lieferanten und des Produktionsstandortes berücksichtigt werden müssen als auch bei der Auslegung der Transportkette. Wir haben derzeit weltweit über 400 Konfliktherde von denen über 230 mit hoher Intensität und teilweise unter Einsatz von Gewalt ausgetragen werden. Situationen verändern sich häufiger, schneller mit Auswirkungen oftmals weit über Ländergrenzen hinaus. Darauf müssen wir uns einstellen und reagieren können.

Ein Thema, welches uns derzeit stark beschäftigt, ist die Verfügbarkeit von Produktionsverfahren- und Kapazitäten. Im Besonderen im Zusammenhang mit dem Werkstoff Aluminium, der im automobilen Leichtbau an Bedeutung gewinnt. Hier stellt uns die Verfügbarkeit von Produktionskapazitäten bei Liefe-

ranten vor Herausforderungen. Ein sehr stark wachsender Bedarf an Aluminium trifft auf zu geringe Produktionskapazitäten. Hier hängt die Versorgungssicherheit von unserer Fähigkeit ab, einen Teil der Produktionskapazitäten bei Lieferanten für uns zu sichern. Unsere Teams machen hervorragende Arbeit dies zu gewährleisten.

Andreas Heine: Wie können unsere Teams da weltweit den Überblick behalten?

Michael Rank: Zunächst haben wir die für uns relevanten Beschaffungsmärkte fest im Blick. Nach der Neuorganisation sitzen unsere Teams direkt vor Ort in diesen Märkten oder bewegen sich darin häufig. Wir bekommen so Informationen schneller und direkter. Die Analyse und Einschätzung erfolgt im Team mit Spezialisten in ihrem Materialfeld, welches dann die jeweiligen Einkaufsstrategien für unsere Regionen bzw. Werke ableitet. Dies lässt uns schneller und abgestimmter die richtigen Schlüsse ziehen und agiler auf Marktveränderungen reagieren und damit letztlich besser einkaufen.

Andreas Heine: Weniger Lieferanten bedeutet ja zum Teil, dass in einem Werk

nicht mehr der lokale Händler genommen werden kann, der vielleicht in Einzelpositionen sogar noch günstiger war als der Großhändler. Wie erklären Sie das vor Ort?

Michael Rank: Wir möchten Synergie- und Skaleneffekte für uns nutzen, Lösungen und Ergebnisse optimieren. Abhängig von der Aggregationsebene, auf der wir uns bewegen, suchen wir nach der optimalen Lösung für die Gruppe, die Region oder dem Standort. Je aggregierter, globaler die Lösung ausgerichtet ist, desto stärker tritt das Gruppeninteresse in den Vordergrund. Natürlich versuchen wir dabei im Rahmen der Strategie das bestmögliche Ergebnis für jedes einzelne Werk zu erzielen. Es ist aber auch klar, dass sich die Vorteile nicht immer gleichmäßig über alle verteilen und im Einzelfall nicht immer der beste Preis erreicht werden kann. Es geht darum, Strategien soweit wie möglich transparent zu machen, mit den einzelnen Funktionen zu erarbeiten und abzustimmen, damit die Leitlinien für die Lieferantenauswahl oder Vergabeentscheidung nachvollziehbar und plausibel sind.

Andreas Heine: Wenn Sie einmal alles zusammen rechnen. Welches Potential

bietet ein weltweiter Zentraleinkauf auf das gesamte Unternehmen global gesehen?

Michael Rank: Bei der Höhe des Materialkostenanteils an unseren Produktkosten ist der Hebel, den der Einkauf in der Hand hält, entsprechend lang. Es sind Skalen- und Bündelungseffekte, die uns Potentiale erschließen. Chancen, die sich aus den Entwicklungen an den Rohstoffmärkten ergeben, werden wir besser nutzen. Daneben setzen wir auch weiterhin auf für uns attraktive Beschaffungsmärkte in Asien, Mittelamerika, Osteuropa und im mittleren Osten, um Global Sourcing Potentiale für uns zu nutzen. Dies hat sich bereits in diesem Jahr und wird sich auch im nächsten Jahr in deutlichen Materialkostenreduzierungen niederschlagen. Außerdem erwarte ich durch die konzentrierte Entwicklung von Lieferanten eine schnellere Umsetzung der Potentiale.

Andreas Heine: Vielen Dank für das Gespräch!

Das Interview führte Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing.

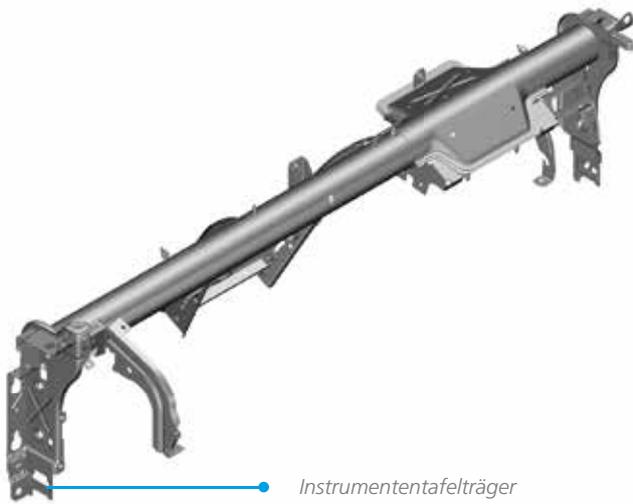
17



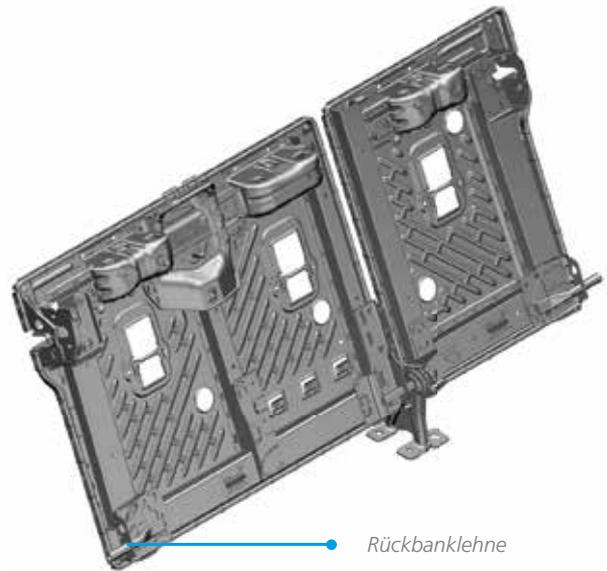
Michael Rank, Executive Vice President Global Purchasing, spricht mit Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing, über die Herausforderungen und Chancen eines weltweiten Zentraleinkaufs.

Neue Produkte auf der Straße

In vielen IAA Neuheiten steckt ein Teil von KIRCHHOFF Automotive.



Instrumententafelträger



Rückbanklehne

18



Opel Astra Instrumententafelträger

Technologien:

Umformen, MAG-Schweißen, Bolzenschweißen, Mutternschweißen

Produktionswerke:

Gliwice/Polen, Mielec/Polen, Shenyang/China, Waverly/USA, Queretaro/Mexiko

Kapazität/Jahr:

1,0 Mio.

Kunde/Modell:

Opel Astra, Buick Verano, Chevrolet Cruze

Opel Astra Struktur Rücksitzbank

Technologien:

Umformen, Biegen der Profile, Laserschweißen, MAG-Schweißen, Buckelschweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerke:

Gliwice/Polen

Kapazität/Jahr:

450.000

Kunde/Modell:

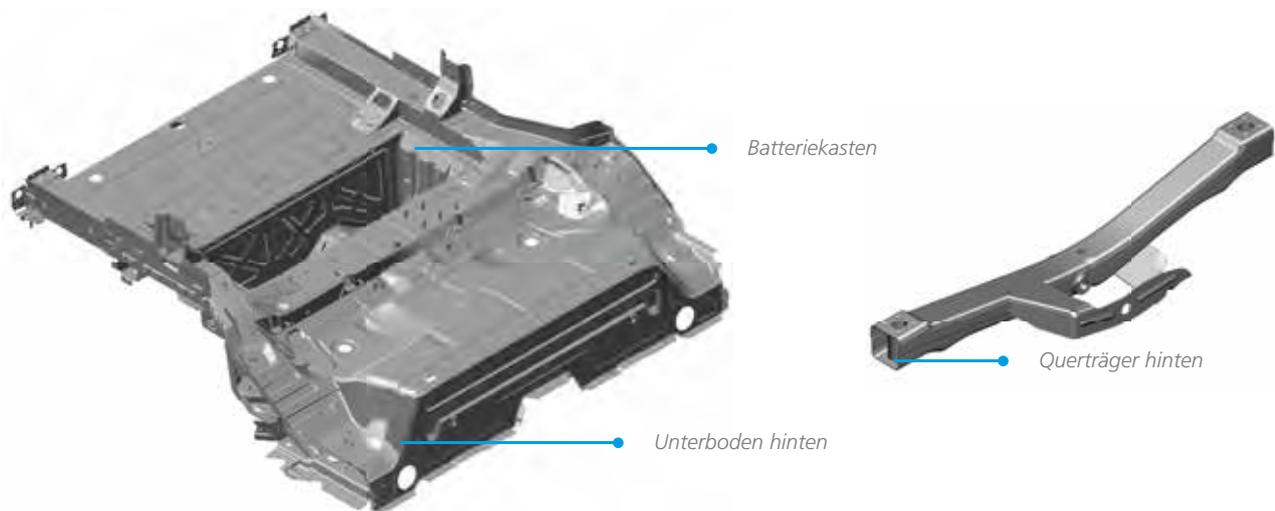
Opel Astra

Opel Astra Batteriekasten, Struktur Rücksitzbank, Instrumententafelträger, Querträger hinten und Unterboden vorne und hinten

Pünktlich zur diesjährigen IAA hat Opel sein neues Kompaktbaufahrzeug, den Opel Astra, der Öffentlichkeit vorgestellt. Der Astra wird auf der weltweit

produzierten „Delta Plattform“ gebaut, so dass unsere Bauteile nicht nur in Europa, sondern teilweise auch in Asien und Nordamerika benötigt werden. Durch unsere Nähe zum Kundenstandort GM Polska in Gliwice, Polen, können wir auch große Bauteile kostenoptimiert direkt ans Band liefern, wie beispielsweise den Unterboden.

Bei Produkten wie der Rücksitzbank Struktur und dem Instrumententafelträger hat KIRCHHOFF Automotive die Entwicklung bis zur Serienreife begleitet. Beim Batteriekasten waren wir sogar Entwicklungspartner, was eine sehr intensive Zusammenarbeit mit dem Opel Entwicklungszentrum in Rüsselsheim beinhaltet.



Opel Astra Unterboden vorne/hinten, Batteriekasten

Technologien Unterboden vorne/hinten:

Umformen, Punktschweißen

Technologien Batteriekasten:

Umformen, Löten

Produktionswerk Unterboden vorne/hinten:

Gliwice/Polen

Produktionswerke Batteriekasten:

Gliwice/Polen, Mielec/Polen, Shenyang/China, Aurora/Kananda

Kapazität/Jahr:

100.000 (Unterboden vorne/hinten)
1,2 Mio. (Batteriekasten)

Kunde/Modell:

Opel Astra, Buick Verano, Chevrolet Cruze

Opel Astra Querträger hinten

Technologien:

Umformen, MAG Schweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerke:

Gliwice/Polen, Shenyang/China, Mielec/Poland

Kapazität/Jahr:

600.000

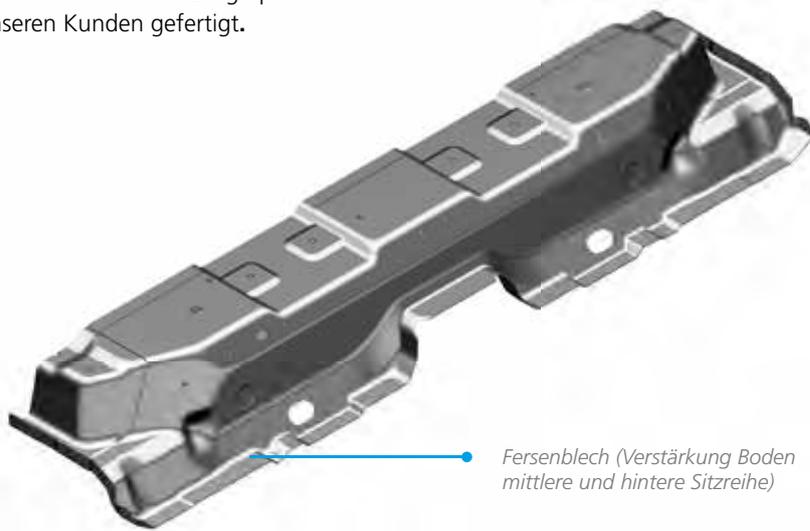
Kunde/Modell:

Opel Astra, Buick Verano, Chevrolet Cruze

VW Touran Fersenblech und Schweller

Volkswagen hat Deutschlands erfolgreichsten Familien-Van komplett neu entwickelt. Seit 2003 ist der Touran 1,9 Millionen mal in Wolfsburg vom Band gelaufen. Der neue Touran ist der erste Van – und das dritte VW-Modell in Wolfsburg –, das auf Basis des neu entwickelten „Modularen Querbaukastens“ (MQB) entstanden ist. Damit ist er jetzt breiter und länger als sein Vorgänger, aber durch innovative Leichtbauweise auch 62 kg leichter. KIRCHHOFF Automotive verarbeitet hierzu höchstfeste Stähle aus der Warmumformung in Iserlohn (hier insbesondere das gewichtsoptimierte flexibel gewalzte Fer-

senblech) und fügt auf modernsten, hochautomatisierten Anlagen in Attendorn so Leichtbauteile, die diesen Fortschritt im Karosseriebau erfolgreich unterstützen. Die beiden Zusammenbauten Schweller und Fersenblech waren bereits auf der diesjährigen IAA in Frankfurt zu sehen und werden seit Mai für ca. 150.000 Fahrzeuge pro Jahr für unseren Kunden gefertigt.



Fersenblech (Verstärkung Boden mittlere und hintere Sitzreihe)



VW Touran Schweller/ Fersenblech

Technologien Schweller:

Presshärten, Umformen, Punktschweißen

Technologien Fersenblech:

Presshärten von flexibel gewalztem Blech, Umformen, Punktschweißen, Kleben

Produktionswerke:

Attendorn/Deutschland, Iserlohn/Deutschland

Kapazität/Jahr:

151.000 (Fersenblech), 302.000 (Schweller)

Kunde/Modell:

VW Touran



Schweller links

Schweller rechts

BMW 7er Frontend

Einen zentralen Beitrag zum Thema Leichtbau leistet im BMW 7er das Frontend, entwickelt und produziert von KIRCHHOFF Automotive in Deutschland und Polen. Mit dem Anspruch der Oberklasse im Leichtbau setzte man eine Vollaluminiumlösung in Profil- und Schalenbauweise ein. So entstand eine wettbewerbsfähige Lösung, die auch in den weiteren Derivaten der Plattform mit optimaler Werkstoffkombination bei bestmöglicher Performance wieder zu finden ist. Eine besondere Entwicklungs-Herausforderung war die

Integration der neuen Schweinwerfer Generation von Xenon bis Laserlight. Hier wurde eine anspruchsvolle Aluminiumblechlösung mit höchster Toleranzanforderung realisiert.

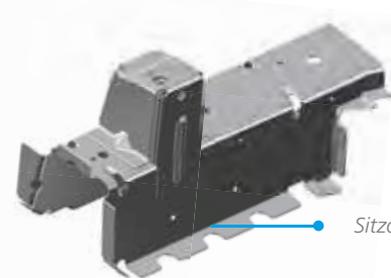
Audi Q7 Sitzquerträger vorne und hinten

Audis neuer großer SUV Q7, der seit Juni 2015 auf Deutschlands Straßen fährt und auch auf der IAA präsentiert wurde, ist 10 Jahre nach Start des Modells technisch komplett überarbeitet worden. Mit einer Gewichtsreduzierung von über 300 kg konnte ein deutli-

cher Beitrag zur Verbrauchsreduzierung erzielt werden. KIRCHHOFF Automotive steuert hierzu die Sitzquerträger vorne und hinten bei. Diese werden als Bestandteil der Bodengruppe der Rohkarosserie, an der letztlich die Sitze befestigt werden, seit Anfang des Jahres in Mielec, Polen gefertigt und bei Volkswagen in Bratislava verbaut. Eine weitere Verwendung des Teils in anderen Konzernfahrzeugen ist in Vorbereitung. Die Kaltumformung der hochfesten Stähle unter Einhaltung der anspruchsvollen Toleranzen stellte die polnischen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter vor spannende Herausforderungen.



Frontend



Sitzquerträger



@BMW

BMW 7er Frontend

Technologien:

Umformen von Aluminium, Weiterverarbeitung der Aluminiumprofile, Aluminiumschweißen, Nieten

Produktionswerke:

Gliwice, Mielec/Polen, Attendorn/Deutschland

Kunde/Modell:

BMW 7er



Audi Q7 Sitzquerträger

Technologien:

Umformen, Punktschweißen

Produktionswerk:

Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

300.000

Kunde/Modell:

Audi Q7 und weitere Konzernmodelle

Ford Galaxy Stoßfänger hinten

Für den Ford Galaxy fertigen wir den hinteren Stoßfänger als Teil des Crash Management Systems. Das Crash Management System absorbiert im Falle eines Unfalls die entstehenden Kräfte. In Iserlohn, Deutschland fertigen unsere Kolleginnen und Kollegen den pressgehärteten Träger und liefern ihn zur Weiterverarbeitung an unsere Standorte in Cucujães und Ovar, Portugal.

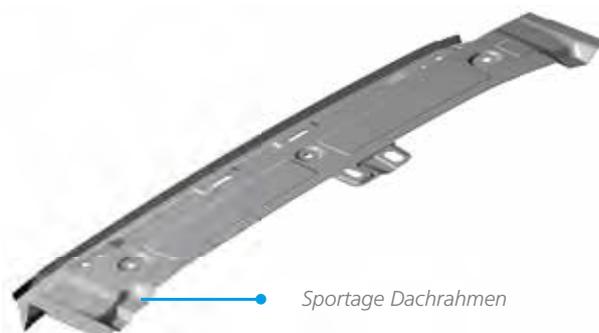
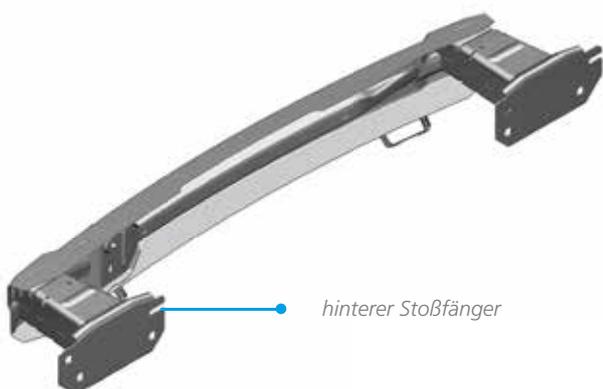
Die Abstimmung der Einzelteile für den MAG-Schweißprozess stellt eine besondere Herausforderung dar. Insgesamt werden auf diese Weise 30.000 Teile pro Jahr produziert.

KIA Sportage Dachrahmen

Mit dem Dachrahmen für den SUV Sportage hat KIRCHHOFF Automotive seinen ersten Serienauftrag von KIA erhalten. Es handelt sich hierbei um ein

optionales Bauteil für die Variante mit Sonnendach, das teilweise bei geöffnetem Kofferraum sichtbar ist. Unser Produktionswerk in Mielec, Polen beliefert das KIA Werk in Zilina, Slowakei mit diesem Produkt.

22



Ford Galaxy Stoßfänger hinten

Technologien:

Umformen, Presshärten, MIG Schweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerke:

Iserlohn/Deutschland, Cucujães/Portugal, Ovar/Portugal

Kapazität/Jahr:

30.000

Kunde/Modell:

Ford Galaxy



Kia SUV Sportage Dachrahmen

Technologien:

Umformen, Tiefziehen

Produktionswerk:

Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

66.000 Fahrzeuge

Kunde/Fahrzeug:

KIA Sportage (Sun Roof)

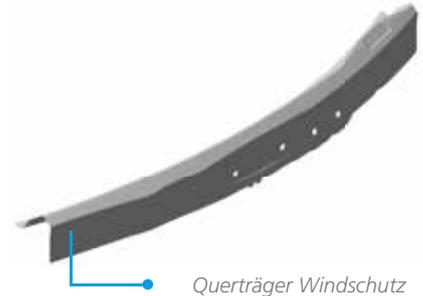
Modulquerträger und weitere Teile für VW

Mit dem Modulquerträger für den VW T6 konnten wir das erste Entwicklungsprojekt mit Volkswagen realisieren. Das Produkt ist unser erster Armaturentafelträger für VW. Darüber hinaus haben wir für den T6 und den Caddy weitere Stanzteile und Baugruppen erfolgreich in Serie gebracht. In unserem neuen Werk in Gniezno werden ab 2016 Teile für den VW Crafter produziert.

Mercedes-Benz GLC Querträger, Dachrahmen, Seitenaufprallträger

Diese und weitere Umformteile für den Mercedes GLC fertigen wir in unseren Werken in Attendorf, Iserlohn

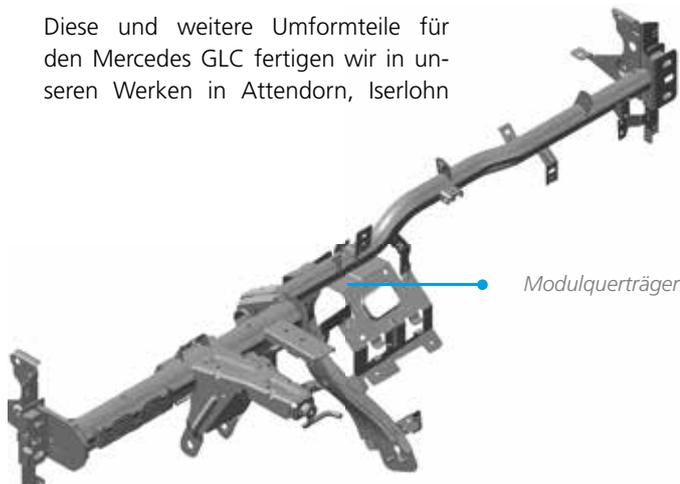
und Mielec. So stellen wir zum Beispiel in Attendorf Seitenaufprallträger aus hochfestem Dualphasenstahl her. Dieser Stahl wird vorrangig bei Bauteilen eingesetzt, die erhöhte Anforderungen an die Crashperformance erfüllen müssen. Mercedes-Benz stellt in seinen Werken in Bremen und Peking jährlich um die 200.000 Fahrzeuge dieses Modells her.



Querträger Windschutz



Dachrahmen und A-Säule



Modulquerträger



23



Mercedes-Benz GLC Querträger Windschutz, Dachrahmen außen/innen, A-Säulen außen/innen

Technologien:

Querträger Windschutz: Presshärten

A-Säulen außen: Presshärten, Punktschweißen

Dachrahmen außen: Presshärten

Dachrahmen innen: Umformen, Buckelschweißen

Produktionswerke:

Querträger Windschutz: Iserlohn/Deutschland

A-Säulen: Attendorf, Iserlohn/Deutschland

Dachrahmen: Iserlohn/Deutschland, Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

ca. 200.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Mercedes-Benz GLC



VW T6 Modulquerträger

Technologie:

MAG Schweißen

Produktionswerk:

Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

175.000

Kunde/Modell:

VW T6



Ein weiterer Schritt in die Zukunft

— KIRCHHOFF Automotive eröffnet sein fünftes Werk in Polen. Neben Gliwice und Mielec ist das Unternehmen nun auch in Gniezno in der Nähe von Posen vertreten – angesichts der Bedeutung der Region für die Automobilindustrie ein zukunftsweisender Schritt.

Die Wahl des Standorts für das neue JIT-Werk fiel auf Gniezno, eine historische Stadt mit 70.000 Einwohnern, etwa 25 km von Wrzenia und 50 km von Posen entfernt. Das VW Werk in Posen-Antoninek, wo Modelle wie der Caddy, Caddy Maxi und Transporter T6 hergestellt werden, beliefert KIRCHHOFF Automotive bereits. Wichtigste Argumente für den

Standort Gniezno waren vor allem die Nähe zu den Volkswagen Werken und der attraktive Arbeitsmarkt mit guten Zukunftsaussichten. Auch die hervorragende Unterstützung durch die kommunalen Behörden, örtliche Medien und Unternehmer aus der Region haben für den Standort Gniezno gesprochen.

Am 1. September wurde mit einem offiziellen Spatenstich der Bau des neuen KIRCHHOFF Automotive Werks in Gniezno besiegelt. Bei dem Ereignis waren die Geschäftsleitung von KIRCHHOFF Automotive sowie Vertreter der Stadt Gniezno vor Ort. Im ersten Schritt wird ein Fertigungsbereich mit ca. 5000 m² entstehen. Der Einstellungsprozess für



Oben: So wird es später einmal aussehen, das neue KIRCHHOFF Automotive Werk in Gniezno. **Unten:** Beim Spatenstich (v.l.n.r.): Paweł Arndt (Abgeordneter im polnischen Parlament), J. Wolfgang Kirchhoff (COO KIRCHHOFF Holding), Tomasz Budasz (Bürgermeister der Stadt Gniezno), Jarosław Grobelny (Stellvertretender Bürgermeister der Stadt Gniezno)

etwa 80 Beschäftigte ist bereits gestartet. Anfang 2016 soll das neue Werk fertigungsbereit sein. Hier werden zukünftig Schweiß-Zusammenbauten für den Rohbau gefertigt. Diese werden anschließend an das neue VW Werk in Września geliefert, wo der VW Crafter ab der zweiten Hälfte des Jahres 2016 hergestellt wird.

Das zukünftige Crafter-Werk umfasst eine Fläche von 220 ha, was der Fläche von rund 300 Fußballplätzen entspricht. Durch die Ansiedlung polnischer und ausländischer Zulieferunternehmen werden zahlreiche weitere Arbeitsplätze in der Region geschaffen.

Janusz Soboń



Es beginnt alles in Gliwice

Der 29. September 2015 ging in die Geschichte von General Motors im polnischen Gliwice ein: Produktionsstart des brandneuen Opel Astra 5. Generation in der Fließheckversion. Und seit mehr als zehn Jahren ist KIRCHHOFF Automotive Teil der Erfolgsgeschichte und beliefert aus dem Werk in Gliwice die GM Produktionsstätte.



„Es fängt alles in Gliwice an“ – das Motto der offiziellen Vorstellung des neuen Opel Astra.

Einige Tage zuvor feierte das neue Modell seine Premiere auf der Internationalen Automobilausstellung (IAA) 2015 in Frankfurt. Der neue Opel Astra der 5. Generation wurde während der zweiwöchigen Ausstellung ins Rampenlicht gerückt, der Presse und der Öffentlichkeit vorgestellt und von den geladenen Gäs-

ten sowie vielen Besuchern bestaunt. Was den neuen Astra so entscheidend von seinen Vorgängern unterscheidet ist sicherlich der Leichtbauaspekt – er ist bis zu 200 kg leichter als das auslaufende Modell. Dank seines ausgeklügelten Designs ist er von außen kleiner, bietet aber Innen mehr Platz. „Wenn es um

Effizienz, Konnektivität und zusätzliche Ausstattung geht, ist der neue Astra ein Qualitätssprung im Premiumsegment der Kompaktklasse. Dank des neuen Astra-Modells erfüllen wir stringent unsere Richtlinie, Hightech-Lösungen für alle Opel-Kunden zugänglich zu machen. Bereits vor der offiziellen Markteinfüh-

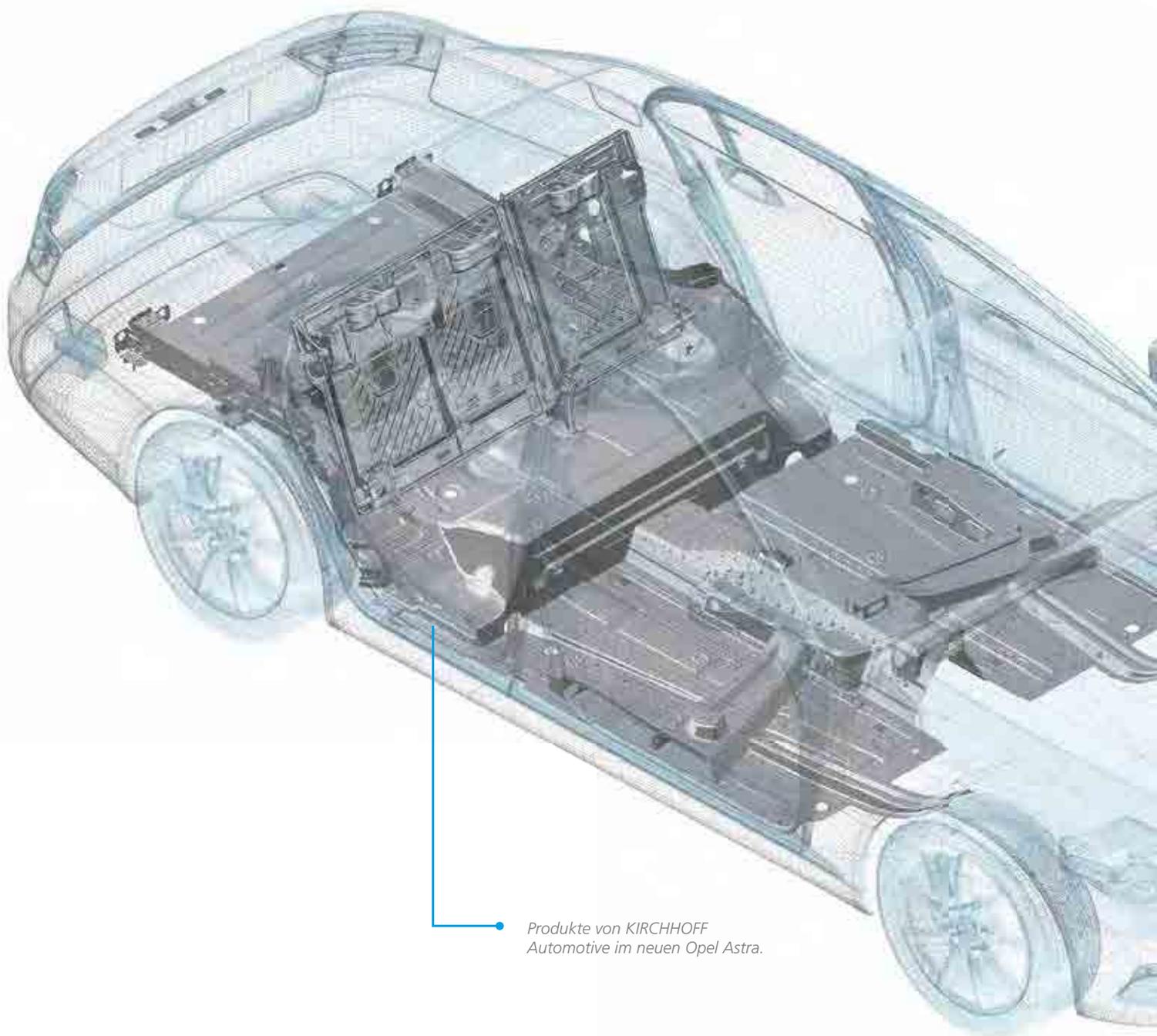
Die Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive in Gliwice investierte frühzeitig in zusätzliche Technologien, um die konventionellen Prozesse wie Punkt- und Lichtbogenschweißen zu erweitern

und damit die speziellen Kundenanforderungen an das neue Opel-Modell zu erfüllen. So führte das Werk in Gliwice Anfang 2015 das innovative Laserschweißen ein. Dies ermöglicht die Lieferung von neuen Produkten für den Astra 5. Generation mit höchster Qualität und gleichbleibender Effizienz.

Beginnend mit den ersten Bauteilen für den Opel Agila in 2004 bis heute hat KIRCHHOFF Automotive einen langen Weg mit innovativen Technologien, en-

gagierten Zulieferern und qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zurückgelegt. „Es beginnt alles in Gliwice“ – war das Motto der offiziellen Gala Vorstellung des neuen Opel Astra. Zu den geladenen Gästen der Gala zählten neben hochrangigen GM Vertretern und Vertretern aus Wirtschaft und Politik wie Janusz Piechociński (ehemaliger Stellvertretender Premierminister und Minister für Wirtschaft), Zygmunt Frankiewicz (Bürgermeister der Stadt Gliwice) und Walter Braunohler

28



Produkte von KIRCHHOFF Automotive im neuen Opel Astra.

(Generalkonsul der USA) auch Janusz Soboń (KIRCHHOFF Automotive Chief Strategy Officer und Krzysztof Sypek (HR Manager KIRCHHOFF Automotive in Gliwice). „Als langjähriger Zulieferer von GM in Gliwice sind wir stolz, erfolgreich zu diesem innovativen Fahrzeugmodell beigetragen zu haben und freuen uns auf die Fortführung dieser Zusammenarbeit.“ betont Janusz Soboń.

Redaktion



Oben: Voller Stolz präsentiert das Team im Werk Gliwice die Rücksitzlehnen Struktur für den Opel Astra der 5. Generation. **Unten:** Die Produktionslinie des neuen Opel Astra bei GM in Gliwice, Polen.





„Die Automobilzulieferindustrie verdient Anerkennung“

Im Sommer 2015 besuchte Steve Kiefer das KIRCHHOFF Automotive Werk in Gliwice, Polen. Es war seine erste Reise nach Europa in der neuen Funktion als Vice President Global Purchasing and Supply Chain bei General Motors. Er zeigte sich beeindruckt vom Produktportfolio des Werkes und dabei speziell von den Produkten für die nächste Astra-Generation.

Zusammen mit Katherine Worthen (Vice President Opel/Vauxhall Purchasing and Supply Chain), Tomasz Zwyrtek (Director Purchasing in Polen und Body Exterior) und seinen Teammitgliedern Marek Padiasek, Marek Zroski und Katarzyna Kandzia verbrachte er hier rund 90 Minuten seines sehr straffen Zeitplans, um mehr über die KIRCHHOFF Automotive Produkte zu erfahren. Stefan Leitzgen, COO und Janusz Sobon, CSO und Managing Director von KIRCHHOFF Automotive in Polen empfingen die Gruppe. Nach kurzer Firmenvorstellung startete der Werksrundgang. Besonders beeindruckt zeigten sich die Besucher vom Produktportfolio des Werkes – und dabei speziell von den neuen Produkten

für die nächste Astra-Generation, die im September auf den Markt gekommen ist.

KIRCHHOFF Automotive war der einzige Zulieferer, den Steve Kiefer bei seinem Europa-Aufenthalt besucht hat. Er interessierte sich für unsere Ideen und zukünftigen Projekte. Darüber hinaus wurden auch der kontinuierliche Ausbau und die weitere Verbesserung der Geschäfts- und Lieferantenbeziehung thematisiert.

Am 15. September konnten wir außerdem weitere Besucher unseres Kunden General Motors im Werk Gliwice begrüßen: Greg Warden (Executive Director,

Global Functional Leader Body Engineering), Bruce Jackson (Director, Global BOM Leader Body Engineering), Ralph Stenger (Director, Vehicle Engineering Europe) und Wolfgang Klein (Side Closure, System Lead Delta) sowie Vertreter von General Motors in Gliwice. Ein Vortrag von Grzegorz Stojanowski (Produktionsleiter) und Krzysztof Sypek (Personalleiter) und ein anschließender Werksrundgang gab den Besuchern die Gelegenheit, einen Einblick in die Planung und Produktionsprozesse der Teile für den neuen Astra V zu bekommen.

Silvia Rauterkus, Janusz Sobon

Links oben: Rafał Lechowski (Managing Director Operations in Gliwice), rechts im Bild, führt die Gäste von GM durch die Fertigung in Gliwice, v.l.n.r.: Katarzyna Kandzia (GME Structures, Buyer), Marek Padiasek (GME Structures Commodity Manager) und Steve Kiefer (GM Vice President, Global Product Development, Purchasing und Supply Chain). **Links, Bild unten links:** Janusz Sobon (l., CSO und Managing Director von KIRCHHOFF Automotive in Polen) und Tomasz Zwyrtek (r., Director Purchasing Poland und Body Exterior) beim Werksrundgang in Gliwice. **Links, Bild unten rechts:** Beim Besuch am 15. September zeigt Grzegorz Sochacki (2. v.r., Manufacturing Engineer KIRCHHOFF Automotive in Gliwice), den GM Besuchern Greg Warden (2.v.l., Executive Director Global Functional Leader Body Engineering) und Wolfgang Klein (Side Closure System Lead Delta) rechts, einen Teil der Rücksitzlehne für den neuen Opel Astra. **Unten rechts:** J. Wolfgang Kirchhoff (r., COO KIRCHHOFF Holding) heißt Steve Kiefer auf der IAA in Frankfurt willkommen.



Zur Person

Steve Kiefer kam im August 2013 als Head of Global Powertrain Operations (Leiter des Bereichs Antriebsstrang weltweit) zu General Motors. Davor war er in verschiedenen Engineering- und Führungspositionen bei GM und Delphi tätig. Mittlerweile ist er Vice President Global Purchasing and Supply Chain bei General Motors und unterstrich Anfang des Jahres seine Anerkennung für die Automobilzulieferindustrie mit folgenden Worten: „Da ich selbst mal Zulieferer war, weiß ich, wie schwer das Geldverdienen in dieser Branche ist.“

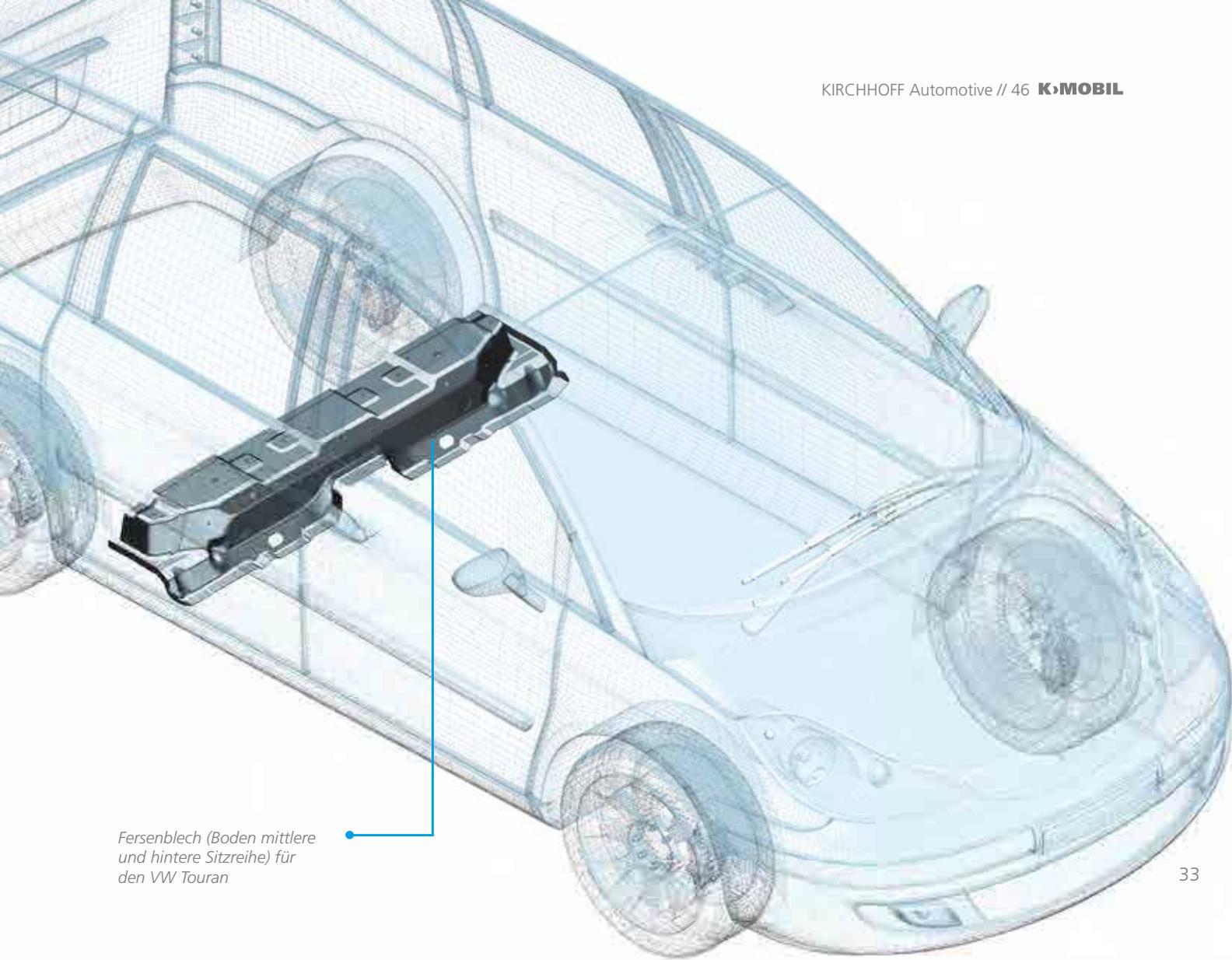


Leistungsstark und zukunftsfähig – die neue Schweißanlage in Attendorn



— Für die Produktion des Fersenblechs für den neuen VW Touran wurde am Standort Attendorn in eine hochmoderne Schweißanlage investiert, die so konzipiert und ausgelegt ist, dass auch Fersenteile für zukünftige Fahrzeugmodelle auf dieser Anlage produziert werden können.





Fersenblech (Boden mittlere und hintere Sitzreihe) für den VW Touran

33

In Attendorf produzieren wir für unseren Kunden Volkswagen für den Touran das Fersenblech (Boden mittlere und hintere Sitzreihe). Dies ist ein Teil des Modulen Querbaukastens von VW. Das gewichtsoptimierte flexibel gewalzte Fersenblech besteht aus einem pressgehärteten Bauteil sowie mehreren Kaltumformteilen. Neun verschiedene Blechdicken ermöglichen dabei die Anpassung einzelner Bereiche des Bauteils an hohe Belastungen. Für den Zusammenbau wurde eine neue Schweißanlage angeschafft, die so konzipiert und ausgelegt ist, dass auch Fersenteile für zukünftige Fahrzeugmodelle auf dieser Anlage produziert werden können – ohne größeren Rüstaufwand. Die Anlage beinhaltet 13 Roboter in verschiedenen Ausstattungen: Handlings-Roboter, Spot-Schweißroboter, 7-Achs-Roboter installiert auf einer linearen Verfahrereinheit. Komplexe Greifersysteme mit automatisierten Wechselvorrichtungen

begünstigen einen Variantenwechsel in wenigen Minuten. Neben 113 Schweißpunkten wird im Zusammenbau ein Verbundkleber aufgetragen. Anschließend stapelt eine integrierte Verpackungseinheit die Bauteile automatisch in Sonderladungsträger.

Tobias Halbe

Links: Insgesamt werden 113 Schweißpunkte gesetzt. **Rechts oben:** Auftragen eines Verbundklebers im Zusammenbau. **Rechts unten:** Integrierte automatische Verpackungseinheit, mit der das Fersenblech in Sonderladungsträger gestapelt wird.





Ausgezeichnete Stimmung auf der IAA

— Rekordansturm auf die größte Automobil-Ausstellung der Welt: über 930.000 Besucher kamen in die Frankfurter Messehallen. Glänzende Limousinen, PS-starke SUVs und schnelle Sportwagen ließen die Herzen von Autofans höher schlagen. Aber nicht nur bei den OEMs gab es viel zu bestaunen. Auch die Zulieferer zeigten viel Neues.



35

Lösungen für Fahrzeugsicherheit, Leichtbautechnologien und Energieeinsparung standen im Fokus des diesjährigen Messeauftritts von KIRCHHOFF Automotive. Leichtbau spielt eine immer größere Rolle, nicht nur für den Elektroantrieb, sondern auch für den klassischen Verbrennungsmotor. Letzterer hat laut VDA-Präsident Matthias Wissmann noch erhebliches Optimierungspotenzial: „Weniger Hubraum, höhere Aufladung, Leichtbau – das sind hier die Stichworte.“

Langfristig führe jedoch kein Weg an Elektroautos vorbei. „Die Elektromobilität ist ein weiterer Kernbestandteil der IAA. Viele Zulieferer zeigen ihre technologisch innovativen Beiträge dazu“, so Wissmann in einer Pressemitteilung.

Lesen Sie weiter auf S. 38





1

1. Steve Kiefer (l., GM Vice President Global Purchasing and Supply Chain) und Tomasz Zwyrtek (r., Director Purchasing Polen und Body Exterior) begutachten den Batteriekasten für den neuen Opel Astra. 2. Angeregte Diskussion beim Standrundgang: Klaus Lötters (l.), KIRCHHOFF Automotive Key Account Manager Mercedes-Benz mit Dr. Klaus Zehender, Leiter Procurement Mercedes-Benz Cars and Vans, Daimler AG 3. Das Messteam am Rennwagen der KIRCHHOFF Gruppe. Normalerweise startet der Porsche GT3 bei den VLN Langstreckenmeisterschaften. So z.B. beim 24 Stundenrennen auf dem Nürburgring 4. General Manager Purchasing, Yoshihiro Yamaguchi (Mitte l.), und Yohei Nakano (Mitte r.) von Honda Deutschland mit Kenji Fukuyama, Country Manager Japan (r.) und Dr. Thomas Steinhaus (l.), Director Sales Cars, vor der BMW 7er Frontend Struktur aus Aluminium. 5. Annegret Kramp-Karrenbauer, Ministerpräsidentin des Saarlandes, hörte interessiert den Ausführungen von Dr. Thorsten Gaitzsch (2.v.r.), CTO KIRCHHOFF Automotive und Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing, zu. Klares Highlight: der Innovationsbereich! 6. Gespräche in lockerer Atmosphäre 7. Hochrangiger Besuch von Ford (v.l.n.r.): Birgit A. Behrendt, Vice President, Global Programs & Purchasing Operation, Alan Draper, Director Global Powertrain Installations Purchasing und Keith Cooper, Global Director Body & Exterior and Raw Materials Purchasing.



3



5





KIRCHHOFF Automotive setzt für verschiedene Produkte Materialien wie Aluminium und Aluminium-Stahl-Hybride ein. So leistet das Unternehmen einen zentralen Beitrag zum Thema Leichtbau z. B. mit dem in Deutschland und Polen entwickelten und produzierten Frontend für den neuen BMW 7er. Dafür setzte man eine Vollaluminiumlösung in Profil- und Schalenbauweise ein. So entstand eine wettbewerbsfähige Lösung, die auch in den weiteren Derivaten der Plattform mit optimaler Werkstoffkombination bei bestmöglicher Performance wiederzufinden sein wird.

Besondere Aufmerksamkeit fand bei unseren Besuchern der Innovationsbereich. Hier stellten wir ausgewählte Forschungsprojekte mit bestimmten Aufgabenstellungen vor: Gewichtsreduzierung, Kostenersparnis, Bauteilreduzierung, bestmögliche Werkstoffausnutzung und vereinfachter Herstellungsprozess. So konnten wir eindrucksvoll zeigen, wie bei der Kombination von Stahl und endlos glasfaserverstärktem Thermoplast im Frontendbereich eine Gewichtseinsparung von 40% erzielt werden kann. Der Einsatz unterschiedlicher Materialien führt zu optimaler Werkstoffausnutzung und eine effiziente Bauteilgeometrie zu hoher Materialausnutzung. Realisiert wird diese unter anderem durch vergleichsweise günstige Glasfasern.

„Wir stellen unseren Kunden auf der IAA komprimiert die Innovationen vor, die unser Unternehmen aktuell zu bieten hat. So können wir Ansatzpunkte für zukünftige Fahrzeuggenerationen diskutieren“, fasste Dr. Thomas Steinhaus, Director Sales Cars, die Produktauswahl zusammen.

Anlass zu weiterführenden Gesprächen bot auch ein neuartiges Laserschweißverfahren, das KIRCHHOFF Automotive erstmals auf der IAA präsentierte. Hierbei lässt sich durch den Einsatz einer in-



1. Garrelt Duin (Mitte), Minister für Wirtschaft, Energie, Industrie, Mittelstand und Handwerk des Landes Nordrhein-Westfalen, im Gespräch mit Arndt G. Kirchhoff (l., CEO KIRCHHOFF Holding) und J. Wolfgang Kirchhoff (r., COO KIRCHHOFF Holding). 2. Am Beispiel von drei B-Säulen Prototypen zeigte Christoph Wagener, Leiter Forschung & Entwicklung Partielles Vergüten im Werkzeug, Entfestigung mit Laser und neue Materialien für das Presshärten. Aufmerksame Zuhörer waren Paul van Rooij, Managing Director von KIRCHHOFF Automotive in Portugal und Vorstandsmitglieder der deutsch/portugiesischen Industrie- und Handelskammer. 3. Beim Regionalmeeting kamen Vertreter der heimischen Politik und Verbände zusammen, darunter Bundestagsmitglied Dr. Matthias Heider. 4. Rick Snyder (l.), der Gouverneur des US-Bundesstaates Michigan, tauschte sich mit Arndt G. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Holding) über die aktuellen Innovationen und Technologien bei KIRCHHOFF Automotive aus. Dabei begrüßte er das Wachstum des Automobilzulieferers in Michigan.

39

novativen Laser-Flansch-Schweiß-Optik die Flanschbreite auf etwa 5 mm reduzieren. Ein wirtschaftliches Verfahren, mit dem gleichzeitig das Gewicht des Bauteils reduziert wird.

Über unsere Innovationen haben sich viele Besucher aus Wirtschaft und Politik informiert, darunter auch der Gouverneur des US-Bundesstaats Michigan, Rick Snyder, und NRW-Wirtschaftsminister Garrelt Duin. Mit Dr. Klaus Zehender (Leiter Procurement Mercedes-Benz Cars and Vans, Daimler AG), Steve Kiefer (GM Vice President Global Purchasing and Supply Chain) und Birgit A. Behrendt (Vice President, Global Programs & Purchasing Operations, Ford)

konnten wir Vertreter des Topmanagements unserer Kunden begrüßen.

Die positive Resonanz unserer Kunden auf die dargestellten Projekte und Serienprodukte zeigt uns, dass wir auf dem richtigen Weg sind und als Entwicklungspartner der Automobilhersteller einen wichtigen Beitrag für die automobiler Zukunft leisten können.

„Die Stimmung ist ausgezeichnet, nicht nur bei den Kunden, sondern auch bei den Zulieferern, die wesentliche Teile der hier auf der IAA gezeigten neuen Technologien mit erarbeiten“, bringt es CEO Arndt G. Kirchhoff auf den Punkt.

Sabine Boehle

IAA Karrieretage – Eventcharakter begeistert Schüler und Studenten

— KIRCHHOFF Automotive steht für eine exzellente Arbeitgebermarke. Jedoch wollen wir dies nicht nur über unsere Leistungen ausdrücken, sondern auch über unsere Aktionen. In diesem Jahr haben wir deshalb ein neues Konzept für unsere Schüler- und Studentenkariertage auf der 66. IAA PKW eingeführt.

40



Daten und Fakten zur IAA 2015

Mit insgesamt 931.700 IAA-Besuchern konnte die weltweit wichtigste Mobilitätsmesse 6 Prozent mehr Gäste als vor zwei Jahren verzeichnen. Das ist das beste Ergebnis seit acht Jahren. Mit 1.103 Ausstellern aus 39 Ländern und 219 Weltpremieren – 60 Weltneuheiten mehr als vor zwei Jahren – hat die IAA ihre Position als die internationale Leitmesse der Mobilität weiter ausgebaut „Die Vernetzung und Digitalisierung der Mobilität prägten diese IAA und weisen weit nach vorn“, betonte Matthias Wissmann, Präsident des Verbandes der Automobilindustrie (VDA).

Die nächste IAA Pkw findet vom 14. bis 24. September 2017 in Frankfurt am Main statt, die Pressetage sind der 12. und 13. September 2017.



Oben: Ein Tag im Leben eines Ingenieurs – darüber berichtet Alexander Günther, Mitarbeiter in der Produktentwicklung **Unten:** Tatjana Schutte (l.) gibt Tipps bei der Schüler-Rallye

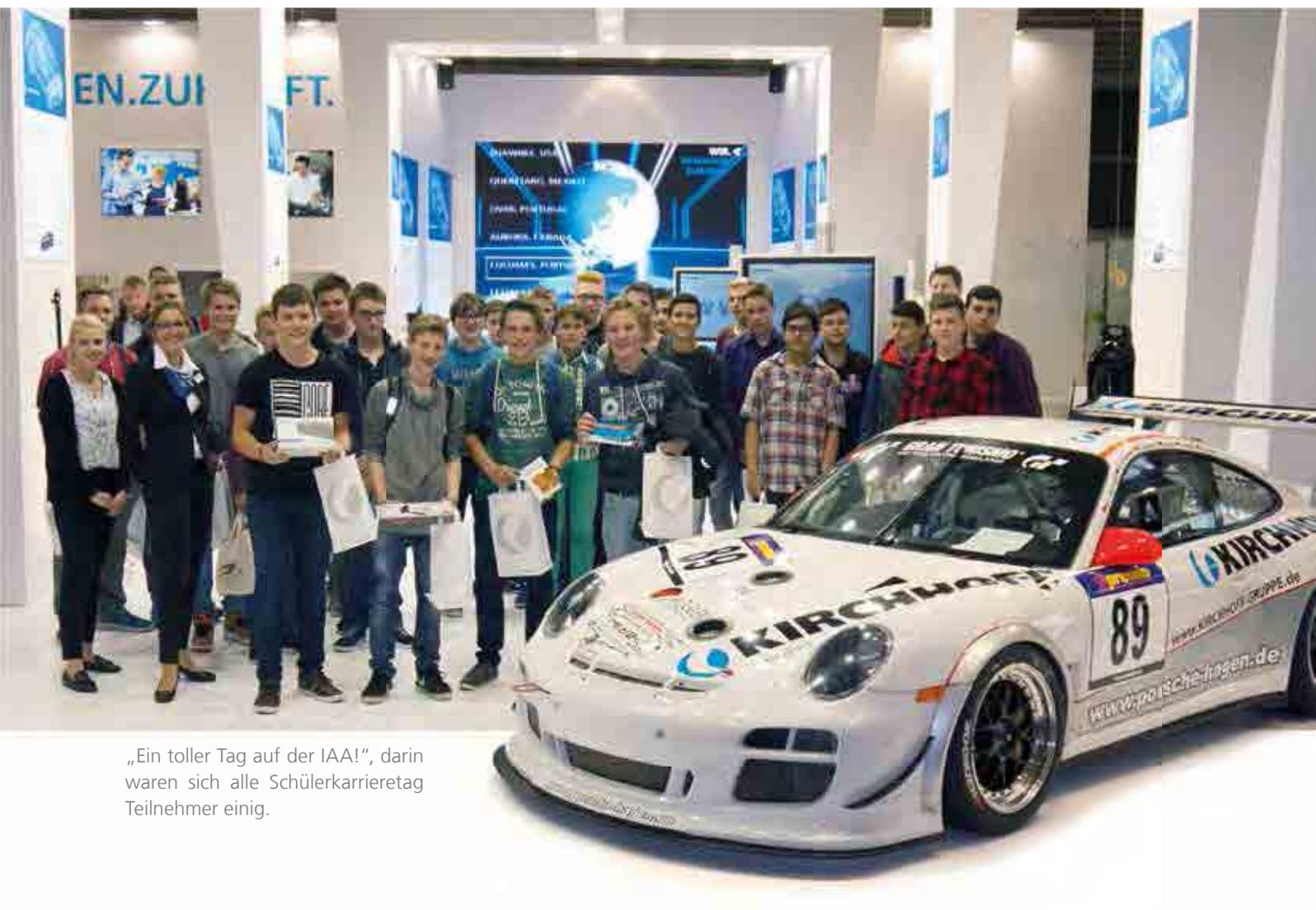
Bereits früh im Jahr haben wir mit den Berufsberatern der Schulen unser neues Messekonzept vorbereitet. Diskutiert wurden Fragen, wie zum Beispiel die Schulen die „richtigen“ Schüler für die Karrieretage der IAA auswählen, mit welchen Programmelementen wir im Gegenzug begeistern können und wann wir konkrete Einladungen versenden müssen, um den Schulen eine rechtzeitige Planung zu ermöglichen. Dabei wurde schnell klar, dass nur der direkte Kontakt zu unseren Ansprech-

partnern in Schulen und Hochschulen auch in Zukunft Anker und Erfolgsfaktor in der Nachwuchsrekrutierung bei KIRCHHOFF Automotive sein wird.

Die von uns eingeladenen Studenten hatten eine weitere Hürde zu nehmen, um am begehrten Karrieretag teilnehmen zu dürfen: Mit einem Motivationsschreiben mussten sie sich für die Teilnahme bewerben. Darin sollte erkennbar sein, warum sie KIRCHHOFF Automotive kennenlernen möchten, welche Ziele sie mit

dem Besuch auf dem Messestand verbinden und welche Fragen sie während ihres Besuches stellen möchten.

Wer diese Hürde erfolgreich genommen hatte, für den begann der Karrieretag mit einem Meet and Greet mit dem CEO der KIRCHHOFF Holding, Arndt G. Kirchhoff, der sich Zeit für alle Fragen nahm. Danach folgten ein exklusives Speed Dating mit unseren Bereichen Marketing, Vertrieb, Engineering und dualer Student bei KIRCHHOFF Automotive sowie



„Ein toller Tag auf der IAA!“, darin waren sich alle Schülerkarrieretag Teilnehmer einig.



Der Azubi-Tag hat seit Langem Tradition: 66 Auszubildende aus Iserlohn und Attendorn erlebten einen spannenden Tag auf der IAA. Dabei lernten sie viel über das eigene Unternehmen und die aktuellen Forschungsprojekte.

über einen hochwertigen kabellosen Bluetooth Lautsprecher. Er hatte alle Fragen zu Kunden und Fahrzeugmodellen, für die KIRCHHOFF Automotive Teile liefert, in kürzester Zeit richtig beantwortet.

Für die Schüler- und Studententage wurden die Kosten für die Fahrt, Eintrittskarten und Verpflegung komplett von KIRCHHOFF Automotive übernommen.

Alles in allem: Großartige Tage, die ohne die enge Zusammenarbeit zwischen Personalabteilung, Marketing und die Kooperationsbereitschaft unserer Fachabteilungen nicht möglich gewesen wären.

Tatjana Schutte

Vorträge zu Karrierechancen in Familienunternehmen und den aktuellen Trends in Forschung und Entwicklung. Bei einem geführten Besuch zu den Automobilherstellern erläuterten Mitarbeiter unseres Teams praxisnah den Einsatz unserer Produkte in den neuesten Fahrzeugmodellen. Fazit eines Teilnehmers: „Eins der Highlights war, dass sich der CEO höchstpersönlich Zeit dafür nimmt, mit uns zu reden – und das Ganze in einer

sehr angenehmen Atmosphäre. Das spricht sehr für das Unternehmen.“

Die Schüler erwartete ebenfalls ein spannendes Programm. Neben einem Einblick in einen Arbeitstag eines Ingenieurs, gab es einen Vortrag über Karrieremöglichkeiten bei KIRCHHOFF Automotive und erstmalig eine spannende Fragen Rallye quer über das IAA Gelände mit tollen Gewinnchancen. Der Sieger freute sich



Eine wettbewerbsfähige Lösung

Im Juli 2015 startete KIRCHHOFF Automotive im polnischen Werk in Gliwice mit dem Produktionsprozess für das BMW 7er Modell, unterstützt durch die neue Aluminium-Schweiß-Technologie.

Für dieses Modell produziert KIRCHHOFF Automotive die Frontend Strukturteile in Mielec und Gliwice. Nach dem Umform- und Vergütungsprozess in Mielec durchlaufen die Teile einen Ölreinigungsprozess in Gliwice und werden dort MIG-geschweißt, KTL-beschichtet und vernietet.

Das Frontend für die BMW 7er Reihe leistet einen zentralen Beitrag zum Leichtbau. KIRCHHOFF Automotive beteiligte sich aktiv am Design und der Entwicklung sowie an der frühen Prototypenphase. Das Ergebnis ist eine komplette Aluminiumlösung in Profil- und Schalenbauweise. Auf diese Weise wurde

eine wettbewerbsfähige Lösung entwickelt, die auch in anderen Derivaten der Plattform mit optimaler Werkstoffkombination bei bestmöglicher Performance wiederzufinden ist.

Redaktion



Beeindruckende Road Show bei Great Wall

— Nach der erfolgreichen Teilnahme an der Auto Shanghai im April stellte KIRCHHOFF Automotive im Sommer 2015 seine innovativen Leichtbauprodukte dem chinesischen Automobilhersteller Great Wall vor. Mit Erfolg – Great Wall zeigte großes Interesse an dem Produktportfolio, insbesondere dem Einsatz von Aluminium.

44

Auch der chinesische Automobilhersteller Great Wall setzt immer mehr auf Leichtbauweise bei den Rohkarosserien seiner Fahrzeuge. Hintergrund sind die Forderungen der chinesischen Regierung nach umweltschonender und nachhaltiger Entwicklung der Mobilität im Land. Hier gilt es insbesondere Energie einzusparen und Fahrzeugemissionen zu reduzieren. Als erfahrener Entwicklungslieferant für Leichtbauprodukte nahm KIRCHHOFF Automotive die Gelegenheit wahr bei einer Informationsveranstaltung im Technikzentrum von Great Wall in Baoding sein Portfolio im Bereich Leichtbau zu präsentieren. Zu den vorgestellten Produkten zählten Aluminium-Armaturentafelträger, Stahl/Aluminium-Hybridarmaturentafelträger, Aluminium-Stoßfänger und Stahl/Aluminium-Hybridteile. Mitarbeiter von Great Wall aus den Bereichen Materialentwicklung, Rohkarosserie- sowie Innen- und Außenausstattung besuch-

ten den Ausstellungsstand und ließen sich vom KIRCHHOFF Automotive Team aus den Bereichen Vertrieb, Prozess- und Produktentwicklung die neuesten Leichtbauinnovationen erklären. Zwei Vorträge über Aluminium- und Hybridlösungen für Armaturentafelträger- sowie Stoßfängersysteme boten weitere Einblicke in das Thema. Besonders groß war das Interesse an den Anwendungsmöglichkeiten und den Vorteilen von Aluminium im Leichtbau sowie an den Zukunftsaussichten für Hybridbauweise bei der Produktentwicklung.

KIRCHHOFF Automotive unterstrich seine langjährige Erfahrung im Bereich der Entwicklung und Produktion von Aluminiumteilen und stellte ein Konzept für einen Aluminium-Armaturentafelträger vor, der den Stahl-Armaturentafelträger eines neuen SUV ersetzen kann. Technologieleiter Wang Guangdong von Great Wall schätzte die Qualität des Vorschlags

sowie die Kompetenz von KIRCHHOFF Automotive sehr. Basierend auf den Daten des Stoßfängers für ein neues Limousinenmodell wird KIRCHHOFF Automotive nun die Durchführbarkeit einer Aluminiumanwendung prüfen.

Veronica Gao



Links: Armaturentafelträger aus Aluminium oder aus lasergeschweißtem Stahl stießen auf großes Interesse bei den Besuchern von Great Wall. **Unten:** Wang Guangdong (Mitte), Technologieleiter des Automotive Material Engineering Research Institute und der Abteilung für Materialanwendung, begutachtet Aluminiumprodukte von KIRCHHOFF Automotive.

45



Great Wall

Great Wall ist ein großer, privat geführter Automobilhersteller in China. Sein Produktportfolio umfasst Limousinen, SUV, Mehrzweckfahrzeuge und Pick-Up-Serien. Die Verkaufszahlen des SUV-Modells Haval, das komplett von Great Wall entwickelt und designed wird, gilt als die Nummer eins im Bereich der Mittelklasse-SUVs in China. Allein in der ersten Jahreshälfte hat der Hersteller über 330.000 SUV verkauft – und erzielte damit die höchsten inländischen SUV-Verkaufszahlen.



Weltneuheit in puncto Automatisierung

Um die Wettbewerbsfähigkeit des Presshärtens in Deutschland langfristig sicherzustellen, hat KIRCHHOFF Automotive in eine neue End-Of-Line-Lösung an der 1.200 t Hotforminglinie am Standort Iserlohn investiert.



Blick in die automatische Abstapelanlage

In enger abteilungsübergreifender Zusammenarbeit haben unsere Technologieentwicklung, die Prozessentwicklung sowie das CME gemeinsam mit dem Werk Iserlohn und der Firma Strothmann eine Anlage entwickelt, die in der Lage ist, die bis zu 200°C heißen Teile automatisiert abzupacken.

Die Besonderheit besteht darin, dass wir trotz Automatisierung unsere Standardbehälter weiterverwenden können und keine Sonderladungsträger benötigen. Das vereinfacht das Behältermanagement und ermöglicht hohe Packungsdichten.

Bisher wurden die umgeformten Bauteile durch den Entladefeeder aus der Presse entnommen und auf ein Förderband abgelegt. Die neue automatisierte Abstapelanlage übernimmt nun das Handling der heißen Teile und ist in der Lage diese unabhängig von Bauteiltemperatur und Geometrie zu verpacken.

Die Abstapelanlage wurde von der Presse zeitlich entkoppelt: Der Entnahmefeeder entnimmt die umgeformten Teile aus der Presse und übergibt diese an einen Shuttle. Der Entnahmefeeder kann zurück zur Presse und ist sofort wieder bereit für den nächsten Hub. Das Shuttle fährt mit den Bauteilen weiter zur Abstapelanlage. Dort übergeben Roboter die Teile an sogenannte Pusher, die seitlich in die Zwischenpuffer fahren und dort Bauteillagen bilden. Sobald eine Bauteillage vollständig ist, senkt sich der komplette Zwischenpuffer in den darunter stehenden Ladungsträger ab, und legt diese dort ab. Der Mitarbeiter muss nur noch die Ladungsträger austauschen. Während des Behälterwechsels kommt es zu keinen Produktionsunterbrechungen, da weiterhin in den Zwischenpuffer abgestapelt werden kann. Zukünftig werden Teile wie A-Säulen, Dachrahmen, Fersenbleche etc. nur noch automatisch abgestapelt werden.

Die Fähigkeit, automatisiert in Standardladungsträger abzupacken, macht die Abstapelanlage einzigartig auf der Welt.

Thomas Lozinski



Safety first!

48

— An allen KIRCHHOFF Automotive Standorten weltweit steht die Sicherheit der Beschäftigten an erster Stelle. Sie sollen nach jedem Arbeitstag sicher und unversehrt heimkehren können. Eine Erfolgsgeschichte aus unserem Werk in Waverly/Ohio, USA.

Es ist nun zwei Jahre her, dass sich das Sicherheitsbewusstsein am Standort Waverly, Ohio/USA verschlechterte. Das Führungsteam stellte fest, dass nicht nur einzelne Punkte verbessert werden mussten, sondern dass man die Sicherheit am Arbeitsplatz nur unter Berücksichtigung aller Bereiche in den Griff bekommen würde. Die Werksleiter Deepak Kalwani, Richard Ross und Bill Fellure sind diesem Ansatz gefolgt, mit dem Ziel das Bewusstsein für Sicherheit in allen relevanten Bereichen im Werk Waverly zu stärken.

Ein Projektteam untersuchte im ersten Schritt Betriebsabläufe und Arbeitsplatzgegebenheiten. Zusammen mit dem Betriebsarzt und dem zuständigen arbeitsmedizinischen Betreuungsdienst sah man sich die Betriebsabläufe

und ergonomischen Gegebenheiten an. Auf dieser Basis konnte man klare Prozessrichtlinien für eine Reduzierung der Ausfalltage und Arbeitsunfälle erstellen. Veränderungen im Arbeitsumfeld und Verbesserungen der Arbeitsprozesse wurden nach und nach umgesetzt. Unternehmensleitung und Betriebsarzt sind mittlerweile für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei der Genesung von einem Arbeitsunfall echte Partner geworden. Im zweiten Schritt prüfte das Team die registrierten Arbeitsunfälle – mit dem Ergebnis, dass viele davon vermeidbar gewesen wären, hätte man die **5-S Regeln** beachtet.

Denn an einem gut organisierten Arbeitsplatz ist die Wahrscheinlichkeit eines Arbeitsunfalls wesentlich geringer. Mitt-

lerweile haben die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für diese Regeln ein besonderes Bewusstsein entwickelt. So wird 5-S beim täglichen Rundgang überprüft. Die Sicherheit im Betrieb ist auch immer ein Thema bei den täglichen kurzen Treffen des Managements. Bei jedem Beschäftigten-Forum steht Betriebssicherheit als erster Punkt auf der Agenda und am deutlich sichtbaren schwarzen Brett informieren arbeitsrechtliche Mitteilungen über Arbeitssicherheit und Umweltschutz. In allen Bereichen wird deutlich: Sicherheit steht an erster Stelle.

Zwar ist das Werk noch nicht am Ziel, aber die Initiative zeigt Fortschritte: Am 17. Dezember 2013 verzeichnete das Werk in Waverly noch einen letzten Ausfalltag (Lost Time Day). Seit diesem



Links: Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus Waverly können stolz darauf sein, eine Million Stunden ohne einen Tag Arbeitsausfall geschafft zu haben. **Rechts:** Michael Walsh, Long Nguyen, Bill Fellure und Tony Parente (v.l.n.r.) mit der Auszeichnung für 1.000.000 Stunden ohne Arbeitsausfall.

Tag gab es keinen einzigen weiteren Tag Arbeitsausfall. So konnte der Standort im Sommer 2015 eine Million Stunden ohne Ausfalltag gemeinsam mit allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bei einem Grillfest feiern. Präsident und COO von KIRCHHOFF Van-Rob, Tony Parente, Werksleiter Bill Fellure, Betriebsleiter Eddy Ang und Arbeits- und Umweltschutz-Beauftragter Michael Walsh bedankten sich bei den Beschäftigten und würdigten ihren Beitrag zu diesem Erfolg.

Bruce Martin



5-S Regeln

5-S steht für Sort (Sortieren), Set (Ordnen), Shine (Säubern), Standardise (Standardisieren) und Sustain (Erhalten). Diese Regeln bilden die Grundlage für die Gestaltung und Einrichtung eines ansprechenden und sicheren Arbeitsplatzes.



Vielseitige Fügezelle mit automatisierter Prozessführung.

Gebündelte Kompetenzen für die Region

Das Automotive Center Südwestfalen (acs) in Attendorn ist jetzt als Kompetenzzentrum für wirtschaftlichen Leichtbau in dem bundesweiten Wettbewerb „Deutschland – Land der Ideen“ ausgezeichnet worden. KIRCHHOFF Automotive ist einer der Gründungsgesellschafter des acs und arbeitet mit diesem eng zusammen.

51

Die Initiative „Deutschland – Land der Ideen“ würdigt Ideen und Projekte, die Lösungen bieten für die Herausforderungen ländlicher Regionen. Das Wettbewerbsthema war „Innovationen querfeldein – Ländliche Räume neu gedacht“. Rund 1.000 Forschungseinrichtungen, Unternehmen und Vereine hatten sich mit Projekten beworben. Davon wurden 100 als „Ort im Land der Ideen“ ausgezeichnet – darunter auch das acs.

Die Wettbewerbsteilnahme des acs stand unter dem Motto „Zusammen leichter unterwegs“. Dabei lieferte das acs in der Kategorie Wirtschaft eine Antwort auf die Frage, wie die Entwicklung innovativer Autoteile durch eine Kooperation von Zulieferern, Hochschulen und Kommunen in einer ländlichen Region wie dem Kreis Olpe gefördert werden kann. Und damit zielgerichtet für den wirtschaftlichen Erfolg

der mittelständischen Zulieferer der Region genutzt werden kann.

Zu dem Gemeinschaftsunternehmen acs hatten sich 2013 im Rahmen der „Regionale Südwestfalen“ Automobilzulieferer, Hochschulen und Kommunen zusammengeschlossen, um gemeinsam die Entwicklung von hybriden Bauteilen aus Metall und Kunststoff voranzutreiben. Das acs hat bereits über 460 Projekte bearbeitet und beschäftigt aktuell 34 Mitarbeiter.

Erfahrene Entwickler geben hier ihr Wissen an junge Ingenieure, die frisch von der Hochschule kommen, weiter. Gemeinsam erarbeiten sie für und mit dem Mittelstand Lösungen für den wirtschaftlichen Leichtbau. So können sich mittelständische Zulieferer für neue Hightech-Aufträge der Fahrzeughersteller positionieren. Der Aufsichtsratsvorsitzende des acs und CEO der KIRCHHOFF Holding



52

1.000 t Servo-Exzenterpresse mit modularem Servo-Ziehkissen, Erwärmungseinheit und Handlingsroboter.



Arndt G. Kirchhoff (Bild 7. v.l.) betonte bei der Preisverleihung: „Der gegenseitige Wissenstransfer stärkt Hochschulen und Unternehmen und macht die Region für Nachwuchskräfte attraktiver.“

Die Auszeichnung nahmen für das acs der Geschäftsführer Karsten Westerhoff (Bildmitte rechts) und acs-Gründungsgeschäftsführer Prof. Helmut Schulte (Bildmitte links) entgegen.

Die Auszeichnung nahmen für das acs der Geschäftsführer Karsten Westerhoff und sein Vorgänger Helmut Schulte entgegen. „Wir sind sehr stolz, ein ‚Ausgezeichneter Ort im Land der Ideen‘ zu sein und damit eine Lösung für die Herausforderungen der ländlichen Regionen aufzeigen zu können“, sagte acs-Gründungsgeschäftsführer Prof. Helmut Schulte.

Redaktion



Ryszard Czachor (Mitte) und Céline Gast (links) mit Christine Mauzac, Leitung Lieferantenqualität und Entwicklung bei PSA.

Dieses Werk gehört zu den Besten

Dem KIRCHHOFF Automotive Werk in Mielec/Polen wurden höchste Standards in Management, Produktion und Logistik bestätigt: Am 16. Juni verlieh PSA Peugeot Citroën den „Best Plants Award 2015“.

Die Ehrung der besten Lieferanten fand im PSA Peugeot Citroën Werk in Poissy/Frankreich, statt. Céline Gast, KIRCHHOFF Automotive Key Account Managerin PSA und Ryszard Czachor, Qualitätsmanager bei KIRCHHOFF Automotive in Mielec/Polen waren nach Poissy gereist um die Auszeichnung von Carlos Tavares, dem Vorstandsvorsitzenden von PSA Peugeot Citroën, und Yannick Bezar, dem stellvertretenden Einkaufsvorstand, entgegenzunehmen. Bei der Preisübergabe hob Carlos Tavares hervor, dass er sich eine noch engere Zusammenarbeit von Einkauf, technischer Entwicklung und Zulieferern wünsche. Er betonte: „Bereichsübergreifende Kooperation

kann für noch bessere Ergebnisse sorgen. Ohne die Unterstützung seiner wichtigsten Partner wäre kein Automobilunternehmen in der Lage, erfolgreich zu sein.“

Erst im letzten Jahr hat PSA den „Best Plants Award“ für die besten Werke eingeführt. Dieser Preis wird an Zulieferer verliehen, die in den Bereichen effiziente Fertigung, hohe Qualitätsstandards und termingerechte Lieferung herausragende Leistungen erzielt haben. 2014 wurden 96 Werke mit dem Preis ausgezeichnet, darunter das KIRCHHOFF Automotive Werk in Ovar in Portugal. Dieses Jahr erhielten 74

Werke die Auszeichnung für ihre Leistungen im Jahr 2014. Nur 18 davon waren auch schon im Vorjahr unter den Preisträgern.

Das KIRCHHOFF Automotive Werk in Mielec erfüllte die anspruchsvollen Kundenerwartungen und wurde daher als einer der besten Lieferanten ausgezeichnet. Das ist für das Werk und seine Beschäftigten ein großer Erfolg. Aber auch das Ergebnis gemeinsamer Anstrengungen von Management und Belegschaft, Prozesse kontinuierlich zu überprüfen und zu verbessern.

Céline Gast, Ryszard Czachor



Es geht immer noch besser

54

Das Top Management arbeitet an der weiteren Verbesserung der globalen Zusammenarbeit.

Der Rhythmus hat sich bewährt. Bereits zum zweiten Mal trafen sich vor der Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt die Gesellschafter und Geschäftsführer mit den Direktoren der Zentralfunktionen, zuständig für Europa, Asien und Nordamerika. Ziel der zweitägigen Veranstaltung im Falkenstein Grand Kempinski in Königstein war, die globale Zusammenarbeit weiter zu verbessern. Im Fokus standen insbesondere interne Prozesse und deren Standardisierung. Unterstützt wurde das Team durch die Unternehmensberater Dr. Ulrich Beckendorff und Annika Farin. Diese hatten bereits im Vorfeld zahlreiche Gespräche geführt, um her-

auszufinden, wo es noch Verbesserungspotential gibt. Hierbei wurden auch die Ergebnisse einer ausführlichen schriftlichen Umfrage einbezogen, die zuvor von allen Beteiligten des Workshops ausgefüllt worden war. Somit konnten die beiden Moderatoren gezielt die Gruppenarbeit auf bestimmte Bereiche der Zusammenarbeit lenken.

Wie auch schon zwei Jahre zuvor herrschte ein hervorragendes Arbeitsklima. Alle zogen an einem Strang, hatten die gleichen Ziele vor Augen, egal ob sich ihr Büro in Nordamerika oder in Europa befindet. Die einzelnen Arbeitsgruppen identifizierten sehr schnell

und zielstrebig, in welchen Bereichen wir uns noch verbessern können, wo die Zusammenarbeit noch effizienter gestaltet werden kann. Kreativ und immer realitätsbezogen wurden erste Verbesserungsvorschläge erarbeitet. In einem nächsten Schritt werden jetzt die Ergebnisse von der Geschäftsführung in konkrete Projekte überführt und die jeweiligen Ausführungen nach Priorität terminiert. Und in zwei Jahren geht es weiter über den Wolken von Frankfurt. Denn der Prozess der kontinuierlichen Verbesserung ist nie zu Ende.

Andreas Heine



Inspirierender Ausblick vom Hotel Falkenstein Kempinski auf Frankfurts Skyline.



Oben: Die Teilnehmer des Strategy Workshops **Unten:** Angeregte Diskussionen prägten den Workshop. Hier auf dem Bild eine Arbeitsgruppe der Chief Officers, v.l.n.r.: Andreas Haase, Stefan Leitzgen, Tony Parente, Ken Gibbons, Dr. Thorsten Gaitzsch. Dahinter stehend: Janusz Soboń.

Die Besten der Besten!

— Mit der Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ hat KIRCHHOFF Automotive erneut seine besten Lieferanten geehrt.



56



Im Beisein von KIRCHHOFF Automotive Führungskräften aus den Bereichen Logistik, Einkauf und Qualitätssicherung präsentieren die ausgezeichneten Unternehmen Boltun Corporation, Hoesch Hohenlimburg GmbH und Hujer Lasertechnik GmbH ihre Urkunden.

Die Verleihung der Urkunden fand an den jeweiligen KIRCHHOFF Automotive Standorten in einem feierlichen Rahmen statt. Im Beisein von Führungskräften aus Einkauf, Logistik und Qualitätssicherung überreichte die Geschäftsleitung den Award an die besten Lieferanten. Diese hatten sich im vergangenen Jahr durch eine hervorragende Performance in den bewerteten Kategorien Rohmaterial, Kaufteile und Lohnbearbeitung ausgezeichnet.

Die Ernennung zum „Lieferant des Jahres“ je Produktkategorie beruht auf dem Jahresdurchschnitt der monatlichen Lieferantenbewertungen. Dieser ergibt sich

aus der Bewertung der Qualitäts-, Logistik- und Serviceleistungen sowie dem Status des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems der Lieferanten.

Die Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ wird bei KIRCHHOFF Automotive bereits zum siebten Mal vergeben. Wir freuen uns, dass wir hiermit ein auf den Beschaffungsmärkten weithin beachtetes und etabliertes Zeichen für hervorragende Partnerschaften mit unseren führenden Zulieferern und Dienstleistern schaffen konnten“, betont J. Wolfgang Kirchhoff, COO der KIRCHHOFF Holding.

Klaus Lawory



Die Lieferanten des Jahres

Für Rohmaterial:

Deutschland: Hoesch Hohenlimburg GmbH (Deutschland)
 Irland: Sebden Steel (Irland)
 Polen: Thyssen-Krupp Stal Serwis Polska Sp. z. o. o (Polen)
 Portugal: Thyssen-Krupp Materials Iberica (Spanien)
 Ungarn: Steel Center Europe s. r. o. (Tschechische Republik)
 China: Suzhou Lilai Iron & Steel Co. Ltd. (China)

Für Kaufteile:

Deutschland: Boltun Corporation (Taiwan)
 Irland: Arnold & Shinjo GmbH & Co. KG (Deutschland)
 Portugal: DF-Elastomer Solutions LDA. (Portugal)
 Spanien: TSF Navarra de Técnicas S. L. (Spanien)
 Ungarn: Bimex-Boellhoff Sp. z. o. o. (Polen)
 China: Shanghai SQB Automotive Fasteners Co. Ltd. (China)

Für Lohnbearbeitung:

Deutschland: Hujer Lasertechnik GmbH (Deutschland)
 Polen: Zakład Metalowy S.C. Anna i Stefan Babiński (Polen)
 Portugal: Edaetech S. A. (Portugal)
 Ungarn: Uni-PP Kft. (Ungarn)
 China: Shanghai Rongsheng Coating Co. Ltd. (China)

Wir fördern die nächste Generation

— Weit mehr noch als Prozesse und Technologien bilden bei KIRCHHOFF Automotive qualifizierte Mitarbeiter die Grundlage des Unternehmens. So gehört nicht nur die Weiterbildung unserer Belegschaft zu unseren wichtigsten Aufgaben, sondern auch die Förderung unseres Nachwuchses – und das international.

58



Praktikantinnen und Praktikanten im polnischen Werk Mielec.



Links: Justyna Otremba absolviert ein Praktikum in der Qualitätssicherung im Werk Gliwice und erhält Informationen von einem Mitarbeiter. **Rechts:** Praktikant Moritz Petereit arbeitet an einem Projekt im Bereich Engineering.



An mehreren KIRCHHOFF Automotive Standorten bieten wir ein Praktikumsprogramm für Studenten an, die erste berufliche Erfahrungen sammeln möchten. Eine Win-Win Situation für beide Seiten: Die Studenten gewinnen wertvolle Einblicke in die Aufgaben und Anforderungen der Automobilzulieferbranche. Zeigen sie gute Leistungen und heben sich von anderen durch großes Potential, Engagement und Kreativität ab, so kann dies auch den Einstieg in eine Festanstellung bei KIRCHHOFF Automotive bedeuten. Unsere polnischen Werke in Mielec und Gliwice haben viele ihrer Ingenieure und Spezialisten aus den Reihen von ehemaligen Praktikanten rekrutiert. Sogar für manche Manager war ein Praktikum der Beginn ihrer Karriere in unserem Unternehmen.

Ein Grund mehr, den Kontakt zu den Studierenden zu pflegen. Dies geschieht zum einen durch regelmäßige Teilnahmen an regionalen und nationalen Jobbörsen. Zum anderen pflegen wir eine enge Kooperation mit Fachhochschulen und Universitäten. In Polen sind dies zum Beispiel die AGH University of

Science and Technology in Krakau, die Rzeszow University of Technology und die Schlesische University of Technology in Gliwice. Hier ermutigen wir die Studenten ein- bis dreimonatige Praktika während ihrer Semesterferien in unseren Werken in Gliwice oder Mielec zu absolvieren.

Entscheidet man sich für ein Praktikum in Mielec, so startet dieses mit einem viertägigen Orientierungstraining. Darin werden die Unternehmensbereiche vorgestellt und die einzelnen Abteilungen berichten über ihre Tätigkeitsfelder. Im Anschluss erhalten die Studenten Projektaufgaben, bei deren Durchführung sie von den jeweiligen Abteilungsleitern unterstützt werden. Teilweise durchlaufen die Studenten auch mehrere Abteilungen.

Im Jahr 2015 nahmen insgesamt 38 Personen an dem Praktikumsprogramm in Polen teil. Darunter auch Studenten aus Deutschland und Polen, die im Ausland studieren.

Agnieszka Jadwyszczok, Bartosz Jalocho

Wir wollen helfen!

— KIRCHHOFF Automotive in Rumänien setzt sich für benachteiligte Kinder ein. Es begann alles mit der Teilnahme an der Aktion „Geschenk im Schuhkarton“. Jetzt geht es darum, ein marodes Kindergartengebäude wieder nutzbar zu machen.





Oben links: Der Kindergarten war noch vor kurzem in einem desolaten Zustand. **Oben rechts:** Die Umbauarbeiten am Gebäude gehen voran: Zunächst soll das undichte Dach repariert und die Heizungsanlage modernisiert werden. **Unten** Die Kinder freuen sich zusammen mit ihrer Betreuerin über die beispielhafte Hilfsaktion und sehnen den Abschluss der Renovierungsarbeiten herbei.



Im Dezember 2014 haben Beschäftigte von KIRCHHOFF Automotive in Rumänien das Projekt „The gift in the shoe box“ („Das Geschenk im Schuhkarton“) unterstützt. Dabei sammelten sie über 100 Kartons mit Geschenken und verteilten sie an benachteiligte Kinder in Pflegefamilien aus dem Landkreis Dolj im Südwesten Rumäniens. Nach Angaben der Generaldirektion für Sozialpflege und Kinderbetreuung lebten zu dem Zeitpunkt 350 Kinder in Pflegefamilien, die meisten auf dem Land. Der Lebensstandard dort ist oft niedrig. Manche Familien leben am Existenzminimum.

Bei der Verteilung der Geschenke wurde man auf einen stark renovierungsbedürftigen Kindergarten in der Gemeinde Leordoasa aufmerksam. 20 Kinder spielten und lernten hier in einem engen und unzureichend geheizten Raum. Das Dach und der Fußboden des über 100 Jahre alten Gebäudes waren beschädigt. An Regentagen verhinderten im Innenhof ausgelegte Bretter, dass man in den Schlamm trat. Kurz: Das Gebäude war in einem desolaten Zustand, unter dem Kinder und Betreuer zu leiden hatten.

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von KIRCHHOFF Automotive in Rumänien wollten helfen. Im Februar 2015 begannen sie mit großem Engagement, freiwillige Helfer anzuwerben und Spenden zu

sammeln. Auch die Werke in Deutschland und Polen boten ihre Hilfe an. Gemeinsam sammelte das Team 7.500 Euro für die Instandsetzung und Modernisierung des Gebäudes. Unterstützung kam auch von den lokalen Behörden in der Umgebung.

Nach Vertragsunterzeichnung zwischen örtlichen Behörden und einem Bauunternehmen konnten die Renovierungs- und Umbauarbeiten im September 2015 beginnen. Als erstes soll jetzt das undichte Dach repariert und die Unterrichtsräume aufbereitet werden. Außerdem wird das Heizungssystem verbessert und die gesamte Gebäudestruktur sicherer gemacht. Wenn die Umbauarbeiten am Gebäude abgeschlossen sind, wird ein Team von mehreren Freiwilligen von KIRCHHOFF Automotive in Rumänien den Hinterhof mit Bäumen, Blumen und neuen Wegen gestalten.

Wir danken allen Projektteilnehmern für ihren selbstlosen Einsatz und die Bereitschaft, mittellosen Menschen zu helfen. Wir finden: eine tolle Aktion, die zeigt, wie wir alle im Kleinen und im Großen etwas für die Verbesserung der Lebensumstände in unserer nächsten Umgebung tun können.

Cristina Ursu

Familienfest mit Volksfestcharakter



„Zeigen Sie Ihrer Familie Ihren Arbeitsplatz!“, so lautete der Aufruf der Firmenleitung und des Betriebsrats zum Familienfest am Standort in Attendorn. Neben einem Betriebsrundgang gab es tolle Attraktionen für Groß und Klein.

62

Mehr als 1000 Gäste folgten der Einladung und machten die Veranstaltung zu einem echten Familienfest mit Volksfestcharakter. Ein vielseitiges Programm bot für jeden etwas: Die KiCo Kids des Betriebskindergartens trugen ein englisches Lied vor und wurden dabei vom Fanfarenzug Attendorn begleitet. Beim Betriebsrundgang zeigten sich viele beeindruckt von der neuen hochmodernen Schweißanlage, auf der der Boden für die mittlere und hintere Sitzreihe des VW Touran gefertigt wird (siehe auch Bericht Seite 34).

Zuschauermagnet am Nachmittag war der Auftritt der 2. Bundesliga Basketballmannschaft „Iserlohn Kangaroos“. Seit dieser Saison unterstützt KIRCHHOFF Automotive das Team als neuer Hauptsponsor. Die Spieler zeigten Profibasketball hautnah und animierten Klein und Groß zum Mitmachen. Trainer Matthias Grothe war begeistert: „Hier macht es richtig Spaß, seinen Sport zu präsentieren.“ Beim Bull-Riding waren dann Geschicklichkeit, Konzentration und vor allem erst einmal Mut gefragt. Nachdem Arndt G. Kirchhoff, CEO der

KIRCHHOFF Holding, ein paar beachtenswerte Runden gedreht hatte, wagten sich dann doch immer mehr Besucher auf diese wackelige Attraktion.

Unter den Feiernden war auch Nathalia Abreu, neue Marketing and Communication Managerin bei KIRCHHOFF Van-Rob, die zum erstem Mal in ihrem Leben in Deutschland war. Schon auf der Fahrt war sie beeindruckt von der Landschaft und den schönen Städten und Dörfern. Das Familienfest wird ihr als ein besonderes Ereignis in Erinnerung bleiben: „Kinderlachen und überall fröhliche Menschen – das war mein erster Eindruck als ich das Attendorner Werk beim Familientag betrat. Es war mein erster Besuch in Deutschland und ich war sehr gespannt darauf, die Kultur und Lebensweise in diesem Land kennenzulernen. Aber besonders interessierte es mich, die Firmenkultur und Werte von Kirchhoff, von denen ich so viel gehört hatte, zu erleben. Man hatte mir viele wunderbare Geschichten über die herzliche und familienfreundliche Art erzählt, in der die Gesellschafter ihre Beschäftigten behandeln – und

genau das habe ich beim Familientag gesehen!

Ich war fasziniert davon, wie die Beschäftigten zusammen mit ihren Familien an diesem Tag eine große KIRCHHOFF Familie bildeten. Es war rührend, zu erleben wie die Kinder des Kindergartens KiCo Kids sangen und miteinander spielten. Ich beobachtete, wie ganz unterschiedliche Familien zusammen aßen und wie die Familie Kirchhoff ganz selbstverständlich mitfeierte. Gerne werde ich mich an diesen Tag erinnern; was für eine tolle Art, die Unternehmenskultur zu pflegen!“

Artur Rath,
Nathalia Abreu





1. Die KiCo Kids traten mit einem englischen Lied auf. 2. Echte Volksfest Atmosphäre erlebten die Besucher beim Familientag in Attendorf. Mittendrin Arndt G. Kirchhoff, CEO der KIRCHHOFF Holding. 3. Über 1000 Besucher waren beim Familientag in Attendorf dabei. 4. Vier gegen Vier hieß es beim Kickerturnier. 5. Die Spieler der 2. Bundesligamannschaft der Iserlohn Kangaroos zeigten Profibasketball hautnah und animierten Klein und Groß zum Mitmachen. 6. Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Holding, drehte ein paar beachtliche Runden auf dem Rodeo-Bullen. 7. Brachte viel gute Stimmung, der Attendorner Fanfarenzug.





Die beiden Leiter Neuwerkzeugbau Jürgen Wlochowicz und Andreas Willmes (5. und 6. v.r.) freuen sich über die Auszeichnung.

Werkzeugbau des Jahres 2015

64

So darf sich jetzt der Werkzeugbau von KIRCHHOFF Automotive offiziell nennen. Denn im bundesweiten Wettbewerb „Excellence in Production“ wurde am 11. November 2015 das Team aus Attendorn in der Kategorie „interner Werkzeugbau unter 50 Mitarbeiter“ als Sieger ausgezeichnet.

Das Werkzeugmaschinenlabor WZL der RWTH Aachen und das Fraunhofer-Institut für Produktionstechnologie IPT schrieben bereits zum zwölften Mal den Wettbewerb „Excellence in Production“ zum „Werkzeugbau des Jahres“ aus. Von 295 Wettbewerbern – so viele wie noch nie – wurden 50 Unternehmen vor Ort auditiert. Am Ende standen 13 Finalisten fest, darunter auch KIRCHHOFF Automotive.

Eine hochkarätig besetzte Jury mit Vertretern aus Politik, Verbänden, Wissenschaft und Wirtschaft wählte den „Werkzeugbau des Jahres 2015“ aus. Die feierliche Siegerehrung fand im

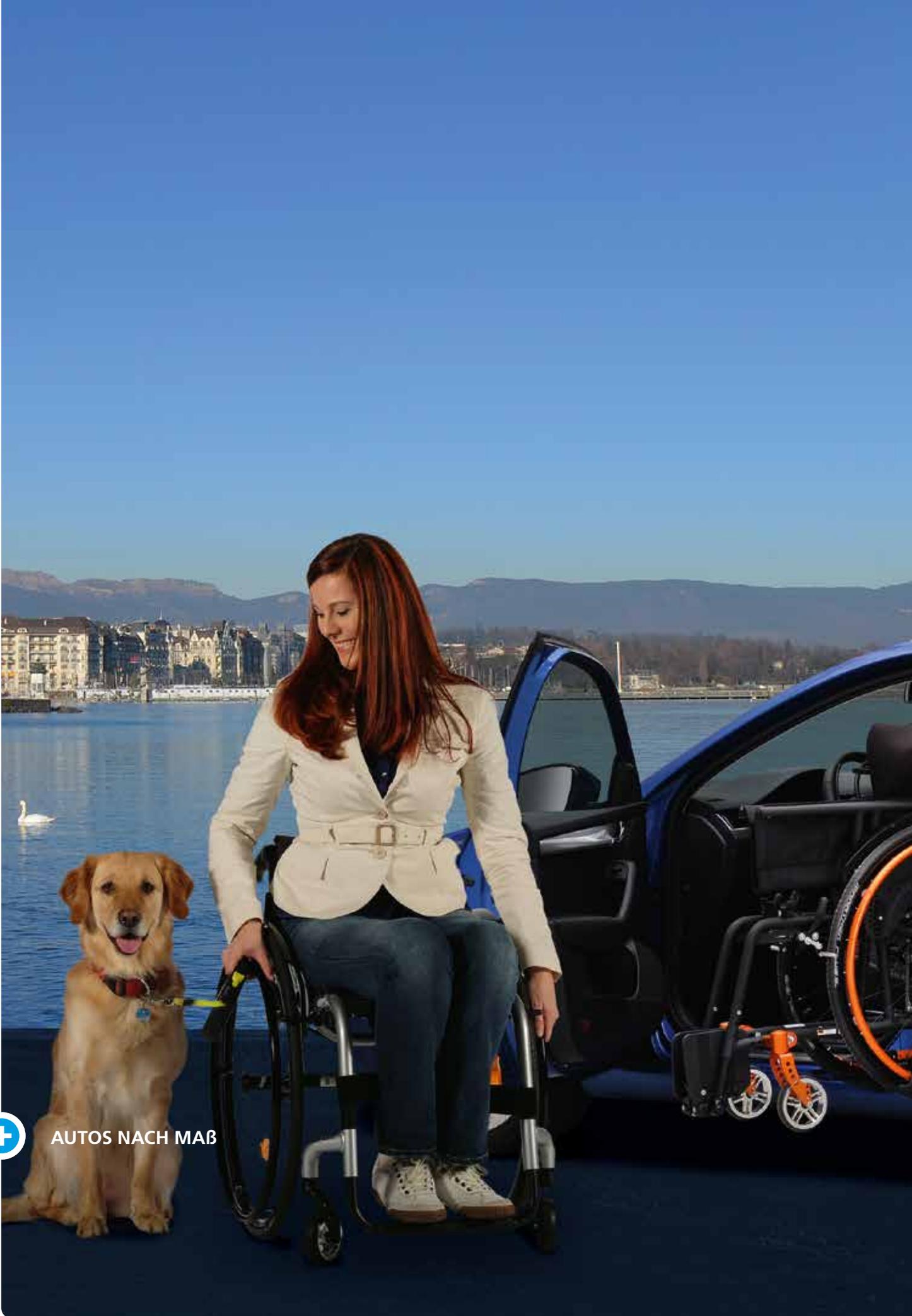
Rahmen des 15. Internationalen Kolloquiums „Werkzeugbau mit Zukunft“ in Aachen statt. Der Laudator lobte die hohe Kompetenz des Werkzeugbaus bei KIRCHHOFF Automotive. Besonders beeindruckt zeigte sich die Jury von der klar definierten Zukunftsstrategie, klar definierten Meilensteinen und insbesondere der sehr guten Visualisierung von Auftragsständen über große Bildschirme im Werkzeugbau. „Die Auszeichnung ist Lob und Motivation zugleich und zeigt, dass wir mit unserem hervorragenden Team im Werkzeugbau auf dem richtigen Weg sind,“ freuten sich Jürgen Wlochowicz und Andreas Willmes nach der Preisverleihung.

Auf einer Fläche von rund 2.200 m² können in Attendorn Werkzeuge unter optimalen Bedingungen gefertigt werden. Die Fließfertigung ist zentraler Teil des Projekts „Synchroner Werkzeugbau“ und führt zusammen mit dem Fertigungslayout zu einer Reduzierung der Herstellkosten. Transport- und Liegezeiten werden verringert, die Transparenz hingegen noch einmal verbessert. Die Wettbewerbsfähigkeit der Werkzeuge „Made by KIRCHHOFF Automotive“ wird damit deutlich verbessert.

Sabine Boehle



Blick in den Werkzeugbau: Für einen reibungslosen Materialfluss während der gesamten Fertigung vom Materialeingang bis zum Versand der fertigen Werkzeuge sorgen zwei Portalkräne und vier Kragarmkräne. So können gleichzeitig schwere Bauteile bewegt und unabhängig davon die einzelnen Montageboxen versorgt werden.



AUTOS NACH MAß



KIRCHHOFF
MOBILITY



AUTOS NACH MAß

66-75





REHACARE 2015 Düsseldorf – starke Impulse für ein selbstbestimmtes Leben

Die internationale Fachmesse war im Oktober vier Tage lang lebendiger Treffpunkt von fast 39.000 Besuchern. Sie informierten sich über Neuheiten und Weiterentwicklungen rund um Rehabilitation und Pflege bei über 700 Ausstellern aus 37 Ländern – darunter auch KIRCHHOFF Mobility.



Individuelle Automobilumrüstungen, die perfekt auf den Einzelfall abgestimmt sind und den Menschen mehr Mobilität verleihen, sind die Kernkompetenz von KIRCHHOFF Mobility. Einen Einblick in sein neuestes Produktportfolio gab das Unternehmen am Beispiel des neuen VW Caddy der 4. Generation. Dieser überraschte mit vielseitigen, bedienerfreundlichen und individuell angepassten Lösungen für Serienfahrzeuge. Zur Ausstattung gehörte ein von der Jelschen GmbH entwickelter Easy-Umbau, der sich durch ein Rollstuhlsicherungssystem und eine leicht bedienbare Rampe auszeichnet. Die „schwerelose“ Rampe reduziert durch einen speziell berechneten Federmechanismus den für den Bediener erforderlichen Kraftaufwand auf ein Minimum. Gerade für die sogenannten Best-Ager ein besonders ansprechendes Ausstattungsdetail.

Ebenfalls konnte man an dem VW Caddy die neue „Zuziehhilfe“ testen. Bei Fahrzeugen mit relativ hohem Innenraumvolumen muss die Heckklappe normalerweise mit großem Schwung geschlossen werden. Mit der elektrischen Zuziehhilfe wird die Heckklappe in das Schloss gezogen, nachdem man sie mit sanftem Druck geschlossen hat. Dieses Hilfsmittel wird sowohl für die Nachrüstung von

Fahrzeugen als auch im Rahmen des Umbaus mit Heckausschnitt angeboten.

Zusätzlich waren im ausgestellten Fahrzeug diverse Sondereinrichtungen verbaut wie zum Beispiel der Schwenksitz „Turnout“ auf der Beifahrerseite. Bewegungseingeschränkten Personen wird damit der Einstieg, bzw. Umstieg vom Rollstuhl ins Fahrzeug erleichtert. Insbesondere auf langen Strecken bietet der Sitz höheren Komfort als das Reisen im Rollstuhl. Auch die Easy-Speed Handschaltung wurde in Düsseldorf präsentiert. Einen Erfahrungsbericht zu dieser Entwicklung der Niederlassung Haag-Reha-technik in Kronau finden Sie in der Sommerausgabe 2015 der K>MOBIL auf Seite 54 unter folgendem Link <http://www.kirchhoff-automotive.com/de/medien/downloads/>.

Fazit: ein gelungener Messeauftritt mit hohem Kundenandrang. Dabei sorgte die geringere Zahl an Ausstellern, die im Zwei-Jahres-Rhythmus stattfindend „kleine“ REHACARE mit sich bringt, ganz nebenbei für höhere Besucherzahlen auf den einzelnen Messeständen der Aussteller. Kleine Messe, große Wirkung!

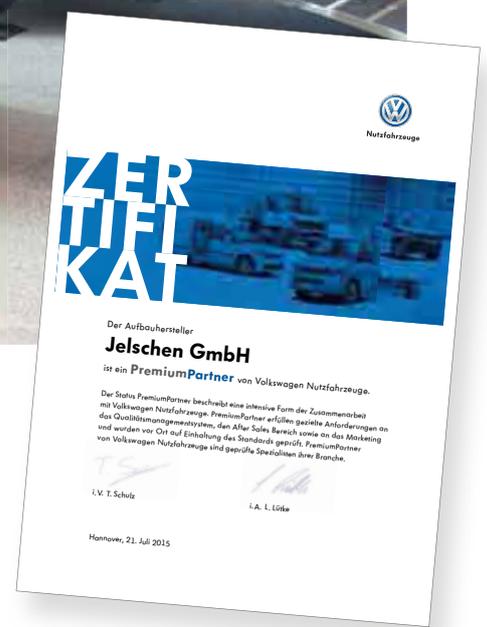
Rolf Mättig

Links: Vielseitige, bedienerfreundliche und individuell angepasste Lösungen für Serienfahrzeuge zeigte KIRCHHOFF Mobility am Beispiel des VW Caddy auf der REHACARE in Düsseldorf. **Rechts:** Das Team von KIRCHHOFF Mobility auf der REHACARE.





Oben: Ausstellungspavillon in Bad Zwischenahn mit verkaufsfertigen, umgerüsteten Serienfahrzeugen. **Rechts:** Jelschen ist Premium Partner von VW Nutzfahrzeuge.



Wertvolle Auszeichnung von VW Nutzfahrzeuge

— Mitte 2015 verlieh VW Nutzfahrzeuge der zur KIRCHHOFF Mobility gehörenden Jelschen GmbH für ihre hochwertigen Umbauten die Auszeichnung „Premium Partner“. Diesen Status zu erlangen, setzt eine nachhaltige, engagierte und erfolgreiche Zusammenarbeit bei der Entwicklung und Realisierung von Auf- und Umbauten mit dem Wolfsburger Automobilkonzern voraus.

Seit fast 40 Jahren rüstet die Jelschen GmbH Serienfahrzeuge mit individuell und bedienerfreundlich angepassten Mobilitätshilfen aus. Dabei steht immer eine kompetente Dienstleistung für die Kunden im Fokus. Das Unternehmen zeigt Menschen, die krankheits-, unfall- oder altersbedingt nur eingeschränkt mobil sind, Lösungen für mehr Selbstständigkeit und Unabhängigkeit auf. So bietet Jelschen vom einfachen Lenkraddrehknopf bis zur tiefgreifenden Karosserieveränderung immer einen umfassenden und persönlichen Rundumservice mit einer bundesweiten Mobilitätsgarantie.

Grundlage für die Aufnahme in das VW Partnerschaftssystem war die Erfüllung der strengen VW-Standards, die durch

Auditoren der Volkswagen AG vor Ort geprüft wurden. Alle Umbauten müssen streng nach Aufbaurichtlinie des Fahrzeugherstellers gefertigt und dokumentiert werden. Zur Abnahme müssen die umgebauten Fahrzeuge vom Umbaubetrieb im VW Stammwerk Wolfsburg vorgestellt werden. Dort führen speziell geschulte Fahrzeug-Ingenieure in den Entwicklungslabors die Untersuchungen durch. Nur fehlerfreie Umbauten führen zur Erteilung der UBB (Unbedenklichkeitsbescheinigung). Die UBB für den erfolgreich vorgestellten Caddy-Umbau erhielt Jelschen bereits im Frühjahr 2015. Im VW-Umbauportal (www.umbauportal.de) bescheinigt Volkswagen Nutzfahrzeuge den Jelschen Umbauten eine technisch einwandfreie Arbeit. Über dieses Portal können Kunden

und Händler von Volkswagen Nutzfahrzeuge schnell und einfach einen geeigneten Auf- oder Umbaupartner finden.

Als neuer Premium Partner arbeitet die Jelschen GmbH im Rahmen des Partnerschaftssystems künftig noch enger mit Volkswagen Nutzfahrzeuge zusammen. Die Kunden von Volkswagen und Jelschen profitieren von geprüften und praxiserprobten Umbaulösungen, die individuell und kundenspezifisch angeboten werden. Im Vordergrund stehen dabei Sicherheit, Ergonomie, Komfort und Wirtschaftlichkeit sowie Variabilität beim Umbau als auch Vielseitigkeit im Gebrauch.

Jörg Brach



Der Caddy 4 – mit vielseitigen Umbauoptionen

Seit Marktstart im Juli 2015 bietet Jelschen den Umbau mit vielen Optionen an:

- Heckklappen-Zuziehhilfe
- Kopf- und Rückenstütze
- elektrische Seilwinde
- LED-Beleuchtung
- Erweiterung der serienmäßigen Sitzplätze um einen Rollstuhlfahrerplatz
- Rücksitze können individuell geklappt, gewickelt und vollständig herausgenommen werden
- zweiteilige Aluminium-Auffahrrampe in den Fahrzeuginnenraum
- Dreipunkt-Personen-Rückhaltesystem für den Rollstuhlfahrer
- 4-Punkt-Rückhaltesystem für den Rollstuhl



Blick in einen umgerüsteten VW Caddy der 4. Generation: Maximale Flexibilität durch NIVO®-Umbau zum Heckeinsteiger für Rollstuhlfahrer.

Je nach Basis-Fahrzeug (Caddy/Caddy Maxi) können bis zu fünf weitere Personen mitfahren. Sollte der Rollstuhlplatz nicht benötigt werden, sind alternativ beide Varianten des Caddy auch optional als 7-Sitzer nutzbar.



Opel Workshop – barrierefreie Automobile

— Im Sommer 2015 fand in der Berliner Niederlassung der REHA Group Automotive GmbH & Co. KG bereits der zweite Workshop für Automobilverkäufer statt. Dabei stand das Thema „individuelle Mobilität – barrierefreie Automobile“ im Vordergrund.



Links: An Hand von zahlreichen aus-
gestellten, bereits umgerüsteten Fahr-
zeugen konnten alle Beteiligten einen
Überblick über die vielen Möglichkeiten
des behindertengerechten, barriere-
freien Fahrzeugbaus gewinnen. **Oben
rechts:** Zufriedene Gesichter zum Ab-
schluss. Der Workshop „individuelle-
Mobilität – barrierefreie Automobile“
machte deutlich wie auch Menschen
mit Mobilitätseinschränkungen durch
individuelle Fahrzeugumbauten wie-
der ein Stück Freiheit zurückgewinnen
können. Eine spannende Erfahrung für
die teilnehmenden Verkäufer, Verkaufs-
leiter und Regionalleiter von Opel und
Opel Nutzfahrzeuge. **Unten rechts:**
Beim Werkstattrundgang fanden die
Teilnehmer Gelegenheit den Monteuren
bei ihrer Arbeit über die Schulter zu
schauen.

73

Der erste Workshop dieser Art fand bereits vor drei Jahren statt, damals veranstaltet für Mitarbeiter von VW Nutzfahrzeuge. In diesem Sommer waren Verkäufer, Verkaufsleiter, Regionalleiter der Marken Opel und Opel Nutzfahrzeuge eingeladen. Darüber hinaus nahmen Mitarbeiter der OSV GmbH aus Rüsselsheim, dem Opel Kompetenzzentrum für den Bau und Umbau von Spezialfahrzeugen an der Veranstaltung teil. Als besonderen Gast konnten wir Ilona Köhler, Marketing Manager Vehicle Conversions Opel Special Vehicles, in Berlin begrüßen.

Auf Einladung von Heike Herzog, Regionalleitung der Adam Opel AG und

unseres Niederlassungsleiters, Heiko Richter, hatten rund 40 Vertriebsmitarbeiter die Möglichkeit, sich über die fast unbegrenzten Möglichkeiten und das hohe technische Niveau der Umrüstungen bei PKW und Nutzfahrzeugen zu informieren. Neben viel Wissenswertem rund um den Fahrzeugumbau für mobilitätseingeschränkte Menschen, wurde detailliert herausgearbeitet, wie die Zusammenarbeit zwischen der Vertriebsorganisation der Adam Opel AG und KIRCHHOFF Mobility, zu der die REHA Group gehört, zukünftig noch weiter intensiviert werden kann. REHA Group Automotive ist bereits seit vielen Jahren exklusiver Entwicklungspartner und Umrüster der Adam Opel AG. Auf dieser

Grundlage soll in Zukunft noch mehr Effizienz erreicht werden.

Anhand von zahlreichen ausgestellten, bereits umgerüsteten Fahrzeugen konnten alle Beteiligten einen Überblick über die vielen Möglichkeiten des behindertengerechten, barrierefreien Fahrzeugbaus gewinnen. Letztendlich war dieser Workshop aus Sicht aller Beteiligten ein voller Erfolg, hat er doch das Interesse vieler Verkäufer am Thema „individuelle Mobilität“ geweckt, bzw. noch gestärkt und somit auch hier Barrieren eingerissen.

Heiko Richter



Rollstuhlgerechte Laderampe beim Ford (Grand) Tourneo Connect

74

Neuer Name für Schweizer Niederlassung

Die Fritz Haueter AG in der Schweiz firmiert ab sofort unter dem Namen KIRCHHOFF Mobility AG. Damit soll die Zusammenarbeit mit Kunden und Partnern im Verbund der KIRCHHOFF Mobility mit ihren 12 Standorten in Mitteleuropa weiter gestärkt werden.

Die beiden Standorte in Stäfa und Romanel-sur-Morges bleiben bestehen und werden weiter ausgebaut. Bereits im April 2014 wurde die Fritz Haueter AG in Stäfa von der REHA Group Automotive, einem Unternehmen des Geschäftsbereichs KIRCHHOFF Mobility, übernommen. Zukünftig soll die Zusammenarbeit mit den anderen Standorten noch weiter intensiviert werden. Ziel ist es, Synergieeffekte zu nutzen und einen Wissenstransfer bei der Spezialisierung auf bestimmte Umbauten zu gewährleisten. Bisher war Haueter in der Schweiz mehr auf den Handel als auf den Fahrzeugum-

bau fokussiert. Unter der Dachmarke KIRCHHOFF Mobility strebt das Unternehmen zukünftig eine Stärkung seiner Position in der Schweiz als Spezialist in der Fahrzeugumrüstung an. Pascal Fossa wurde in diesem Zusammenhang zum stellvertretenden Geschäftsführer ernannt. Er ist verantwortlich für das „Vertriebsgebiet deutschsprachige Schweiz“.

Jedes Jahr verlassen mehr als 3.000 individuell angepasste Fahrzeuge für Aktiv- oder Passivfahrer die Betriebe des Geschäftsbereichs KIRCHHOFF Mobility. Ein immer enger werdendes, flächen-

deckendes Netz von Niederlassungen bietet dem Kunden leichte und schnelle Erreichbarkeit.

Catherine Junker



Barbara Woltmann (MdB) zusammen mit dem Werksleiter Jörg Brach beim Werkstattrundgang.

Fachkräfte gesucht

75

Im Rahmen der Aktion „Woche der Betriebe“ besuchte die Bundestagsabgeordnete Barbara Woltmann auch ein Unternehmen von KIRCHHOFF Mobility, die Firma Jelschen in Bad Zwischenahn. Ein wichtiges Thema war dabei der Fachkräftemangel in der Region.

Jörg Brach, Werksleiter der Jelschen GmbH im Industriepark Bad Zwischenahn, empfing Barbara Woltmann und führte sie durch den Betrieb. Das Unternehmen ist Fahrzeugumrüster für vielseitige, bedienerfreundliche und individuell angepasste Mobilitätshilfen in Serienfahrzeugen. Zu seinen Kunden zählen Menschen, die ein Kraftfahrzeug krankheits-, alters- oder unfallbedingt nur eingeschränkt nutzen können. Barbara Woltmann zeigte sich beeindruckt von der Produktvielfalt und dem hohen Maß an Selbstständigkeit, das die Kunden durch einen maßgeschneiderten Fahrzeugumbau wieder erlangen können.

Mit 25 Mitarbeitern vor Ort entwickelt die zur KIRCHHOFF Mobility gehörende Jelschen GmbH auch eigene Lösungen

für Passiv- und Aktivfahrer. Dazu gehören Erfahrung und Fachkenntnis. Da das Unternehmen weiter wächst und seit Mitte des Jahres Premium Partner von VW Nutzfahrzeuge ist (siehe auch Bericht Seite 70), möchte man das Werkstattteam verstärken. Das ist jedoch nicht so leicht. Jörg Brach musste von erheblichen Schwierigkeiten berichten, die richtigen die Mitarbeiter zu finden: „Wir suchen seit längerem Mechatroniker und Kfz-Schlosser vor allem für Selbstfahrer-Umbauten und Karosseriearbeiten. Bisher leider erfolglos.“ Auch für 2016 geht die Suche weiter. Im nächsten Jahr sollen drei Auszubildende für Werkstatt und Büro eingestellt werden.

„Es ist immer wieder beeindruckend, wie viele auch international tätige er-

folgreiche Familien-Unternehmen im Ammerland angesiedelt sind. Ein Grund mehr, dem Fachkräftemangel in dieser Region entgegen zu wirken“, betonte Barbara Woltmann nach dem Gespräch.

Sie fordert, dass man vor dem Hintergrund des zunehmenden Fachkräftemangels alle Chancen ausloten müsse, wie Unternehmen diesbezüglich unterstützt werden können. Dabei gehe es auch um Überlegungen, gut ausgebildete Flüchtlinge mit Bleiberecht in den Arbeitsmarkt zu bringen und damit auch deren Integration zu fördern.

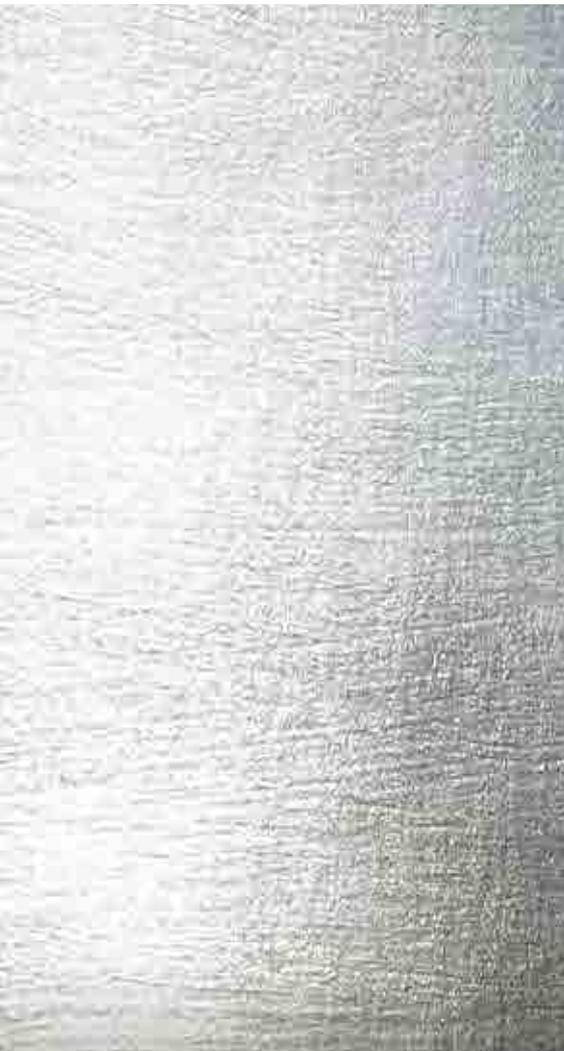
Jörg Brach





Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

76–81





Mehr Flexibilität durch neue Roboteranlage

Die Fertigung von Drei-Komponenten-Schraubendrehern bei WITTE Werkzeuge wird zukünftig auf zwei automatisierten Roboteranlagen gleichzeitig laufen. Dies sorgt für eine erheblich höhere Flexibilität. Zum Beispiel können so zwei verschiedene Designs gleichzeitig produziert werden.

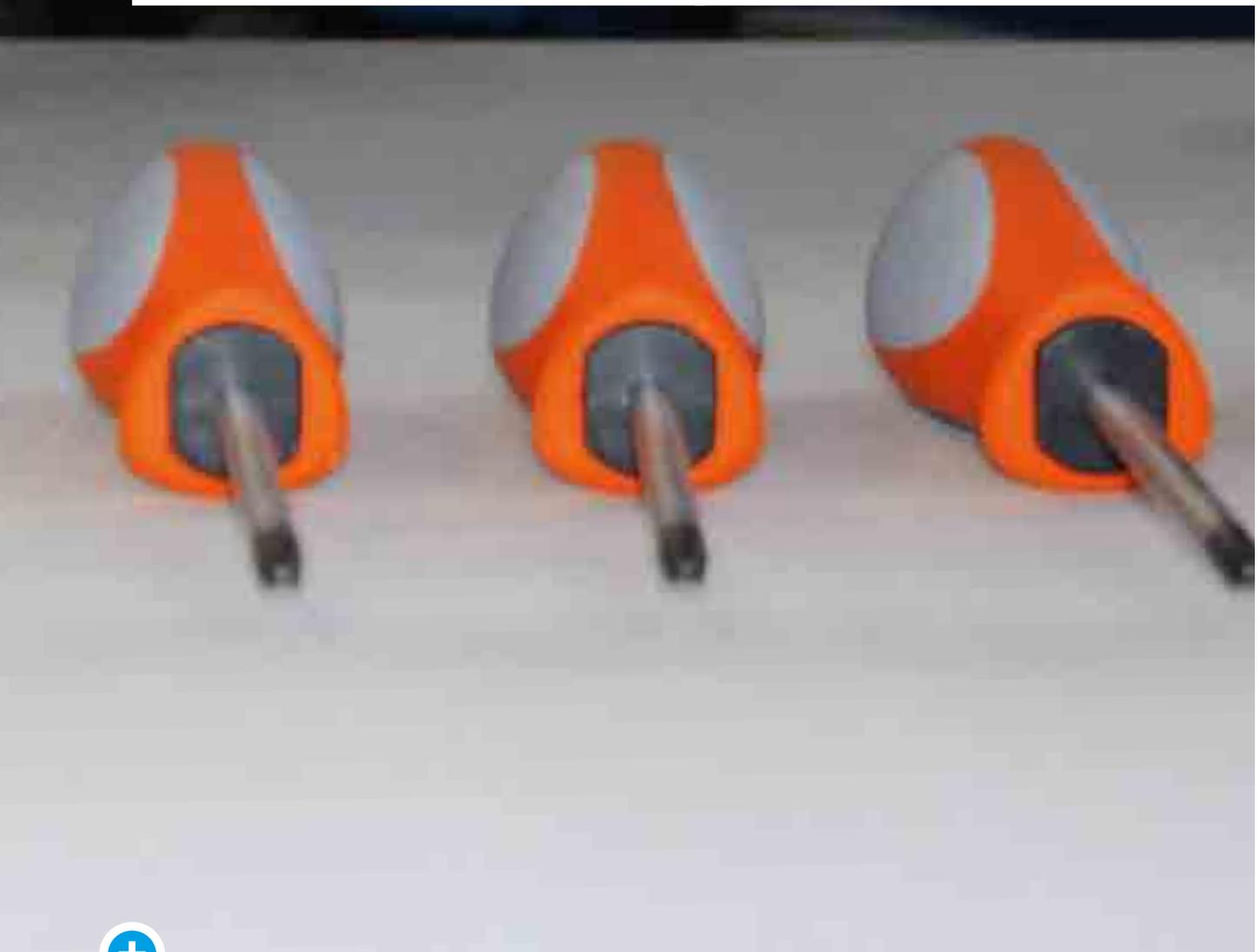


Ermöglicht wird dies durch die Installation und Optimierung einer neuen Roboteranlage. Schon im Januar wurde die Anlage aufgestellt und bereits vorhandene Maschinen miteinander verkettet. Anschließend begann in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten die Installation des Automatisierungsprozesses. Dieser wurde in den letzten Monaten weiter optimiert und auf die Herstellung von MaxxPro-Schraub-

bendrehern zugeschnitten, so dass die Produktion jetzt reibungslos läuft. Die neue Anlage besteht aus drei verketteten Spritzgussmaschinen; das Handling erfolgt durch einen Kuka-Roboter. In drei Fertigungsschritten entstehen die MaxxPro-Schraubendreher. Zunächst werden die eingelegten Klingen von dem Roboter aufgenommen und in die erste Maschine eingelegt. Dort werden die Klingen mit der ersten Kunststoff-

komponente umspritzt. Anschließend werden die Halbfertigteile entnommen und gekühlt. Die zweite und dritte Kunststoffkomponente wird ohne eine Kühlungsphase nacheinander gespritzt. Mit dieser Produktionserweiterung reagiert WITTE Werkzeuge auf die gestiegene Nachfrage nach hochwertigen Schraubendrehern.

Frank Rohlfs



Großes Bild: Am Ende verlassen die fertigen MaxxPro-Schraubendreher über ein Förderband die Roboteranlage.
Oben links: Hier werden die Schraubendreher in die Kühlstation gesetzt. **Oben rechts:** Blick in die neue Roboteranlage.

Für ein starkes Markenbewusstsein

WITTE steht seit 1785 für qualitativ hochwertige Produkte „Made in Germany“. Diese Tradition und langjährige Erfahrung stellt WITTE Werkzeuge in den Mittelpunkt seiner neuen Marketingstrategie und Designrichtlinie.

Zangen erweitern in Zukunft das Sortiment von WITTE Werkzeuge.



Eine einheitliche Farbgebung erleichtert die Wahrnehmung der Marke WITTE Werkzeuge.

Mit der Überarbeitung der Corporate Identity sollen WITTE Werkzeuge als Marke und seine Bezüge zur KIRCHHOFF Gruppe in den Vordergrund gerückt werden. Nicht nur der WITTE-Schriftzug erscheint jetzt größer auf den Werkzeugen, auch die Farben sind vereinheitlicht und entsprechen dem KIRCHHOFF-Blau. So erscheinen alle Produktlinien in denselben Farbkombinationen. Dieses einheitliche Auftreten fördert die Wahrnehmung der Marke WITTE Werkzeuge. Gleichzeitig profitiert der Handel von dem attraktiveren Erscheinungsbild des Produktportfolios. Das neue Design wurde bereits in der Vergangenheit für einzelne Produkte verwendet, wird ab jetzt jedoch das ganze Sortiment umfassen. Auch der Produktkatalog wird dementsprechend überarbeitet, um die aktuellen Produktabbildungen aufzunehmen.

Das WITTE Werkzeuge Produktportfolio soll für den Werkzeugfachhandel noch interessanter werden. So runden bald u.a. Zangen „Made in Germany“ das Verkaufsprogramm ab. Anwenderspezifische Werkzeugsätze für entsprechende Zielgruppen können somit individuell zusammengestellt werden. Beispiel hierfür ist der VDE Satz für Elektriker in einer Gürteltasche (siehe Abbildung).

Besonders wichtig in der Kommunikation wird der Aspekt des Werkzeugs „Made in Germany“ sein. Alfons Bolling,

Vertriebs- und Marketingleiter bei WITTE Werkzeuge, erklärt: „In der Vergangenheit haben größere Fachhändler auf kostengünstige Produkte aus dem asiatischen Raum gezählt. Damit sind sie viele Risiken eingegangen: Wechselkursschwankungen, hohe Kapitalbindung durch große Lagerhaltung und Ausfall bei mangelnder Qualität bedeuten hohe Investitionen, da stets große Mengen abgenommen werden müssen.“ Bei diesen Importen war nicht immer eine nachhaltige und gleichbleibende Qualität gewährleistet, weil die Hersteller sehr oft ausgewechselt wurden.

Bei WITTE Werkzeuge sei das anders: „Wir bieten flexible Vertriebs- und Markenkonzeppte. So können nicht nur individuelle Verpackungen und Designs bei uns bestellt werden, sondern eben auch kleinere Mengen. Davon profitiert der kleine nationale Fachhandel.“ Bolling ist überzeugt, dass die Marke WITTE Werkzeuge in Zukunft auch in Deutschland wieder präsenter sein wird, da der Wunsch nach Qualität wieder stärker ins Bewusstsein der Käufer gerückt wäre. „Unser Anspruch an unsere Produkte ist sehr hoch. Deshalb entwickeln wir diese stets weiter und wollen unsere Kommunikation darauf ausrichten.“ Denn dafür steht das Unternehmen: Qualität ‚Made in Germany‘.

Nadine Bartzik



Individuell zusammengestellt: Das WITTE Werkzeuge VDE Set für Elektriker



Besuchen Sie uns auf der Eisenwarenmesse

Unser neues Designkonzept können Sie auch auf der kommenden Internationalen Eisenwarenmesse Köln vom 6. bis 8. März 2016 entdecken. Besuchen Sie uns in Halle 10.2, Stand B4/C5. Zusätzlich können Sie unsere Produkte auf dem DIY-Boulevard in Halle 5.1, Stand C99 finden, wo unser Portfolio wie in einem Baumarkt präsentiert werden wird.





KIRCHHOFF
ECOTEC

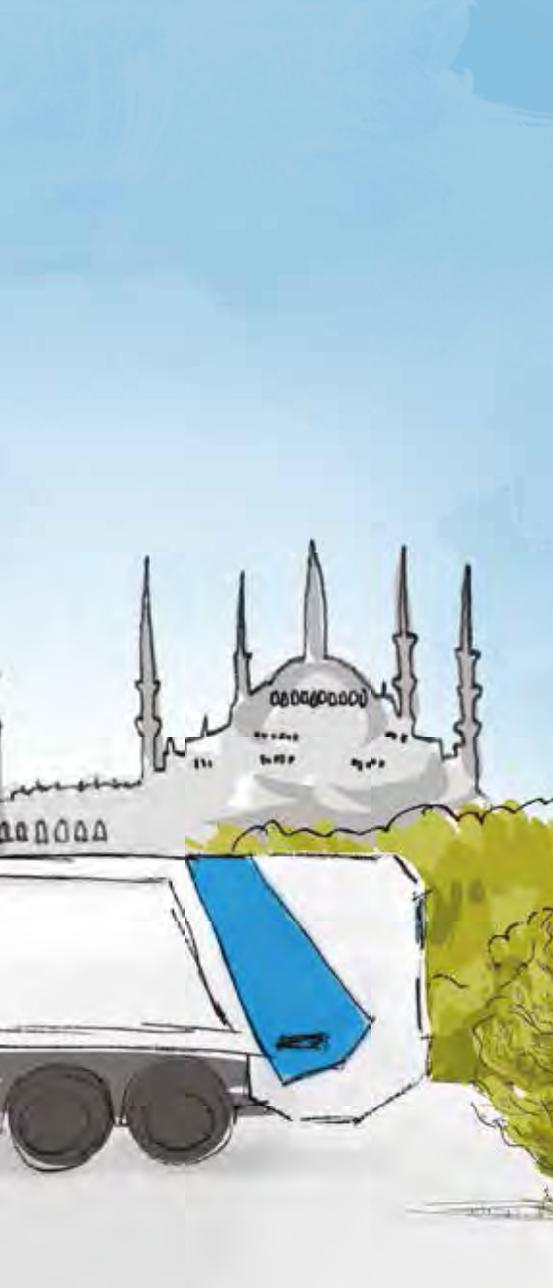
82-119





Zwei Kontinente, drei Unternehmen und die Liebe zu Abfallsammelfahrzeugen

Im September übernahm die KIRCHHOFF Ecotec, mit den beiden Marken FAUN und ZOELLER, die Mehrheitsanteile an dem türkischen Aufbauhersteller HIDRO-MAK. Mit dem Standort Türkei wird die internationale Präsenz der Gruppe ausgebaut.



Mit 60 Gästen feierten sie die Kooperation am Bosphorus. v.l.n.r.: Patrick Hermanspann (CEO FAUN Gruppe), Dr. Jochen Kirchhoff (Vorsitzender des Beirats der KIRCHHOFF Gruppe), Ahmet Bazmanoğlu (CEO HIDRO-MAK) und Dr. Johannes F. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Ecotec)

85

„Wir freuen uns, das Team von HIDRO-MAK und die Eigentümerfamilien Bazmanoğlu, Beşer, Özbarut und Kargin in unserem Verbund willkommen zu heißen. Wir haben mit HIDRO-MAK einen besonders starken und flexiblen Partner an der Seite.“ mit diesen Worten heißt Patrick Hermanspann, CEO FAUN Gruppe, stellvertretend für die Teams von ZOELLER und FAUN, das dritte Unternehmen in der KIRCHHOFF Gruppe willkommen. „Diese Kooperation stärkt den strategischen Fokus und ebnet Wege zum arabischen und asiatischen Raum.“

HIDRO-MAK wurde 1961 gegründet und produziert seit dieser Zeit Entsorgungsfahrzeuge, Kehrmaschinen sowie Kipperfahrzeuge. Derzeit sind 100 Mitarbeiter an den beiden Standorten Istanbul und Ankara beschäftigt. Die traditionsreiche Marke HIDRO-MAK bleibt auch künftig als eigenständige Marke

bestehen und das Unternehmen wird von den Inhaberfamilien geführt. Das Produkt-Portfolio bleibt voneinander unabhängig, ergänzt sich aber optimal. Ahmet Bazmanoğlu, CEO HIDRO-MAK, sieht in der Kooperation ebenfalls nur Vorteile: „Wir profitieren von den Erfahrungen und technischen Kenntnissen der Marken FAUN und ZOELLER. Wir können voneinander lernen und unsere Positionen stärken. Wir wollen gemeinsam optimale, marktgerechte Produkte anbieten und unser Wachstum weiter vorantreiben.“

Claudia Schaeue

Wir lieben Abfallsammelfahrzeuge, Kehrmaschinen und Lifter

— Nach gut sechsmonatiger Bauphase konnte die neue Niederlassung von ZOELLER und FAUN in Stuttgart-Gerlingen am 6. August vom Bauträger übergeben werden. Die schnelle Umsetzung ist auch der guten Zusammenarbeit von Architektin Eva Kirchhoff, ZOELLER CFO Volker Schröder und Service Center Leiter Michael Ambruch und den Handwerksfirmen zu verdanken.

86

Adresse:

Gutenbergstraße 21
70839 Gerlingen

ZÖLLER-KIPPER GmbH
Herr Michael Ambruch
Tel.: 07156 17897-0
E-Mail: m.ambruch@zoeller-kipper.de

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Herr Erich Häußermann
Tel.: 07156 20789-89
E-Mail: ErichHaeussermann@FAUN.com



Zeitgleich zogen die Service-Teams aus den alten und beengten Gemäuern in der Mauerstraße in die neue Niederlassung. Nun steht den Kunden aus dem baden-württembergischen Raum ein modernes Kundencenter zur Verfügung, das den heutigen Anforderungen im Vertrieb und Service gerecht wird. Sechs gut organisierte Service-Stellplätze, zwei Gruben, zwei Kranbahnanlagen, Lager sowie eine separate Waschhalle gehören zum neuen Service-Stützpunkt.

Im Rahmen eines Services-Tages erfolgte dann am 24. September die offizielle Einweihung. Die Kunden kamen zahlreich und nahmen die neue Wirkungsstätte in Augenschein. Das moderne und technisch gut ausgestattete Werkstattgebäude mit direkt angeschlossenem Lager- und Verwaltungsbereich überzeugt und vermittelt das gute Gefühl, Vertrieb und Service in sicheren Händen zu wissen. Die servicefreundliche Struktur bietet Platz und Raum, die Aktivitäten auszubauen und zu intensivieren.



Zur Eröffnung des neuen Service-Stützpunktes nutzen viele Kunden die Gelegenheit für einen Besuch.

Eine Kunden-Lounge ermöglicht in angenehmer Atmosphäre einen kurzen Aufenthalt zu überbrücken.

KIRCHHOFF Ecotec CEO und Geschäftspartner Dr. Johannes F. Kirchhoff wünscht den beiden Teams von FAUN und ZOELLER viel Erfolg und gab während seiner Ansprache allen Anwesenden ein passendes Credo von Steve Jobs mit auf den Weg: „Der einzige

Weg, um großartige Arbeit zu leisten, ist zu lieben, was man macht.“ In diesem Sinne: Wir lieben Abfallsammelfahrzeuge, Kehrmaschinen und Lifter und wünschen uns eine positive Entwicklung dieses Standortes. Wir stehen unseren Kunden mit Kompetenz in Vertrieb und Service, jederzeit und termingerecht zur Seite.

Sven Walter



Lift me up. Weitere Liftervarianten für den Seitenlader.

Seit Messedebüt auf der IFAT 2014 schreibt der Neue SIDEPRESS Erfolgsgeschichte. Mittlerweile sind bereits einige Fahrzeuge im Revier und gekrönt wurde die Markteinführung mit einem Auftrag über 13 Fahrzeuge für den Zweckverband Abfallwirtschaft (ZAW) Donau-Wald.

Das Team von ZAW Donau-Wald ist für die Entsorgung von mehr als 220.000 Haushalten in Niederbayern verantwortlich. ZAW entschied sich für folgende Ausstattung beim SIDEPRESS:

Lifter:

- C1100 für die Aufnahme von einem 1,1 m³ Gefäß oder zwei Zweirad-Gefäße á 240 l über Kamm.
- Nach der Verriegelung der Kammleiste können die Behälter auf Wunsch zentriert und automatisch eingekippt werden.

Optionen:

- Kamerapaket „Birdview“
- Kamera zur Überwachung des Gegenverkehrs
- Möglichkeit der Energierückgewinnung über ein intelligentes Energiemanagement der Hydraulikanlage
- Sonderausstattung einer im Liftsystem integrierten Sacksammelwanne

FAUN-Service-Paket: Die Fahrzeuge werden von FAUN im Full-Service betreut. Ein mobiler FAUN-Service-Techniker steht dem Team von ZAW stets zur Seite.

Entscheidung für FAUN: Effizienteste Fahrzeug mit dem technisch weitreichendsten und schlüssigstem Servicekonzept.

Reviere: Landkreise Passau und Regen

Fraktionen: Hausmüll, Bio und Papier





Mittlerweile sind 13 SIDEPRESS C1100 bei der ZAW Donauwald im Einsatz.



Neben dem Lifter C1100, ergänzen weitere Liftervarianten das FAUN-Seitenladerprogramm:

SIDEPRESS F3000:

- Ideal für Märkte mit stationären Großbehältern
- Für Behälter bis 3,2 m³ konzipiert
- Selbst zentrierende Aufnahmearme
- Als Alternative zu südeuropäischen Behältern

Vorteil: Mehr Volumen auf weniger Stelllänge, da die komplette Fahrzeugtiefe genutzt wird.

- Die Behälter werden behälterinnen-seitig und nicht von außen aufgenommen. So können die Behälter platzsparend nebeneinander stehen.

SIDEPRESS mit Grabber:

Eine weitere Liftervariante ist der „Grabber“ (Klammeraufnahme), der speziell für die Beneluxländer oder die Exportmärkte entwickelt wurde.

Für jede Anwendung den richtigen SIDEPRESS. Treffen Sie Ihre Wahl.

Claudia Schaeue

DANKE

— Einen herzlichen Dank an alle deutschen Kunden, die sich auch in diesem Jahr für ein Abfallsammelfahrzeug oder eine Kehrmaschine von FAUN entschieden haben. Stellvertretend fünf Beispiele aus unserer großen Kundenschar:



MARKTOBERDORF

Kunde: Hubert Schmid Recycling und Umweltschutz GmbH, Marktoberdorf
Anzahl: 9 Fahrzeuge
Aufbauten: 8 x ROTOPRESS 523L
1 x VARIOPRESS 524
Einsatzort: Allgäu



LIMBURG AN DER LAHN

Kunde: Bördner Städtereinigung
Anzahl: 16 Fahrzeuge
Aufbauten: 10 x ROTOPRESS 521L
6 x VARIOPRESS 524
FAUN-Service-Paket: Full Service Premium
Einsatzorte: Landkreise Limburg-Weilburg, Westerwald, Lahn-Dill-Kreis, Gießen, Hochtaunuskreis, Rhein-Lahn-Kreis
Anzahl Haushalte: mehr als 200.000
Sammlung von: Haus- & Biomüll, DSD & Papier
Entscheidung für FAUN: Stand der Technik



MURRHARDT

Kunde: Schäf Städtereinigung GmbH, Murrhardt
Anzahl: 9 Fahrzeuge
Aufbauten: 4 x ROTOPRESS 520
4 x VARIOPRESS 522
1 x POWERPRESS 522
FAUN-Service-Paket: Full Service Premium
Besondere Ausstattung: Hydraulikpumpe für niedrige Arbeitsdrehzahl
Einsatzorte: Rems-Murr-Kreis und Hohenlohekreis



KOBLENZ

Kunde: AZV Rhein-Mosel-Eifel und
VOLVO-Vertretung Jungbluth

Anzahl: 22 Fahrzeuge

Aufbauten: 18 x VARIOPRESS 520
2 x ROTOPRESS 521
2 x POWERPRESS 524

Besondere Ausstattung: Hydraulik-
pumpe für niedrige Arbeitsdrehzahl

Einsatzorte: Landkreise Mayen-
Koblenz, Cochem-Zell und Stadt Koblenz



MÜNCHEN

Kunde: Abfallwirtschaftsbetrieb
München (AWM)

Anzahl: 1 Fahrzeug

Aufbau: VARIOPRESS 521 light – Konzeptfahr-
zeug in gemeinsamer Entwicklung von AWM,
Daimler AG und FAUN

Besondere Ausstattung:

- EVO-Heckteil
- Load-Sensing-Hydraulik für optimierte
Energieverteilung
- PALL-Druckfilter

FAUN-Service-Paket: Full Service Premium

Einsatzort: Stadt München





Das Batteriepaket E-POWER sitzt zwischen Fahrerhaus und Aufbaubehälter VARIOPRESS.

Psssst. Hier wird Müll gesammelt.

92

Die Stadtreiniger Kassel haben ihr neues Abfallsammelfahrzeug mit der ECOPOWER-Option von FAUN ausgestattet.

Die ständige Optimierung der Umweltbilanz hat einen hohen Stellenwert beim städtischen Eigenbetrieb. „Wir investieren bei unserer Fahrzeugflotte in emissionsoptimierte Fahrzeuge und reduzieren den Treibstoffverbrauch bereits heute durch optimierte Tourenplanung und Fahrertraining. Mit der neuen Ladetechnik von FAUN möchten wir das Einsparpotential beim Kraftstoffverbrauch ausweiten“, berichtet Gerhard Halm, Betriebsleiter der Stadtreiniger Kassel.

FAUN bietet mit der der ECOPOWER-Option „E-POWER“ die passende Lösung zur Senkung des Treibstoffverbrauches bei Abfallsammelfahrzeugen. Mit E-POWER, einem im „Plug-in-Verfahren“

aufzuladendem Batteriesatz, verbrauchen Abfallsammelfahrzeuge weniger Kraftstoff und reduzieren gleichzeitig die Geräuschemissionen. Das Batteriepaket liefert die Energie für den elektrischen Betrieb des Aufbaus und des Lifters am Fahrzeug. Die Kraftstoffeinsparung von E-POWER beträgt im Schnitt bis zu 20 Prozent. Das Wiederaufladen des Batteriepaketes kann in der Nacht, in stromabnahmeschwachen Zeiten, erfolgen.

Die Stadtreiniger Kassel haben sich nunmehr für diese umweltschonende Variante eines Abfallsammelfahrzeuges entschieden.

Aufbau-Typ: VARIOPRESS mit E-POWER
Fahrgestell: Daimler, Eonic EURO 6
Fraktionen: Restmüll

Daniel Vick, FAUN-Vertriebsbeauftragter: „Als zuverlässiger, kompetenter Partner für Abfallsammelfahrzeuge ist die Kombination VARIOPRESS mit E-POWER für den Einsatz im städtischen Bereich optimal. Wir setzen hier auf Lärmreduzierung und Kraftstoffeinsparung und hoffen, dass sich die Fahrzeuge im Einsatz bewähren und beim Bürger gut ankommen.“

Claudia Schau

Pfundskerle für starken Service

Nette Kerle gibt es wie Sand am Meer. Aber echte Pfundskerle, auf die man sich zu 100% verlassen kann, die sind selten. FAUN hat diese Pfundskerle. Die Männer, deren Wort noch zählt, deren Händedruck fest ist und deren Blick direkt ins Herz geht. Die Männer, die genau wissen, was der Kunde will. Das ist die Service-Philosophie der Pfundskerle.

Denn diese Pfundskerle tun alles, damit die Kundenfahrzeuge rollen. Daher hat FAUN sein Angebot an Service-Leistungen ausgebaut. Im Rahmen dieser FAUN-Service-Initiative sind drei weitere Kollegen in Deutschland unterwegs, die den Kunden mit technischem Support und individuell angepassten Service- sowie Full-Service-Dienstleistungen für die Fahrzeuge zur Seite stehen.

Grüß Gott, Florian Knödseder.

Neben der Leitung der neuen Niederlassung Donauwald, die FAUN aufgrund des Full-Service-Auftrages für die Unterhaltung der VARIOPRESS- und SIDEPRESS-Fahrzeuge für ZAW Donau-Wald eröffnet hat, wird Florian Knödseder die Beratung und den Vertrieb sowohl von Full-Service- als auch von Serviceleistun-

gen und den Vertrieb von Ersatzteilen in Bayern forcieren.

Der direkte Kontakt:
+49 162 8239651

Tach, Phil Kestner.

Im Westen der Republik übernimmt diese Aufgabe Phil Kestner. Phil Kestner ist der Jüngste im Team und war bisher im Kundencenter in Herne tätig.

Der direkte Kontakt:
+49 173 3975390

Tach och, Hans-Peter Frankenberg.

In den nördlichen und östlichen Regionen ist Hans-Peter Frankenberg unterwegs, um die Kundenfahrzeuge mit Original-Ersatzteilen und Full-Service-

Paketen am Laufen zu halten. Hans-Peter Frankenberg ist in der Branche kein Unbekannter und kennt die Anforderungen genauestens.

Der direkte Kontakt:
+49 172 3817669

Das Versprechen aller Männer im Service lautet: Auf uns können Sie zählen – unser Service ist top:

→ pfundskerle-fuer-starken-service.de

Claudia Schawe

93



Technischer Support und die Ausarbeitung spezieller Service-Pakete. Das sind die Steckenpferde von Florian Knödseder, Hans-Peter Frankenberg und Phil Kestner (v.l.n.r.).



Nicht nur sauber, sondern porentief rein

— Eine Großbaustelle, wie das Projekt Stuttgart 21, ist eine staubige Angelegenheit. Tonnen an Sand und Baumaterial werden täglich auf der Baustelle bewegt. Das Unternehmen Oberheiden aus Neckarwestheim wurde mit der Flächenreinigung beauftragt und hat für den Spezialeinsatz vier VIAJET 7 STREAMLINE aus dem Hause FAUN Viatic gewählt.

Die VIAJET 7 der STREAMLINE-Generation ist eine vielseitige Arbeitsmaschine, die sowohl für die „normale“ Straßenreinigung, als auch für die „Hochdruckwäsche“ von Oberflächen, zum Beispiel als Vorbereitung für die Neuasphaltierung, verwendet werden kann. Durch den geräumigen Schmutzsammelbehälter und die flexibel konfigurierbaren Wassertanks mit einem Volumen von

bis zu 3.000 Liter, ohne dass hier der Radstand verlängert werden muss, ist diese Maschine die optimale Lösung für die Reinigung von Spezialbaustellen, wie beispielsweise Stuttgart 21.

Das Unternehmen Oberheiden kombinierte bei ihrer VIAJET eine Flächenabsaugung in der Anbau-Version mit einer 140 l/min – 200 bar HD Wasserpumpe.

Diese Anlage garantiert eine optimale Hochdruckwäsche der gefrästen Oberflächen mit minimalem Wasserverbrauch. Das Kehrfahrzeug wird im Kehrbetrieb über den hydrostatischen Fahrantrieb FAUN HS 2000 angetrieben, um den Kunden eine stufenlose und exakte Geschwindigkeitsregelung zwischen 0 und 30 km/h zu ermöglichen. Somit kann sich der Fahrer voll und



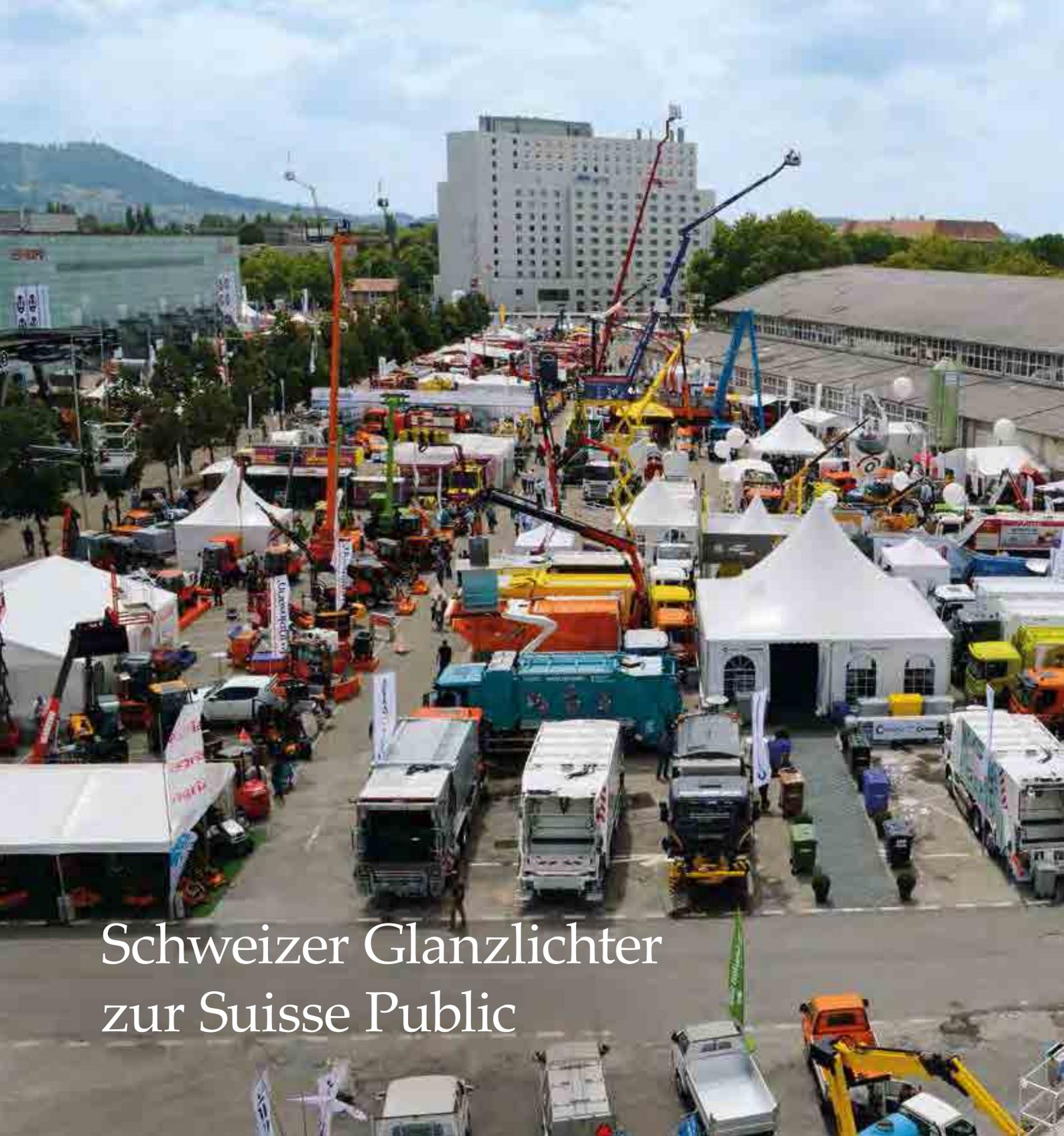
Im Einsatz auf der Großbaustelle Stuttgart 21: VIAJET 7 STREAMLINE



ganz auf die Bedienung der Maschine konzentrieren und der Antriebsstrang des Fahrgestelles wird nicht übermäßig belastet. Aufgebaut sind die Spezialfahrzeuge auf VOLVO-Fahrgestellen. Und noch ein Pluspunkt für die VIAJET 7 von FAUN: „Dank der Luftrückführung des Umluftsystems können wir über 70 Prozent der Luftmenge wieder in die Maschine einspeisen und in Kombination mit der Hochdruckanlage mit Hecksauganlage erreichen wir eine großflächige, porentiefe Reinigung.“ so ein zufriedener Geschäftsführer Heiko Oberheiden.

Mario Ringl

Oben: Gemeinsam haben sie das Kehrmaschinen-Projekt geplant und das Team der FAUN Viatec hat es auf die Räder gestellt: (Von links nach rechts) Nico Gürtler (Bereichsleiter IKB Leasing GmbH), Edgar Baumgartner (Vertriebsbeauftragter FAUN), Ronald Sonnenburg (FAUN Services GmbH) und Andre Puschbeck (Volvo Group Truck Center Süd, Heilbronn) sowie Bianca und Heiko Oberheiden. (Foto: Patrick Rupp, PR Arts/Volvo Trucks) **Unten:** starke Hecksauganlage für eine großflächige Reinigung.



Schweizer Glanzlichter zur Suisse Public

Die diesjährige Suisse Public war für die **Contena-Ochsner AG** ein voller Erfolg. Eine Steigerung der Besucherzahlen, innovative Fahrzeuge und die erste FAUN-Kehrmaschine für die Schweiz sind die positive Bilanz der Messe. Die Fachausstellung findet alle zwei Jahre statt und zog in diesem Jahr 20.000 Besucher und 600 Aussteller nach Bern.



Erstmals seit der Fusionierung stellte die Contena-Ochsner AG gemeinsam zur Suisse Public aus. Vor allem die vergrößerte Standfläche und die Anzahl der ausgestellten Fahrzeuge beeindruckten. 14 Fahrzeuge, darunter einige Neuheiten, präsentierte das Team dem Fachpublikum. Gezeigt wurden ausschließlich Kundenfahrzeuge, die kurz vor Auslieferung noch für die Messe zur Verfügung gestellt wurden. Die Besucher konnten fast die ganze Produktpalette anschauen und größtenteils auch testen. Vor allem die beiden STUMMER Waschkombi-Aufbauten weckten außerordentlich viel Interesse. Die Messe war aber auch der Startschuss für den Vertrieb der FAUN-Kehrmaschinen, welcher in der Schweiz ausschließlich durch die Contena-Ochsner AG getätigt wird. Die vorgeführte VIAJET wurde nach der Messe direkt an die Firma Kunz Kanalreinigung GmbH ausgeliefert.



Contena-Ochsner-Geschäftsführer Renato Heiniger zieht ein positives Resümee der Messe: „Ich bin sehr zufrieden mit dem Messeverlauf und unserem Auftritt. Wir konnten viele Neukunden begrüßen und auch einige Aufträge mit nach Hause nehmen. Dieser Erfolg ist die Leistung des gesamten Teams und mein Dank gilt allen, die daran mitgewirkt haben und natürlich den Kunden, die ihre Fahrzeuge als Exponate zur Verfügung gestellt haben.“

97



Die nächste Suisse Public findet vom 13.–16. Juni 2017 statt.

www.suissepublic.ch

Renato Heiniger

CONTENA  **Ochsner**

Links: Blick von oben auf den Stand von Contena Ochsner zur diesjährigen Suisse Public. **Mitte:** Ein Hecklader von STUMMER mit Wascheinrichtung. **Unten:** VIAJET mit Hecksauganlage. Ab sofort vertreibt Contena-Ochsner FAUN-Kehrmaschinen exklusiv bei den Eidgenossen.



Gemeinsam für Großbritannien. Simon Hyde (6.v.r.) und die Mannschaft von FAUN ZOELLER UK zusammen mit ZOELLER-Geschäftsführer Thomas Schmitz (Mitte).

Abfall als Ressource

98

Die **RWM (Ressource Efficiency and Waste Management Solutions)** ist einer der führenden Veranstaltungen für Ressourceneffizienz und Abfallwirtschaft in Großbritannien. Zum Branchentreff vom 13.–15. September trafen sich mehr als 700 Aussteller und Sponsoren sowie 150 hochkarätige Referenten in Birmingham, um sich über Trends aus der Industrie zu informieren.

In Zusammenarbeit mit der CIWM (Chartered Institution of Wastes Management) umfasst die RWM alle Bereiche der Industrie und wird mit ihrem Programm den Anforderungen des schnell wachsenden Sektors gerecht. 13.000 Besucher kamen in diesem Jahr nach Birmingham, um sich von dem vielfältigen Angebot zu überzeugen.

FAUN ZOELLER UK Ltd. zeigte dem Fachpublikum in diesem Jahr:

- VIAJET 6 STREAMLINE
- VARIOPRESS mit Rotary XL
- MICROPRESS

NEUE LIFTER:

- elektrischer Rotary und Omega

Der **FAUN VARIOPRESS** ist unser meistverkauftes Abfallsammelfahrzeug in Großbritannien für die Sammlung von Haus- und Gewerbemüll. In Kombination mit dem speziell für den UK-Markt entworfenen **Rotary XL-Lifter** wird eine stabile Arbeitsleistung erreicht. Die Breite des Lifters ist identisch mit der Breite des Einschüttraumes und erlaubt es, auch sperrigen Müll zu entsorgen. Ein kurzer Überhang, Gewichtsreduktionen und eine hohe Zuladung zeichnen den VARIOPRESS aus.

Die **VIAJET 6 STREAMLINE** ist eine neue Generation Kehrmaschine, die perfekt an die Erfordernisse einer modernen Straßenreinigung entwickelt wurde. Saubere Straßen, gepflegte Plätze. Die VIAJET trägt zu einem attraktiven Stadtbild oder sauberen Baustellen bei. Dabei ist sie in der Handhabung einfach und schnell und arbeitet mit weniger Kraftstoff und verminderten CO₂-Emissionen.

Der **MICROPRESS** ist ideal für die Entsorgung von Fußgängerbereichen, Innenstädten und städtischen Gebieten geeignet. Das Leichtgewicht ist trotzdem kompakt und robust gebaut,



Impressionen des diesjährigen Messeauftritts von FAUN ZOELLER UK.

wendig und punktet mit einer hohen Zuladung.

Der Messeabend unter dem Motto „Oktoberfest“ ist nicht nur bei den Kunden ein beliebtes Highlight, sondern auch das Management Board von KIRCHHOFF Ecotec, FAUN und ZOELLER nutzte die Gelegenheit, der Messe und dem Team von FAUN ZOELLER UK einen Besuch abzustatten. Neu war in diesem Jahr die Fahrzeugdemonstrationen im Freigelände. Vor allem die VIAJET 6 schlug alle internen Rekorde und erfreut sich besonderer Beliebtheit. Eine Vorführtour in Großbritannien ist in Planung. Nach Einschät-

zung des FAUN ZOELLER Sales Teams, eine der erfolgreichsten Messen bisher, so dass man auch 2016 in Birmingham dabei sein wird.

Simon Hyde

Für ein sauberes Tenby



Im 11. Jahrhundert errichteten die Wikinger in der Ortschaft Tenby in Wales ihre Festung mit Wehr- und Wallanlagen. Heute geht es in dem 5000 Seelen Städtchen weniger kriegerisch zu, denn Tenby ist eine Touristenhochburg mit historischer Stadt- und zauberhafter Küstensilhouette. Zur Straßenreinigung kaufte die Gemeinde zwei VIAJET Kehrfahrzeuge.

Ein Großteil der mittelalterlichen Gebäude, Stadtmauern und schmalen Sträßchen, die Tenby (Grafschaft Pembrokeshire) ausmachen, sind über die Jahrhunderte erhalten geblieben. Während der Viktorianischen Epoche entwickelte sich Tenby immer mehr zum Badeort mit wunderschönen Promenaden und einem einzigartigen Ausblick auf die Meeresküste sowie den ältesten Golf-Club in Wales. In dieser Zeit veränderte sich allerdings nur der westliche Teil der Stadt. Die Altstadt war aufgrund ihrer baulichen Substanz limitiert und ist noch heute ein Labyrinth aus schmalen Wegen und

Pfaden. Tagsüber sind die Straßen von Touristen bevölkert und an lauen Sommerabenden verwandeln sie sich in Bars und Cafés. Die Idylle in und um Tenby blieb natürlich nicht unentdeckt. Mehrere Auszeichnungen erhielt das walisische Kleinod. 1972 vom Pembrokeshire Coast National Park als erhaltenswert eingestuft, erhielt Tenby 2014 den Silbernen British Travel Award vom Britischen Coastal Resort. Die Bewertung als „Best Beach in Europe“ erhielt der Badeort für seine Wasserqualität, die Schönheit der Landschaft und gemäß Besucherbewertungen.

Diesen Auszeichnungen muss die Gemeinde natürlich auch im Unterhalt der Infrastruktur gerecht werden. Der Hot Spot umfasst 2.600 km Straße, zieht jährlich 4 Millionen Besucher an, die der Gemeindekasse ca. 544 Millionen Pfund einbringen. Daher ist es unerlässlich, ein sauberes Stadtbild abzugeben. Das Pembrokeshire County Council ist für die Reinigung des Stadtgebietes zuständig. Daher wollte die Stadtverwaltung für die Straßenreinigung zuverlässige und effiziente Kehrfahrzeuge. Im April 2015 entschied man sich daher für zwei FAUN VIAJET 6 STREAMLINE.



Oben: Tenby ist neben seinem Strand auch für die zauberhafte, historische Altstadt berühmt und beliebt. Verständlich, dass die VIAJET hier für ein sauberes Bild sorgen soll.

101

„Wir freuen uns sehr über diesen Auftrag.“ sagt Stewart Gregory, FAUN ZOELLER UK Commercial Director.“ Ich arbeite bereits seit Jahren mit den Kollegen von Pembrokeshire County Council zusammen und die Bestellung aus einer meiner walisischen Heimat-Gemeinden macht mich natürlich besonders stolz. Wir haben aber auch gute Arbeit geleistet. Im Vorfeld waren es intensive Demonstrationen mit den Kehrmaschinen. Nicht nur in Pembrokeshire, sondern überall in Großbritannien. Die Kunden wollen Fahrzeuge, die ihnen nachweisbare, greifbare Vorteile bringen. Alleine

die Kraftstoffeinsparung der VIAJET ist ein ganz klarer Pluspunkt.“

Gerald Rowlands, seit 37 Jahren Fleet Manager bei Pembrokeshire County Council ergänzt: „Ehe wir uns final entschieden haben, haben wir natürlich mehrere Kehrfahrzeuge getestet. Die VIAJET überzeugte uns durch ihre Kehr- und Saugleistung sowie die Kraftstoffreduzierung. Das Umluftsystem der Maschine ermöglicht ein nahezu staubfreies Kehren, was unserem Status als umweltfreundlicher Ort sehr zu Gute kommt. Die Kehrfahrzeuge sind zehn

Stunden pro Tag, an sieben Tagen die Woche im Einsatz, da haben Standardausstattungen wie mehr Wasservolumen und das Umluftsystem die Mitbewerber glatt weg gefegt. Und nicht zuletzt, unsere Fahrer lieben die Maschine.“

Simon Hyde

Ausgezeichnet: Made in Wales

Für ihre Verpackung des Helipads gewann das TRACKWAY-Team den national sehr renommierten Preis „Made in Wales Award“ in der Kategorie „New Product“. Die Mehrzweck-Verpackungsbox ist weltweit einzigartig in den humanitären Hilfsprogrammen oder innerhalb der Verteidigungsindustrie.

Diese Mehrzweck-Verpackung ist ein ISO-Container, welcher das gesamte Equipment und Werkzeug beherbergt, das militärisches oder humanitäres Personal benötigt, um die Helikopter-Landematte aufzubauen. Sobald die Landematte ausgelegt ist, kann der Container als Einsatzbasis genutzt werden. Ausgestattet mit Strom, Klimaanlage sowie Staumöglichkeiten und Möbeln, ist der Container ein sicherer Arbeitsplatz. Zudem ist es möglich, zwei Schlafplätze, Heizung oder Sanitärmöglichkeiten zu integrieren.

Anstatt einer Standard-Box entwickelte das TRACKWAY-Team eine innovative Mehrzweck-Box, die für unterschiedliche Einsätze, sei es ziviler oder militärischer Natur, genutzt werden kann. Chris Kendall, CEO TRACKWAY: „Das ist wahrhaftig eine Innovation. Weltweit die erste ihrer Art und sie kommt aus Llangefni, Wales. Von unserem Team entwickelt und gefertigt. Die Auszeichnung mit dem „Made in Wales Award“ in der Kategorie „New Product“ ist daher eine passende Würdigung. Ich bin sehr stolz auf das Team und der Preis ist der Verdienst aller.“

Rachel Roberts

Die Entwicklung des Mehrzweck-Containers ist aus der Idee entstanden, nicht nur eine Einzellösung anzubieten, sondern die Einsatztruppen aktiv zu unterstützen. Beispielsweise wollte die UN eine Landematte, die in einem ISO-Containern transportiert und gelagert werden kann. Die Landematten sind kompatibel mit PSA-FT und PSA-FT R Paneelen und ermöglichen die sichere Landung von Helikoptern auf unebenen Untergründen.



Oben: Alan Jones, Factory Manager (links) und Rob Ewing, Design-Ingenieur nehmen stolz den „Made in Wales-Preis“ in der Kategorie „New Product“ entgegen. **Mitte:** Die Mehrzweck-Verpackungsbox des Helipads basiert auf einem ISO-Container, der zum Einsatzort mit Helikoptern transportiert werden kann.

102



Das Helipad wurde entwickelt, Helikoptern oder anderen Flugkörpern, kurzfristig stabilen Untergrund bei Starts und Landungen zu ermöglichen.

Schnelle Hilfe

TRACKWAY bringt mit HGMS-IV eine Hybrid-Variante des Heavy Ground Mobility Systems mit eigenständiger Energiequelle auf den Markt.

Auf der diesjährigen Defense and Security Exhibition International (DSEI) in London, der weltweit größten Messe im Verteidigungssektor, präsentierte das Team von TRACKWAY sein neuestes Produkt aus der Reihe der portablen Straßen. Das brandneue HGMS-IV ist eine Hybrid-Variante des bekannten Heavy Ground Mobility Systems (HGMS) und wurde mit einer eigenständigen Stromversorgung ausgerüstet. Mit HGMS-IV können 30 Meter der TRACKWAY Aluminium-Matten der Klasse MLC 70

ausgelegt und aufgerollt werden, ohne das dafür Strom vom Transportfahrzeug benötigt wird. Durch diese Lösung kann auf ein noch breites Fahrzeug-Spektrum, vor allem auch auf umweltfreundliche Chassis, aufgebaut werden.

Mit dieser neusten Produktentwicklung ermöglicht TRACKWAY Streitkräften weltweit noch einfacher mobilen Zugang für ihre Panzer oder schweres Gerät in unzugängliche Gebiete zu erlangen. Somit kann bei militärischen

oder Katastrophen-Einsätzen schnell Hilfe gewährt werden. Wie das Original-HGMS, verhindert auch die Hybrid-Variante, dass militärische Fahrzeuge in herausfordernden Untergründen, wie Sand, Schnee oder Morast, stecken bleiben. Zudem können die Aluminium-Paneele auch als Auf- oder Ausfahrt von Brücken genutzt werden, um ein Abtragen der Ufergebiete durch die schweren Fahrzeuge zu verhindern.

Rachel Roberts

103



Oben: Mit HGMS-IV können 30 Meter mobile Fahrbahn ausgelegt werden. **Links:** HGMS-IV ist eine speziell entwickelte Hybrid-Variante des bekannten HGMS, das über eine eigene Stromversorgung verfügt.



Planungsboard in der Auftragskonstruktion (AKON): Schneller Zugriff auf Aufgaben, Prozesse und Ressourcen aller Beteiligten.

Viel mehr als Standard: Einer Vielfalt an Herausforderungen gewachsen sein.

104

Im letzten Jahrzehnt hat sich der weltweite Wandel auf den Märkten und in den Industriezweigen erheblich beschleunigt. Damit sind die Herausforderungen und Erwartungen der Kunden an Hersteller wie FAUN stetig gewachsen. Vor einigen Jahren waren unsere Produkte eher ein Standardprodukt. Heute sind sie viel mehr.

Unsere Kunden wünschen sich heute viel mehr Vielfalt in den Ausstattungsvarianten der Abfallsammelfahrzeuge. Zudem verändern gesetzliche Vorschriften und der immer mehr in den Vordergrund tretende Umweltschutz ständig unsere Prozesse und Leitlinien. Vier maßgebliche Faktoren dürfen dabei nie aus dem Fokus unserer Bestrebungen geraten: Die **Arbeitssicherheit**, denn wir sind für das Wohlergehen unserer Mitarbeiter verantwortlich. Daran schließen sich die Treiber **Qualität, Kosten und Lieferzeit** an. Ein hoher Qualitätsanspruch mit vergleichbar moderaten Kosten und den optimalen Total Cost of Ownership (TCO), begleitet von einer schnellen Lieferperformance, spiegelt die Erwartungs-

haltung an uns wider. Wir werden von unseren Kunden täglich daran gemessen, was wir ausliefern und ob dies im Einklang mit diesen Faktoren steht. Nur dann sind unsere Kunden bereit, unsere Produkte erneut zuzukaufen.

Kontinuierlich besser werden

Wir stellen uns diesen Herausforderungen mit dem vor einigen Jahren ins Leben gerufenen FAUN-Prozess-System (kurz: FAPS). Dieses System ist ein ganzheitlicher Ansatz, der einerseits alle Prozesse und andererseits auch alle Mitarbeiter integriert. Von der Steigerung der Arbeitsplatz-Effizienz, unter Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte,

bis hin zur absoluten Fehlervermeidung im Stahlbau mittels Poka Yoke Ansätzen, arbeiten die Mitarbeiter am Aufbau robuster Prozesse.

Ausgehend von dieser stabilen Basis, hinterfragen wir ständig unser Handeln und passen dieses den neuen Gegebenheiten, die von außen auf uns einwirken, an. An dieser Stelle startet der kontinuierliche Verbesserungsprozess, der durch unsere Prozess-Experten getragen wird. Darüber hinaus ist lokales Benchmarking mit vergleichbaren Industriepartnern der Schlüssel, unser FAPS auszurichten und mit den richtigen Inhalten auszubauen. Die Zusammenarbeit und Besuche bei verschiedenen Firmen haben



uns neue Richtungen und Möglichkeiten aufgezeigt. Erste gute Ergebnisse stärken unsere Auffassung, mit FAPS den richtigen Weg eingeschlagen zu haben.

Ressourcen nutzen

Ein gutes Beispiel finden wir in der Auftragskonstruktion (AKON): Hier erfolgte die Abarbeitung bisher anhand einer wöchentlichen Auflistung der Aufträge in Reihenfolge der geplanten Fertigung. Festlegungen und Anpassungen in der Reihenfolge wurden nur aus produktions-technischer Sicht (z.B. Verfügbarkeit von Fahrgestellen und Bauteilen) getätigt. Aufwände und Ressourcen in der

AKON wurden nicht berücksichtigt. Bei Umstellungen der Fertigungsreihenfolge ergab sich eine neue Abarbeitungsreihenfolge, auf die kurzfristig reagiert werden musste. Hierbei wurde häufig erst sehr spät festgestellt, dass die zur Verfügung stehenden Zeitfenster für die Auftragsbearbeitung nicht ausreichend waren und die Aufträge somit nicht fristgerecht eingeplant wurden.

Mittels eines visuell aufgebauten Planungsboards wurde die Aufgabenverteilung in Einklang mit der Ressourcenverfügbarkeit gebracht. Dieses Board unterstützt dabei, wichtige Aufgaben priorisiert abzuarbeiten. Weiterhin ist auch die Abhängigkeit von Inputgebern

transparent dargestellt. Prognostizierte Aufwandszeiten werden im weiteren Verlauf der Abarbeitung ebenfalls aufgezeigt. Insgesamt verbessern wir damit die Schnittstellenkommunikation mit angrenzenden Bereichen, sind in der Lage Ressourcenknappheit aufzuzeigen, die Auslastung der Mitarbeiter zu stabilisieren und mehr als rechtzeitig Gegenmaßnahmen einzuleiten. Vom Ergebnis profitieren alle Abteilungen und oberstes Ziel ist, der Kunde muss zufrieden sein.

Sven Hechmer

Auf hoher See: Unterstützung für Spitzensegler.

— Vom Mittelmeer, über den Atlantischen Ozean, bis hin zum Ärmelkanal und zur Nordsee verfügt Frankreich über 3.427 km Meeresküste. Viele Einwohner der Küstenstädte sind leidenschaftliche Segler und die vielen Regatten erfreuen sich sehr großer Beliebtheit. Das Medieninteresse ist bei den Veranstaltungen immer riesig.

FAUN Environnement hat sich daher entschieden, einen jungen, talentierten Segler, Arnaud Godart-Philippe, in diesem Jahr zu unterstützen. 1981 in Auxerre geboren, entdeckte Arnaud schon als Kind seine Leidenschaft für den Segelsport, den er jedes Jahr in der Bretagne praktizierte. In jungen Jahren trat er der französischen Marine bei, wo er wertvolle Erfahrungen sammeln konnte. Acht Jahre später hing er die Uniform an den Nagel und widmete sich seitdem ausschließlich dem Segeln. Er nahm drei Mal an der „Solitaire du Figaro“ (in den Jahren 2009, 2010 und 2011) und einmal an der transatlantischen Regatta „Bretagne Martinique“ teil.

106

Bei den französischen Hochseesegel-Meisterschaften im Solorennen sitzen wortwörtlich alle Skipper „im gleichen Boot“, in einem Figaro Bénéteau II. Dieser Umstand macht die Regatten auch so spannend, als würden alle Teilnehmer der Formel1-Weltmeisterschaft den gleichen Wagen fahren. Die Skipper werden allein nach ihren Fähigkeiten beurteilt. Zunächst nach ihren technischen Kompetenzen, denn die Segelschiffe werden wie Formel1-Boliden reguliert. Aber auch nach ihren persönlichen Fähigkeiten, denn die Skipper verbringen bei den dreitägigen Etappen der Rennen mehrere Tage allein und ohne Schlaf auf hoher See.

In diesem Jahr hat Arnaud Godart-Philippe mit dem Figaro Bénéteau Nr. 38, zur „Solitaire du Figaro“, zur „Tour de Bretagne“ und zur „Generali Solo“ die FAUN-Farben getragen. Denn das Team von FAUN Environnement identifiziert sich mit den Werten des Segelsports auf hohem Niveau:

- **Umweltschutz ist selbstverständlich, sei es auf dem Festland oder auf hoher See.**
- **Es sind vor allem die Eigenschaften wie Zielstrebigkeit, Hartnäckigkeit, Durchhaltevermögen, Beharrlichkeit und der Wunsch nach Spitzenleistung, Innovation, hoher Qualität und High Tech, die nicht nur Segler, sondern auch das Team von FAUN Environnement antreiben.**

In den zahlreich angelaufenen Häfen wurden Kunden eingeladen, das Schiff zu besuchen und mit Arnaud Godart-Philippe einen kleinen Törn zu unternehmen. Alle Gäste schätzten dieses maritime Event sehr. Über die französischen Landesgrenzen hinaus machte die „Solitaire du Figaro“ auch in Großbritannien und im spanischen Baskenland halt und die „Generali Solo“ in Barcelona.

Etienne Blaise





Die Figaro Bénéteau II

Die neue Figaro Bénéteau II ist das Beste der Bénéteau-Class, den Bénéteau-Werften und dem Designer Marc Lombard. Es ist „das“ internationale Einhand- und Crewgesegelte Segelboot.

Länge: 10,11 m

Breite: 3,43 m

Tiefgang Standard: 2,10 m

Verdrängung: 3.050 kg

Fläche Großsegel: 36 m²

Fläche Vordersegel: 30 m²

Fläche Spinnaker: 85 m²



Wir kümmern uns um Aus- und Weiterbildung

Neulinge und alte Hasen. Die zehn Auszubildenden 2015 mit ihren Ausbildern. Insgesamt lernen bei FAUN in Deutschland 37 junge Menschen ihr Handwerk.



Im Austausch: die beiden Auszubildenden zur Industriekauffrau, Charlotte Suckert (links) und Laura Prigge (rechts) arbeiteten vier Wochen bei den Kollegen von KIRCHHOFF Automotive in Ovar, Portugal.



Die Kollegen der FAUN Viatec bieten auch umfangreiche Kehrmaschinen-Schulungen an. Hier mit einem Team aus dem Irak.



Ganz im Zeichen von gesunder Ernährung, Fitness-Checks und allgemeinen Gesundheitsmaßnahmen stand der 1. FAUN-Gesundheitstag. In Zusammenarbeit mit der hkk konnten alle Mitarbeiter aus einem reichhaltigen Angebot wählen und sich informieren. Die Resonanz war super und mittlerweile werden auch regelmäßig Massagen für die Mitarbeiter angeboten.

109



Frauenpower auf einer VIAJET 6. Ursula Muhn von den Stadtwerken Aschaffenburg ist mit Leib und Seele Kehrmaschinenfahrerin. Wir finden das super und wünschen allzeit guter Fahrt.



Der FAUN ERNTEPRESS – ein selbstgebauter Motto-Wagen der FAUN-Auszubildenden – sorgte für staunende Gesichter bei den Erntefestumzügen im Norden.



SLF XL mit Lifter Flex

Der neue Seitenlader erfolgreich am Markt

110

Innovative Varianten des ZOELLER-Seitenladers auf dem Markt

Aktuell wird die Seitenlader-Produktpalette durch den ZOELLER SLF, den SLF XL und den LoToS SL definiert.

Mit dem SLF XL hat die ZÖLLER-KIPPER GmbH jetzt ein neues Seitenlader-Konzept für den Ein-Mann-Betrieb mit einer umfangreichen Auswahl an Liftervarianten vorgestellt.

Die Seitenlader-Aufbauten eignen sich für Fahrgestelle in Rechts- oder Linkslenker-Ausführung. Die Gefäßentleerung erfolgt dabei vollautomatisch vom Fahrerhaus mit einem Joystick gesteuert oder halbautomatisch von einem Bedienstand neben dem Lifter. Mit dem standardmäßig integrierten Kammlifter Flex 1100 lassen sich zwei Müll-Großbehälter (MGB) mit 120/240 Litern gleichzeitig oder ein 4-Rad-MGB mit 1.100 Litern aufnehmen und entleeren. Die maximale Hubkraft des Lifters beträgt 550 kg.

Ein besonderes Augenmerk richtete ZOELLER auf eine maximale Verfügbarkeit mit minimierten Wartungskosten. Dafür wurden die Hydraulikzylinder des Verdichters außerhalb des Pressenraumes angeordnet und kommen mit den Entsorgungsfractionen nicht in Berührung. Durch die geschützte Anordnung ist ein leichter Zugang gewährleistet. Der Pendelpressen-Verdichter bietet ein besonders großes Abräumvolumen: Der Pressenraum mit 3,2 m³ Volumen erlaubt auch die Leerung mehrerer Müll-Großbehälter unmittelbar nacheinander.

Über den Farbgrafik-Monitor im ergonomischen ZOELLER-Bedienterminal erfolgt die Eingabe zur Aufbausteuerung. Eine Außenbedienung neben dem Lifter bietet u. a. die Möglichkeit der halbautomatischen Entleerung von Behältern mit weiteren Funktionen. Drei Kameras unterstützen bei der Überwachung des

Arbeitsraumes vor dem Lifter, des Rückraumes und des Einfülltrichters.

Der ZOELLER SLF XL ist alternativ mit einem Grabber- (Klammeraufnahme) oder Heavy-Lifter (für Behälter SUB 2,3 und 3,2 m³) verfügbar.

Die Firmengruppe Bohmann aus dem niedersächsischen Rastede hatte als erstes Entsorgungsunternehmen Gelegenheit, das neue Seitenlader-Sammelfahrzeug einzusetzen. Bei der Firmengruppe konnte das Fahrzeug im täglichen Einsatz durch seine Wendigkeit, die komfortable Bedienung und die Möglichkeit, zwei Gefäße auf einmal in einem Zyklus zu entleeren, beeindruckt. Der Fahrer zeigte sich mit der erzielten Zuladung in der Papierabfuhr „sehr zufrieden“.

Sven Walter



111



Oben: SLF 22 mit Grabber **Links:** Heavy Lifter für eine erhöhte Hubkraft von 1.200 kg **Rechts:** Bedienterminal im SLF XL

demopark 2015: Die Kleinsten auf der „grünen Bühne“

Die sehr kleinen Abfallsammelfahrzeuge der Baureihe MICRO waren der Schwerpunkt auf dem ZOELLER-Messestand



112

„Wetter durchwachsen, aber die Sonne im Herzen“ – mit diesem Motto kann man die Kommunaltechnik-Messe demopark + demogolf 2015 beschreiben. Insgesamt 36.500 interessierte Fachbesucher sind trotz einiger Regenschauer zur größten europäischen Freigelände-Ausstellung ins thüringische Eisenach gekommen. Die Messe gilt als Treffpunkt und Innovationsschauder „grünen Branche“. Auf 250.000 m² können Maschinen und Geräte praxisnah erlebt werden.

ZOELLER präsentierte dem Fachpublikum von Anwendern und Werkstattpersonal aus dem Segment der MICRO-Reihe einen MICRO XL mit E-Power System, einen MICRO HG HK mit einer Aufnahme für Behälter der Firma Contex Hydrobox und einen MICRO HG mit Lifter SL 240. Seit der ersten demopark 2013 entwickelte sich die Besucherzahl

auf dem ZOELLER-Stand permanent nach oben, denn die bewährten Produkte, die Weiterführung durch die ZÖLLER-KIPPER GmbH und die ständige Marktbetreuung im Zusammenspiel mit den Fahrgestellherstellern erzielt eine durchgängig positive Resonanz. Generell war zu spüren, dass die Kunden froh sind, ein bewährtes Produkt unter einer starken Marke wiederzufinden. Dies trifft besonders für die zahlreich im Markt befindlichen Entsorgungsfahrzeuge der Firma Hagemann & Partner zu. Der durch ZOELLER gewährleistete flächendeckende Service ist ein weiterer Pluspunkt. Ganz in diesem Sinne haben die ZOELLER-Regenschirme dafür gesorgt, dass die Kunden trocken über den Messetag kamen – ein nicht zu unterschätzender Werbeeffekt.

Volker Hengstenberg





Oben: Die Kleinsten – Abfallsammelfahrzeuge der Reihe MICRO auf dem ZOELLER-Messestand: MICRO XL mit E-Power System, MICRO HG HK, MICRO HG mit Lifter SL 240. **Unten:** Klein, wendig, vielseitig – der MICRO XL mit E-Power System.





Neuer Kundenservice rund um Hannover

Seit dem ersten Januar 2014 ist der FAUN ZOELLER-Servicestützpunkt Hannover-Hemmingen, mit sehr guter Kundenresonanz, in das Servicekonzept integriert.



Links: FAUN ZOELLER Kundencenter Hannover-Hemmingen **Rechts:** Die vielfältigen Anforderungen des Abfuhrgebiets Hannover-Laatzten werden durch den Bedienkomfort des ZOELLER ROTARY Liftersystems 2405 optimal erfüllt.

Eine möglichst große Servicenähe sowie eine schnelle Reaktionszeit für unsere Kunden in der Region Hannover und im mittleren und südöstlichen Niedersachsen – das sind die Grundgedanken der ZÖLLER-KIPPER GmbH für einen Servicestützpunkt im Großraum Hannover. Durch die strategische Ausrichtung und die verkehrstechnisch sehr gute Lage des Standorts sind nun die beiden Achsen Bad Oldesloe-Mainz und Herne-Berlin bestens miteinander verbunden und die vorhandenen Distanzen deutlich verringert.

Gestartet ist das Team in Hannover-Hemmingen mit einem Werkstattleiter/Monteur, einem Außendienst-Service-

monteur sowie der vertriebsseitigen Unterstützung für Niedersachsen. Aufgrund des Erfolgs und des überaus positiven Kunden-Feedbacks steht der Mannschaft seit Juli 2015 ein weiterer Innendienstmonteur zur Seite. Wie in der Vergangenheit auch, wird das Gebiet zusätzlich durch die anerkannten Außendienstmonteure der Niederlassung Nord unterstützt.

Aktuell stehen für den Zweckverband Abfallwirtschaft Region Hannover (aha) über den Servicestützpunkt Hemmingen zwölf Abfallsammelfahrzeuge XL-S des MEDIUM-Segments mit dem Liftersystem ROTARY 2405 auf Eonic-Fahrgestellen zur Auslieferung bereit. Die Fahrzeuge

sind für das Abfuhrgebiet Laatzten, im Süden Hannovers, bestimmt. Hier werden die vielfältigen Anforderungen, wie Handeinwurf und diverse Abfallsammelbehälter, durch das verwendete Liftersystem ROTARY 2405 und den MEDIUM XL-S Aufbau optimal und effizient erfüllt.

Die ZÖLLER-KIPPER GmbH wünscht der aha – Abfallwirtschaft der Region Hannover allzeit gute Fahrt, „immer eine Handbreit Wasser unterm Kiel“ und freut sich weiterhin auf eine sehr gute Zusammenarbeit mit allen niedersächsischen Kunden.

Ric Ehrenberg-Martin

Optimierter Vertrieb und Service

Ab Januar 2016 optimiert ZOELLER die Vertriebsaktivitäten im Raum Mitte und Süd-West Deutschland

Im Zuge der Erweiterung der ZOELLER-Vertriebs- und Serviceaktivitäten und dem Neubau der Niederlassung in Stuttgart-Gerlingen, gliedert sich die ZOELLER-Vertriebsstruktur zum 01. Januar 2016 neu.

Die bisherigen Regionen Mitte und Süd werden in puncto Wegstrecke optimiert, neu strukturiert und um die Region Süd-West ergänzt.

Michael Ambruch übergibt das Vertriebsgebiet Mitte an Manuel Schmitt. Von nun an ist Herr Schmitt als kompetenter Ansprechpartner für Hessen,

Rheinland-Pfalz, das Saarland und für einen Teil von Nord-Bayern verantwortlich. Er ist zuständig für die Niederlassung Mitte, die direkt dem ZOELLER-Produktionswerk und der zentralen Verwaltung in Mainz angegliedert ist, und leitet den Vertrieb und Service in diesem Gebiet.

Die Region Süd-West, das heißt Baden-Württemberg sowie Luxemburg, wird künftig durch Michael Ambruch, mit zentralem Sitz für Vertrieb und Service in Stuttgart-Gerlingen, geleitet.

115



Links: Ab Januar 2016 für unsere ZOELLER-Kunden in der Region Süd-West unterwegs: Michael Ambruch
Rechts: Manuel Schmitt kümmert sich ab Januar 2016 um die Belange der ZOELLER-Kunden der Region Mitte

Bisherige Erfolge als Ansporn für künftige Produktverbesserungen

— ZOELLER Tech, RG-Techno und KAMAZ: Zusammenarbeit bringt neue Abfallsammelfahrzeuge für den russischen Markt

Die Zusammenarbeit zwischen ZOELLER und RG-Techno begann im Jahr 2008. Während dieser sieben erfolgreichen Jahre wurden knapp 500 Abfallsammelfahrzeuge mit verschiedenen Chassis und ZOELLER-Aufbauten ausgeliefert. Diese sind in 50 Regionen Russlands erfolgreich im Einsatz.

Die Werkshalle von RG-Techno befindet sich in Ljubertsy, rund 20 km südöstlich von Moskau. Hier werden die ZOELLER-Aufbauten auf verschiedene Chassis von europäischen, japanischen und koreanischen Herstellern, wie Scania, Mercedes-Benz, Volvo, MAN, Mitsubishi, Hyundai, ISUZU und Hino montiert. Seit 2014, und mit dem Status eines offiziellen FAUN-Partners, werden auch alle FAUN Abfallsammelfahrzeuge von RG-Techno montiert und gewartet.

PJSC KAMAZ) teilnahmen, war die Diskussion über die mögliche Kooperation für den russischen Markt und die GUS-Staaten. Ebenfalls besprochen wurde die weitere Zusammenarbeit zwischen den Ingenieuren von ZOELLER Tech und KAMAZ, die schon vor dieser Sitzung bestand. Die Aufgabe der Ingenieure bestand darin, Fahrgestell und Aufbau effizient aufeinander abzustimmen um die speziellen Anforderungen eines Abfallsammelfahrzeuges sicherzustellen.

116

2014 betrug der Umsatz von ZOELLER-Produkten, die durch RG-Techno verkauft wurden, mehr als 40% des gesamten russischen Absatzvolumens im LKW-Premium-Segment. Darüber hinaus erhielt RG-Techno im selben Jahr, so die Marktforschungsergebnisse von AT Consulting (im Auftrag des „Municipal Solid Waste Magazine“), eine ausgezeichnete Kundenbewertung in der Kategorie „Wartung“ (9 von 10 Punkten). Die Gründe dafür liegen auf der Hand: Zum einen die Weiterentwicklung des Kundenservices, aber auch der Aufbau eines umfassendes Netzwerks an Servicecentern und Ersatzteillagern.

Im März 2015 trafen sich die Geschäftsführer von KIRCHHOFF Ecotec, ZÖLLER-KIPPER, KAMAZ und RG-Techno in der Firmenzentrale von KAMAZ im russischen Naberezhnye Chelny. Der Hauptzweck des Treffens, an dem Dr. Johannes F. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Ecotec mit den beiden Marken FAUN und ZOELLER), Thomas Schmitz (CEO ZOELLER Gruppe), Vladimir Roytman (Co-Founder/General Director RG-Techno) und Sergey Kogogin (General Director

Ergebnis dieses Treffens und der Zusammenarbeit ist eine neue Produktlinie von Abfallsammelfahrzeugen auf KAMAZ-Chassis. Zur Verfügung stehen drei Arten von Chassis-Modellen: 53605 (4x2), 65115 (6x4) und 65111 (6x6). Es wurde vereinbart, einige wichtige Veränderungen bei den Chassis umzusetzen, bevor die Produktion der neuen Abfallsammelfahrzeuge startet. Dabei wurden einige Probleme





Links: KAMAZ 53605 mit ZOELLER MINI XL-H SK200 auf der Messe COMTRANS in Moskau **Rechts:** KAMAZ 65.111 ZOELLER MEDIUM XL Welaki SK200 **Unten:** Mitarbeiter von mehr als 40 Unternehmen trafen sich im September 2015 zur Präsentation der neuen ZOELLER-Abfallsammelfahrzeuge auf KAMAZ-Chassis

gelöst, die typisch für diese Art von Fahrzeugen sind: Erreicht wurde eine Verbesserung des Lenkverhaltens, der Wendigkeit und der Robustheit des Fahrgestelles. Um eine verlängerte Lebensdauer zu gewährleisten, wurde großes Augenmerk auf die Optimierung der Achslastverteilung gelegt. Um den bestmöglichen Abstand zwischen den Hinterrädern und dem Heckteil des Aufbaues zu gewährleisten, wurde bei dem Zwei-Achs-Fahrgestell der hintere Überhang auf ein Minimum reduziert. Die hintere mechanische Blattfederung wurde durch eine Luftfederungsanlage ersetzt. Dies ist das erste KAMAZ-Fahrgestell mit einer solchen Lösung und soll helfen, die Überlastungen der Hinterachse zu reduzieren. Durch Neuordnung verschiedener Chassis-Komponenten konnte der Gesamtaufbau dichter am Fahrerhaus verbaut werden. Auch dies führt zu einer weiteren Optimierung der Gesamtachslastverteilung.

Die neue konfigurierte Modelllinie Hecklader besteht nun aus drei verschiedenen Typen mit unterschiedlichen Achslast-Konfigurationen:

1. 4 x 2 mit Aufbauvolumen ca. 13 m³
2. 6 x 4 mit Aufbauvolumen ca. 19 m³
3. 6 x 6 mit Aufbauvolumen ca. 20 m³

Alle Aufbauten sind zur Aufnahme von Euro-Behältern mit einem Volumen von 120 bis 1.100 Liter mit einem manuellen Low-Level Balkenlifter ausgestattet. Das dritte Fahrzeug kann zusätzlich optional auch mit einem Umleerlifter für die Entleerung von 8 m³ Absetzcontainern ausgestattet werden.

Roman Lobov/Krzysztof Sosnowy



Info

Präsentation der neuen ZOELLER Abfallsammelfahrzeuge

Experten von mehr als 40 Unternehmen aus verschiedenen Regionen Russlands sowie Partner von RG-Techno aus Deutschland, Polen und den GUS-Staaten versammelten sich im September 2015 im RG-Techno Werk in Lyubertsy. Präsentiert wurden die neusten Abfallsammelfahrzeuge auf KAMAZ-Chassis. Die Zusammenkunft wurde zu einer der größten Fachveranstaltungen zum Erfahrungsaustausch für Anwender von Abfallsammelfahrzeugen.

Größte russische Messe für Nutzfahrzeuge COMTRANS 2015 in Moskau

Das neue ZOELLER-Abfallsammelfahrzeug weckte während der COMTRANS 2015 auf dem PJSC KAMAZ Messestand bei den Besuchern großes Interesse und Begeisterung.





Aus Zwei mach Eins – Sammeln und Reinigen in einem Arbeitsschritt

118

— STUMMER Kommunalfahrzeuge platziert die dritte Generation seines kombinierten Abfallsammelaufbaus mit integrierter Wascheinrichtung erfolgreich am Markt.



Links: Das sogenannte Waterpack ist zwischen Aufbau und Kabine montiert. Größte Wendigkeit ist durch kurze Radstände ab 3.600 mm + 1.350 mm möglich. **Rechts:** Alle wichtigen Bauteile sind durch Aufklappen der Wartungstüre leicht zugänglich. Eine Heißwasseranlage ist jederzeit problemlos nachrüstbar.



Links: ZOELLER ROTARY Automatiklifter und 800 Liter Stahlbehälter in Waschposition: Auch in der Schweiz schätzt man die Reinigungsleistung des STUMMER Waschbären. Die Wascheinrichtung kann wahlweise in Verbindung mit Automatik- oder manuellen Liftersystemen kombiniert werden. **Rechts:** Die schwenkbaren Roboterarme mit den Waschköpfen sorgen für perfekte Reinigung der Müllbehälter. Pro Behälter benötigt man ca. drei Liter Wasser, bei einem Wasserdruck von 120 bar.

119

Seit fast 20 Jahren bietet STUMMER seinen Kunden die perfekte Komplettlösung für die Sammlung von biogenen Abfall, Siedlungsabfall oder Wertstoffen und die gleichzeitige Reinigung der Behälter: Alles in einem Arbeitsgang, mit einem Fahrzeug und einer Fahrzeugbesatzung. Dadurch lässt sich die Forderung der Haushalte nach hygienischen Behältern sehr wirtschaftlich umsetzen. Auch die Akzeptanz der Biotonne konnte auf diese Weise entsprechend gesteigert werden. Geruchsbelästigungen, hervorgerufen durch stark verschmutzte Behälter, gehören der Vergangenheit an.

„Wir haben das Montagekonzept an die Rahmenbedingungen der neuen LKW-Baureihen angepasst. Aufgrund der Euro-6-Einführung haben wir als Aufbauhersteller deutlich weniger Platz, um unsere Anbauteile am Rahmen zu montieren. Deswegen haben wir alle Bauteile der Waschanlage in eine Rahmenkonstruktion aus Edelstahl montiert. Sämtliche Tanks, Pumpen, Filter usw. sind nun zwischen Aufbau und Kabine montiert, und sind für Wartung und

Reinigung bestens zugänglich. Alle Bauteile sind aus Edelstahl gefertigt. Wir haben gemeinsam mit unseren Kunden die Wünsche und Forderungen der Fahrer, des Lade- und Servicepersonals umgesetzt“, informiert STUMMER Betriebs- und Projektleiter Andreas Mayr.

Die neue Wascheinrichtung hat viele Vorteile gegenüber anderen Wettbewerbsprodukten:

- Vollautomatische Arbeitsweise ohne manuelles Öffnen der Behälterdeckel
- Vollautomatische Reinigung der Behälterinnenseite und des Deckels
- Vollautomatische Reinigung des Schmutzwassertanks
- Vollautomatische Reinigung des Sammelkastenbodens nach jeder Entleerung

Fahrer und Ladepersonal haben keinen Mehraufwand bei der Behälterreinigung – die Anlage arbeitet vollautomatisiert. Die Waschzeiten sind individuell einstellbar. Generell sind zwei Waschprogramme

mit einer Dauervon vier oder acht Sekunden eingestellt. Der durchschnittliche Wasserverbrauch pro 2-Rad-Gefäß beträgt ca. drei Liter pro Reinigung. Der Wasserdruck am Waschromoter beträgt ca. 100 bar. Auf Wunsch kann auch eine Heißwasseranlage geliefert werden. Die Wassertemperatur kann bis auf ca. 50 Grad Celsius aufgeheizt werden. Die Reinigung erfolgt ohne Reinigungsmittel. Eine Beimengung von Duftstoffen gibt der Biotonne noch eine angenehme Duftnote.

Die STUMMER-Abfallsammelfahrzeuge mit Wascheinrichtung werden nicht nur im Inland sehr gut nachgefragt, sondern sind auch im Export besonders erfolgreich. Die Hauptexportmärkte sind Slowenien, Kroatien, Deutschland und die Schweiz. Seit geraumer Zeit ist man auch in den Vereinigten Arabischen Emiraten tätig. „Im ersten Jahr konnten bereits Verkäufe nach Dubai, Sharjah und Ajman getätigt werden“, informiert STUMMER Geschäftsführer Johann Streif.

Johann Streif

Wir wünschen Ihnen
eine schöne Winterzeit!

