

**Frohe Weihnachten
und einen guten
Start ins neue Jahr!**

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Die KIRCHHOFF Gruppe „goes down under“: KIRCHHOFF Ecotec wächst weiter und beteiligt sich am australischen Fahrzeughersteller Superior Pak. Berühmte Kulissen: Ein Frontlader von Superior Pak vor den Wahrzeichen Sydneys, dem Opera House und der 1932 eröffneten Harbour Bridge. Lesen Sie mehr dazu ab Seite 072 »

Inhalt



047



018



038



056



064



078

ECOTEC Gruppe

KIRCHHOFF Gruppe

- 004 2018: Geprägt durch eine starke Konjunktur
- 008 Serie: Aus Forschung und Entwicklung – Wir machen Fortschritt sichtbar
- 010 Digitalisierung und Finanzen
- 014 Dr. Kirchhoff Stiftung – Engagement für Bildung, Kunst, Kultur, Soziales

KIRCHHOFF Automotive

- 018 Neue Produkte auf der Straße
- 024 Wir waren dabei - IAA Nutzfahrzeuge in Hannover und IZB in Wolfsburg
- 028 Neue Technologie im portugiesischen Werk
- 030 Sicher unterwegs: neue Produkte für Elektrofahrzeuge
- 032 Das Rezept für Erfolg
- 036 Werkzeugmechaniker – ein gefragter Beruf
- 038 Werkserweiterung: Neue Technologie – neue Anlage in Gliwice
- 040 Umfangreiche Erneuerungen in den nordamerikanischen Werken

- 042 Wahre Freunde erkennt man in der Not
- 044 Partnerschaftlich in die Zukunft
- 047 „Culture Attack“ – ein Kultur-Event geht auf Tour
- 050 Perspektiven schaffen, Menschen helfen
- 054 Wissen, was passiert

KIRCHHOFF Mobility

- 056 Barrierefreie Mobilität auf der REHACARE und der Europäischen Taximesse
 - 060 Universal-Montagekonsole für LKW-Mittelsitze
- WITTE TOOLS**
- 064 MAXX Plus on tour – Das Profischraubwerkzeug zu Besuch beim Eishockeyprofi
 - 068 Intelligentes Griffdesign mit innovativen Oberflächeneigenschaften

- 072 Down under
- 074 Mit dem Elch um die Ostsee
- 076 Am Ende bleibt der Wasserstoff
- 078 Entlang der Adria
- 080 Eine Familie
- 082 Von Frankreich nach Kamerun
- 084 Im Dienste Ihrer Majestät
- 086 Ein alter Brauch
- 088 Im Manöver
- 089 Besonders empfehlenswert
- 090 Ende der Zettelwirtschaft
- 092 Moin aus Bremen
- 094 Am laufenden Band
- 096 Die Saubermacher
- 098 Nur Original ist original

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
Redaktion: Sabine Boehle, Sonja Grässle,
Martina Hagebölling, Andreas Heine,
Souscha Nettekoven-Verlinde, Claudia Schau

Fotos:
Adobe Stock, Andreas Kühlken Fotografie, Audi AG,
BMW AG, Cosima Hanebeck Fotografie, Daimler AG,
Ford Werke GmbH, Fotolia, Iserlohn Roosters,
Kia Motors Deutschland GmbH, KIRCHHOFF
Gruppe, Lilai Steel, Melissa Rachel Kavanagh, N.E.S.
Ltd., Pyper Tool, Riverview Steel, Scania AB, SSAB,
Unicredit Bank AG, Unsplash, Vision Tool & Mould,
Volkswagen AG, WITTE Tools

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

Produktion:
HÖHNE MEDIA GROUP
www.hoehne-media-group.de

2018: Geprägt durch eine starke Konjunktur



J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe & CEO KIRCHHOFF Automotive

Sehr geehrte Kunden und Freunde unserer Unternehmensgruppe,
liebe Mitarbeitende,

„Für uns alle geht ein arbeitsreiches Jahr zu Ende, das geprägt ist von einer starken Konjunktur in Europa, Nordamerika und Asien, aber auch von überhitzten Arbeitsmärkten, Handelskonflikten sowie bevorstehenden politischen und gesellschaftlichen Veränderungen. Das in den entscheidenden Regionen dieser Welt gute Wirtschaftswachstum wird allerdings in China, Deutschland und sicherlich bald auch in den Vereinigten Staaten von Amerika durch den dort begonnenen Handelskonflikt eingetrübt. Wir als KIRCHHOFF Gruppe stehen für freien und fairen Handel, mehr er

doch Wachstum und Wohlstand für alle Beteiligten. In der jüngeren Geschichte haben sich seit 1978, als sich China, angeführt durch Deng Xiaoping, öffnete, globale Wertschöpfungsketten gebildet – diese sollten nicht durch einen maßgeblichen Partner zerstört werden. Es ist zu hoffen, dass die Vereinigten Staaten nach den Zwischenwahlen die Zollschranken wieder abbauen, bevor auch ihr eigenes Land wirtschaftlichen Schaden nimmt.

In Europa ist der bevorstehende „Brexit“ noch nicht geklärt. Die verbleibende Zeit bis Ende März 2019 wird kaum mehr ausreichen, um ein von England angestrebtes Verhandlungsergebnis zu erreichen und es ist fraglich, ob das jüngst erzielte Verhandlungspaket das Britische Unterhaus passiert. Industriebetriebe und Finanzinstitute wenden sich ab, und sollte die Übergangsfrist nicht verlängert werden, tritt großer Schaden für alle Beteiligten ein. Als Chance kann man einzig erkennen, dass dieses Exempel den erforderlichen Erneuerungsprozess in der Europäischen Union beschleunigen wird.

In Deutschland klagen Umweltverbände gemäß der EU-Immissionsschutzgrenzwerte Fahrverbote in Städten ein. Der Jahresmittelwert darf 40 Mikrogramm Stickoxide je Kubikmeter Außenluft nicht übersteigen. Es gibt Städte, die haben durch Industrie, Heizungsbrand und zum Beispiel Schiffsverkehr eine Hintergrundbelastung von 35 Mikrogramm – wie soll dort der Straßenverkehr aufrechterhalten werden? Die weitere Verschärfung der Abgaswerte in der EU, die zwischen 2021 und 2030 nochmals um 35 % abgesenkt werden, stellt die Automobilindustrie und insbesondere den Verbraucher vor weitere, erhebliche Kosten. Es ist erstens festzustellen, dass Gesellschaft und Politik gar nicht mehr lösungsorientiert und konsensfähig agieren, um einen ganzheitlichen Ansatz für Umwelt, Volkswirtschaft und Arbeitsplätze zu finden. Und zweitens, dass in Deutschland die Diskussionen und Befindlichkeiten zu einer erheblichen Verunsicherung und Kaufzurückhaltung des Verbrauchers führen werden, die sich bereits in diesem Spätjahr ankündigt. »



In unseren Unternehmen konnten wir an vielen Standorten unsere Aktivitäten ausweiten, Innovationen vorantreiben und diese auf zahlreichen Messen und Ausstellungen präsentieren. Die KIRCHHOFF Gruppe wird in diesem Jahr 2,15 Mrd. Euro erwirtschaften und weltweit 13.000 Mitarbeitende beschäftigen.

KIRCHHOFF Automotive baut derzeit einen weiteren Presswerkstandort in Pitești (Rumänien) auf. Unser Neuwerkzeugbau in Mielec (Polen) wird erweitert, und in den Betrieben Gliwice (Polen), Ovar (Portugal), Aurora (Kanada), Queretaro (Mexiko), Tecumseh und Manchester (beide USA) erweitern wir unsere Presswerkkapazitäten.

Umfangreiche Produktneuanläufe haben wir dieses Jahr an nahezu allen Standorten realisiert. Besonders hervorzuheben ist sicherlich der Anlauf der GM-T1XX-Plattform in Tecumseh, USA. Ebenfalls wurden Anläufe für Elektrofahrzeuge von Audi und Tesla realisiert; weitere Anläufe für BEVs (Battery Electric Vehicles) erfolgen im kommenden Jahr. KIRCHHOFF Automotive wird in diesem Geschäftsjahr mit 9.300 Beschäftigten einen Umsatz von 1,55 Mrd. Euro Euro erzielen.

Im Prozess der Digitalisierung haben wir im ablaufenden Jahr Fahrt aufgenommen und eine Roadmap entwickelt. Aktuell befinden sich 24 Projekte aus verschiedenen Geschäftsprozessen in der Umsetzung. Dafür wurden entsprechende Kapazitäten bereitgestellt und Mitarbeiterteams aufgebaut.

KIRCHHOFF Ecotec konnte in diesem Jahr mit der Mehrheitsbeteiligung an Superior Pak, Australien, eine weitere bedeutende Marke im Portfolio begrüßen. So sind wir mit einem kompletten Programm in zahlreichen Niederlassungen auf dem gesamten Kontinent vertreten.

Die Messebeteiligung auf der IFAT in München konnte unsere Kunden einmal mehr von der Technologieführerschaft und Wettbewerbsfähigkeit unserer Produkte überzeugen. Sowohl der BLUEPOWER von FAUN als auch die Clean-Option-Serie von ZOELLER wurden jeweils in ihren Kategorien mit dem ersten Preis des VAK Innovations Award ausgezeichnet.

Innovationen treiben wir im Geschäftsbereich Ecotec besonders auf zwei Gebieten voran: Zero Emission, d. h. alternative Antriebe für Abfallsammel-fahrzeuge und Kehrmaschinen sowie digitalisierte Lösungen zur Unterstützung unserer Kunden im Sammelbetrieb und Fuhrparkmanagement.

KIRCHHOFF Mobility präsentierte unter anderem auf der diesjährigen REHACARE Messe in Düsseldorf den „New Line 85“, einen Fahrzeugumbau für zum Beispiel den Caddy Maxi, Heckeinsteigerfahrzeuge oder allradgetriebene Kleinbusse. Dieser Umbau zeichnet sich insbesondere durch sein großzügiges Platzangebot aus und bietet Taxiunternehmen und Fahrdiensten viel Flexibilität und Effizienz bei der Beförderung von Rollstuhlfahrern. Unser Team in

Vertrieb und Marketing konnten wir weiter verstärken, sodass wir unsere Aktivitäten im B2B-Geschäft weiter ausbauen können.

WITTE Tools konnte im ablaufenden Jahr auf Hausmessen unserer Kunden und auf der Internationalen Kölner Eisenwarenmesse unter anderem einen neu entwickelten Bitdrive, auch als Knarren oder drehmomentbegrenzte Variante verfügbar, und unsere neue S Line für Private-Label-Kunden vorstellen. In der Fertigung wurden neue Laserbeschriftungsanlagen in Betrieb genommen und mit vorgelagerten Prozessen verkettet.

Verehrte Kunden unseres Hauses, liebe Mitarbeitende, 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



Serie: Aus Forschung und Entwicklung – Wir machen Fortschritt sichtbar

Es ist unser Anspruch, neueste Technologien und Konstruktionen für unsere Fahrzeuge anbieten zu können. Doch wie entstehen heutzutage Müllfahrzeuge und Kehrmaschinen bei KIRCHHOFF Ecotec? Mit einer Idee, mit einem Test, mit zahlreichen Berechnungen? Wir wollen der Sache auf den Grund gehen.



Im Einsatz unschlagbar. Der ZOLLER SLF XL für 80 – 1.100 Liter MGB.



Fachsimplen unter Experten: Das Seitenlader Team Frank Stephan, Eckhard Silvan und Mirco Hoedt (von links)

Forschung und Entwicklung sind zwei der wichtigsten Elemente, um unsere Technologie und unsere Fahrzeuge stetig weiterentwickeln zu können. Dabei wollen wir unserer Zeit voraus sein. Im Bereich Research & Development der KIRCHHOFF Ecotec arbeiten wir mit verschiedenen Ingenieurbüros zusammen. Ein langjähriger Partner ist das Ingenieurbüro Seltin aus Breslau. Gemeinsam entstanden bisher tolle Fahrzeuge. Um diese schnell serienreif und auf die Straße zu bekommen und da die Zusammenarbeit mit Seltin auch hervorragend funktioniert, übernahm FAUN Seltin im Oktober 2018 zu 100 %.

Seltin wurde von Andrzej Sygiel gegründet, dem jetzigen Leiter des TEC Center. Die Firma hat ihren Sitz in der polnischen Universitätsstadt Breslau und wird als Ideenwerkstatt des TEC Center die Produkte der KIRCHHOFF Ecotec mitrealisieren und sichtbar machen. Seltin hat es sich zur Aufgabe gemacht, technische Lösungen und umfassende Konstruktionen für unsere Produkte zu entwickeln. Nach der Ideenfindung nehmen sie durch Visualisierung und Entwurf erste Formen an. Anschließend folgen Berechnungen,



Der Seitenlader ZOLLER SLF XL Heavy DU. In Madrid ausgestellt vom Partner ZOLLER EQUIPOS URBANOS.



Speziell für die Entsorgung in Südamerika wurde der ZOLLER SLF Heavy entwickelt. Das Fahrzeug wurde ohne aufwändige Sensorik oder Elektronik konstruiert. Zehn SLF Heavy und 1.000 Behälter liefert ZOLLER an das Unternehmen COVELIA, einen der größten privaten Entsorger in Argentinien. Die großen Seitenlader werden in der kommerziellen Abfuhr eingesetzt und ersetzen 200 Hecklader.



Seit mehr als vier Jahren besteht die Zusammenarbeit zwischen Seltin, FAUN und ZOLLER. Und nun sind sie ein Team. Insgesamt wurden bisher 55 Projekte realisiert, es werden noch viele weitere folgen. Wir heißen das Team herzlich willkommen und freuen uns, dass diese Zusammenarbeit auf ein neues Level gehoben wird.

die technische Dokumentation und schließlich die Entwicklung des physischen Prototyps sowie die Installation. Früchte der bisherigen Zusammenarbeit: Mitentwicklung des Wasserstoffbrennstoffzellen-Fahrzeugs BLUEPOWER, des neuen FRONTPRESS sowie der Seitenlader für ZOLLER und FAUN. Zudem stehen Themen wie Leichtbau und Kraftstoffeffizienz ganz oben auf der Agenda.

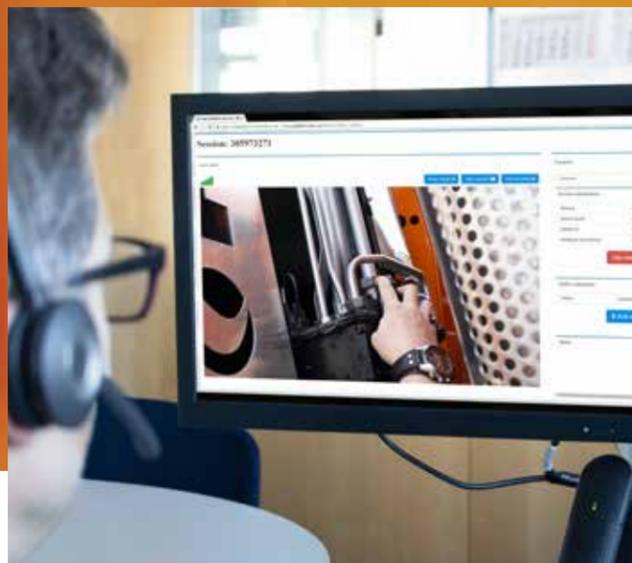
„Unsere Mission ist es, spezialisierte Produkte und moderne Dienstleistungen für unsere Kunden bereitzustellen. Maßgeschneidert, industriell produziert und unter Verwendung der neuesten Technologien.“
Andrzej Sygiel, Leiter TEC Center

Die Seitenlader der neuen Generation wurden zur diesjährigen IFAT in München vorgestellt. Aufbau und Lifter bekamen ein neues, modernes und funktionales Design. Das Fahrzeug kann mit der geschützten Außenbedienung auch von außen betätigt werden. Der Neue ist 500 kg leichter als der Vorgänger. Der Pendelverdichter hat eine bessere Eintauchtiefe, und die präzisere Nahaufnahme ermöglicht eine verbesserte Überdeckung zum Schüttraum. Die verschiedenen Lifertypen ermöglichen spezielle Einsätze, ober- und unterirdisch, ganz nach Einsatzgebiet.

Autoren: Sonja Grässle, Claudia Schauf

Digitalisierung und Finanzen

Die Digitalisierung dient in den Unternehmen der KIRCHHOFF Gruppen insbesondere der Effizienzsteigerung. Über ihre Bedeutung und Finanzierung sprachen Tanja Dreilich, CFO der KIRCHHOFF Automotive Holding, und Dr. Michael Diederich, Sprecher des Vorstands UniCredit Bank AG.



Der FAUN-Supporter sieht am Bildschirmarbeitsplatz den Arbeitsbereich des Kundentechnikers und unterstützt die Serviceeinsätze. Alle eingehenden Informationen können ausgewertet, dokumentiert und weitergegeben werden. Die webbasierte Oberfläche ermöglicht die Unterstützung von einem beliebigen Ort aus.

Moderner technischer Support innerhalb der KIRCHHOFF Ecotec. FAUN bietet seinen Kunden Premiumsupport an. Über das HMT (Head Mounted Tablet) kann der Kundentechniker am Fahrzeug „handsfree“ mit einem FAUN-Techniker kommunizieren. Mittels Video-Livestreaming können weltweit Reparaturen, Wartungen und auch Serviceeinsätze mit FAUN-Unterstützung durchgeführt werden. Die hochauflösende Kamera (16 MP) erfasst den Arbeitsbereich des Nutzers und überträgt diese – in Echtzeit – zum FAUN-Techniker. Über das Display (7 Zoll) werden definierte Informationen in Form von PDFs, Fotos, Videos usw. an den Kundentechniker übertragen. Die Bedienung erfolgt sicher über Sprachsteuerung.



Marion Nagl, Head of Identity & Communications UniCredit Bank AG, interviewt Tanja Dreilich, CFO der KIRCHHOFF Automotive Holding (Bildmitte), und Dr. Michael Diederich, Sprecher des Vorstands UniCredit Bank AG (rechts im Bild).

Frau Dreilich, Sie haben erst kürzlich mit KOCO solutions ein Unternehmen gegründet, das webbasiertes Fuhrparkmanagement ermöglicht. Wie stark treibt die Digitalisierung Ihr Geschäft, und was versprechen Sie sich von dieser Unternehmensgründung?

Tanja Dreilich: Digitalisierung ist für uns eine Querschnittsfunktion und geht wirklich durch alle Funktionsbereiche des Unternehmens. Sie dient nur einem Zweck, nämlich der Effizienzverbesserung. KOCO solutions ist ein reines Softwareunternehmen. Es zeigt unsere Transformation vom reinen Hardwareunternehmen zu einem hybriden Unternehmen, das auch reine Softwareunternehmen unter seinem Dach integriert. Auch bei KOCO solutions geht es wieder um die Effizienzsteigerung. Denn KOCO solutions reduziert durch intelligente Flottensteuerung den Schadstoffausstoß von Entsorgungsfahrzeugen – das Kerngeschäft von KIRCHHOFF Ecotec. In den Abfallsammelbehältern arbeiten Sensoren, die die

aktuelle Abfallmenge direkt an das Entsorgungsfahrzeug melden und es nur zu den Stellen schicken, wo es benötigt wird. So kommen wir zu einer optimierten Routenplanung mit deutlicher Reduzierung beim Schadstoffausstoß.

Herr Dr. Diederich, ist es aus Ihrer Erfahrung im Gespräch bereits bei vielen mittelständischen Unternehmen Trend, dass die Digitalisierung sehr stark das Geschäftsmodell wandelt?

Dr. Michael Diederich: In den letzten Monaten konnte man sehen, dass die Digitalisierung primär dazu gedient hat, Geschäftsmodelle und Abläufe effizienter zu gestalten. Nach vorne gerichtet werden wir sehen, dass das gesamte Geschäftsmodell sich verändern wird. Das gilt für alle Größenordnungen. Das gilt für kleine Unternehmen, das gilt für mittelständische Unternehmen, das gilt für große Unternehmen, das gilt für uns als Bank genauso. Hier nimmt die Dynamik durch die Geschwindigkeit der Entwicklung in den



Tanja Dreilich, CFO der KIRCHHOFF Automotive Holding, im Interview.

nächsten Jahren weiterhin zu. Wir sind als Gruppe über viele Generationen mit vielen dieser Unternehmen zusammen, haben von daher einen ganz guten Einblick, was sich dort wandelt, und sind in engsten Beratungsgesprächen mit den Kunden, um diesen Weg zu begleiten.

Digitalisierung ist in der Regel mit sehr hohen Investitionen verbunden. Können Sie für uns ungefähr einordnen, welchen Anteil bei Ihnen die Investitionskosten für die Digitalisierung an den Gesamtkosten haben?

Tanja Dreilich: Dadurch, dass Digitalisierung für uns eine Querschnittsfunktion ist, kann man das nicht so ganz präzise quantifizieren. Bei uns sind in sehr vielen Funktionen Investitionen hinterlegt, die der Effizienzsteigerung und dem Kundennutzen dienen. Die könnte man der Digitalisierung zuordnen. Bei KIRCHHOFF Ecotec ist es sicherlich ein höherer einstelliger Millionenbetrag, den wir gerade in



Dr. Michael Diederich, Sprecher des Vorstands UniCredit Bank AG

den Aufbau einer neuen Datenplattform, eines Data Hub, investieren. Bei KIRCHHOFF Automotive sind das diverse Investitionen in die Prozessoptimierung, die Produktion und die Logistik.

Herr Dr. Diederich, ändert sich dadurch die Finanzierungsstruktur?

Dr. Michael Diederich: Die ändert sich. Wir sehen aktuell bei rund drei Vierteln unserer Kunden, dass Investitionen aus dem Cashflow getätigt werden. Die Investitionen sind aber in Abhängigkeit dessen, was Frau Dreilich gerade sagte, relativ hoch. Das wird nicht alles aus dem Cashflow alleine bestreitbar sein. Von daher sind alle Formen der Unternehmensfinanzierung wie Fremdkapital, Eigenkapital und Förderprogramme gefragt.

Das Interview führte Marion Nagl, Head of Identity & Communications UniCredit Bank AG.



Dr. Kirchhoff Stiftung – Engagement für Bildung, Kunst, Kultur, Soziales

Die Dr. Kirchhoff Stiftung hat sich in 2018 erneut in vielfacher Weise für die Region engagiert. Insgesamt wurden Stiftungsmittel in Höhe von circa 58.000 Euro für soziale und gemeinnützige Zwecke vergeben.

ERGI Erste Rollhockey Gemeinschaft Iserlohn e.V. – Rollschuhlaufen für Kids

Unter dem Motto „Kids for Kids“ führt der Verein Schnupperkurse für Tagesstätten- und Grundschul-kinder durch, um Kindern das Rollschuhlaufen näher-zubringen. Bei der Anschaffung der notwendigen Ausrüstung in der Rollschuhlaufersschule hat die Dr. Kirchhoff Stiftung unterstützt.

LebensWERT Iserlohn e.V. – Bürger engagieren sich

Der Bürgerverein wurde im Dezember 2015 gegrün-det mit dem Zweck, das bürgerliche Engagement in Iserlohn zu fördern. Unterstützt werden dabei insbe-sondere die Initiativen Jugendbewegung Checkpoint, Sozialzentrum Lichtblick und das FlüchtlingsNetzWerk Iserlohn. Drei Einrichtungen, die sich auf Initiative der Dr. Kirchhoff Stiftung hin auf eine besondere Spende freuen konnten. So wurde ein Benefiz-Basketballspiel zwischen den Iserlohn Kangaroos und dem deut-schen Meister FC Bayern München nicht nur für den guten Zweck, sondern auch für den Basketball in der Waldstadt zum Highlight.

Flaschen Kinder Iserlohn e.V. – Hilfe für Kinder alkoholkranker Eltern

Der Verein richtet sich an Kinder aus suchtbelasteten Familien. Derzeit kümmern sich 21 ehrenamtliche Mit-arbeitende um die Kinder und stehen ihnen mit Rat und Tat zur Seite. So werden den Kindern Wege auf-gezeigt, wie sie mit der Krankheit ihrer Eltern besser umgehen können.

Jugendkunstschule Iserlohn e.V. – Zeichnen, Malen, Holzwerkstatt, Experimentieren

Die Jugendkunstschule Iserlohn lädt Kinder, Jugend-liche und Erwachsene zu praktischem, künstlerischem Tun ein. Beim Malen und Ducken mit unterschiedli-chen Techniken und bei der bildnerischen Gestaltung mit Holz, Stein und Ton werden eigene künstlerische, innovative und kreative Kräfte entdeckt, gefördert und entwickelt.

Autorin: Kerstin Garmatter



018



032



040



047

- 018 Neue Produkte auf der Straße
- 024 Wir waren dabei – IAA Nutzfahrzeuge in Hannover und IZB in Wolfsburg
- 028 Neue Technologie im portugiesischen Werk
- 030 Sicher unterwegs: neue Produkte für Elektrofahrzeuge
- 032 Das Rezept für Erfolg
- 036 Werkzeugmechaniker – ein gefragter Beruf
- 038 Werkerweiterung: Neue Technologie – neue Anlage in Gliwice
- 040 Umfangreiche Erneuerungen in den nordamerikanischen Werken
- 042 Wahre Freunde erkennt man in der Not
- 044 Partnerschaftlich in die Zukunft
- 047 „Culture Attack“ – ein Kultur-Event geht auf Tour
- 050 Perspektiven schaffen, Menschen helfen
- 054 Wissen, was passiert



018 - 055

KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Neue Produkte auf der Straße

Autoren: Nadine Bartzik, Vanessa Wilkniß

— Auch in den neuesten Fahrzeugmodellen ist KIRCHHOFF Automotive mit einer Bandbreite an Produkten vertreten. Seine Entwicklungs- und Herstellungs-kompetenz beweist das Unternehmen nicht nur im Bereich des Leichtbaus, sondern auch in der Konzeption innovativer Strukturteile für E-Mobilität.



Audi A1 A-Säule, Scharnierverstärkungen, Verstärkung C-Säule, Halter Kotflügel, Verstärkung Schloss

Technologien:
Umformen, Buckelschweißen

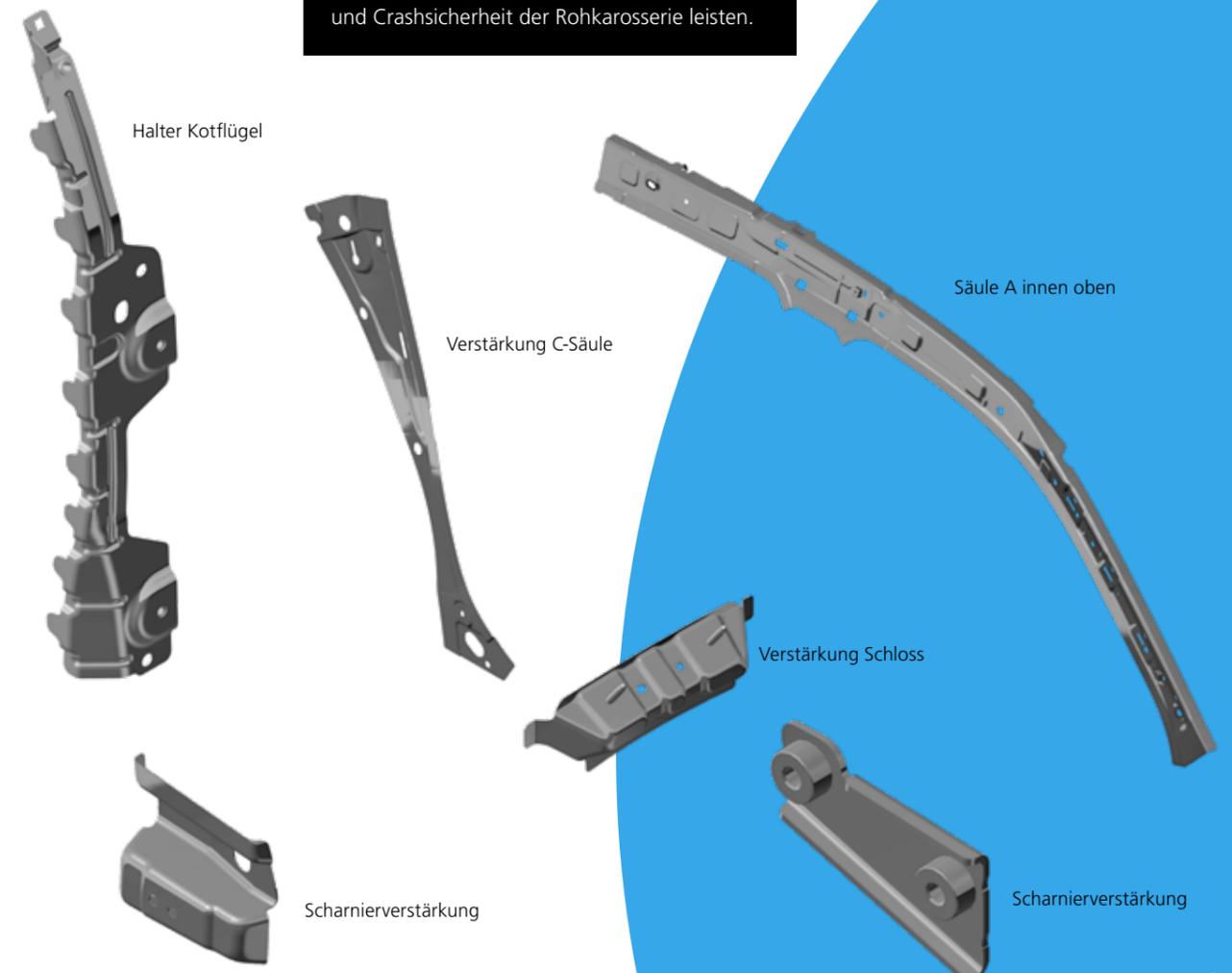
Produktionswerk:
Ovar/Portugal

Kapazität/Jahr:
120.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:
Audi A1

Strukturteilepaket für den neuen Audi A1

Für den neuen Audi A1 fertigen wir ein Paket aus Stahl-Strukturteilen an unserem portugiesischen Standort in Ovar. Die Neuauflage des erfolgreichen „kleinen“ Audi wird in Spanien produziert. Das Paket beinhaltet teils hochfeste und sehr anspruchsvolle Karosserieteile, die einen wichtigen Beitrag zur Steifigkeit und Crashesicherheit der Rohkarosserie leisten.





KIA Ceed Dachrahmen vorne, Mitte und hinten

Technologien:

Umformen, Punktschweißen, MAG-Schweißen

Produktionswerk:

Esztergom/Ungarn

Kapazität/Jahr:

155.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

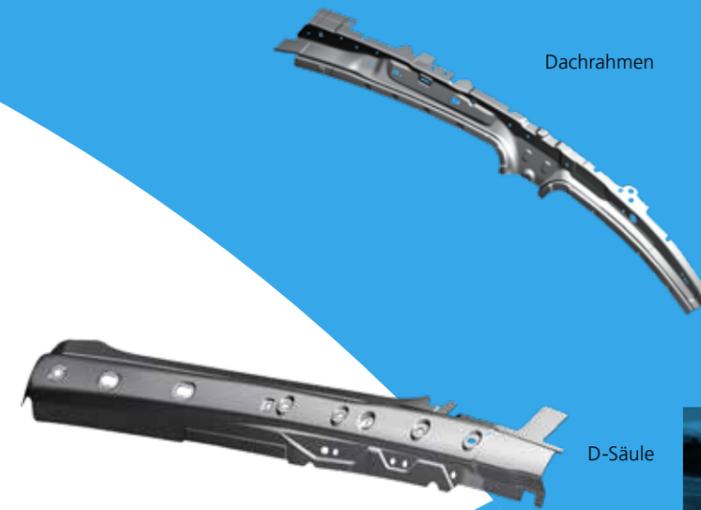
KIA Ceed (Fünftürer, Sportswagon, Proceed)



Komplexe Baugruppe für KIA

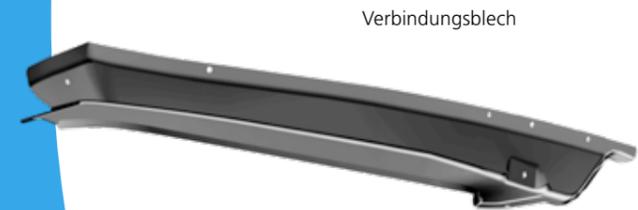
Mit der Fertigung unterschiedlicher Dachträger für die KIA Ceed Reihe ist es unserem Unternehmen gelungen, die ersten komplexen Aufträge für KIA Motors zu erhalten. Im ungarischen KIRCHHOFF Automotive Werk in Esztergom werden die verschiedenen Dachträger für das Normal- sowie das Panoramadach für den Fünftürer, den Sportswagon und den Proceed produziert.

Die Dachträger im hinteren Teil des Fahrzeugs enthalten unter anderem Aufnahme-löcher für die Kofferraumscharniere und stellen somit ein wichtiges Strukturteil der Karosserie dar. Zur Erhöhung der Masse des Bauteils werden auf das 0,8 mm dicke Ausgangsmaterial in speziellen Bereichen 10 mm starke Stahlplatten aufgeschweißt. Für diese Materialkombination gab es keine definierten Kundenanforderungen an die Schweißungen, sodass diese durch KIRCHHOFF Automotive im Rahmen einer Prozessvalidierung definiert wurden.



Dachrahmen

D-Säule



Verbindungsblech



Mercedes-Benz AMG GT Dachrahmen, D-Säule, Verbindungsblech

Technologien:

Umformen, Punktschweißen, Buckelschweißen

Produktionswerke:

Mielec/Polen, Esztergom/Ungarn

Kapazität/Jahr:

15.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Mercedes-Benz AMG GT



Karosseriestrukturen für den Mercedes-Benz AMG GT

Mit drei verschiedenen Karosseriestrukturen ist KIRCHHOFF Automotive nun auch in der neuesten Auflage des Mercedes-Benz AMG GT vertreten. Der exklusive Sportwagen wird im Werk Sindelfingen gefertigt und erhält Dachkomponenten aus unseren Standorten in Mielec/Polen und Esztergom/Ungarn. Die in enger Abstimmung mit unserem Kunden definierten Anforderungen an die Qualität unserer Produkte werden unter anderem durch ein hohes Maß an Prozessüberwachung sichergestellt. Eine besondere Herausforderung an den Umformprozess stellt der Zusammenbau des Dachrahmens durch seine Länge von ca. 1,60 m und einen hochfesten Stahl aus DP 800 dar.



Dachrahmen vorne

Dachrahmen Mitte

Dachrahmen hinten



BMW X5 Vorderwand

Technologien:

Umformen von Aluminiumcoilmaterial, Bearbeitung von Aluminiumprofilen, Wärmebehandlung, Aluminium-MIG-Schweißen, Montage und Integration verschiedener Verbindungselemente, KTL-Beschichtung

Produktionswerk:

Manchester, Tennessee/USA

Kapazität/Jahr:

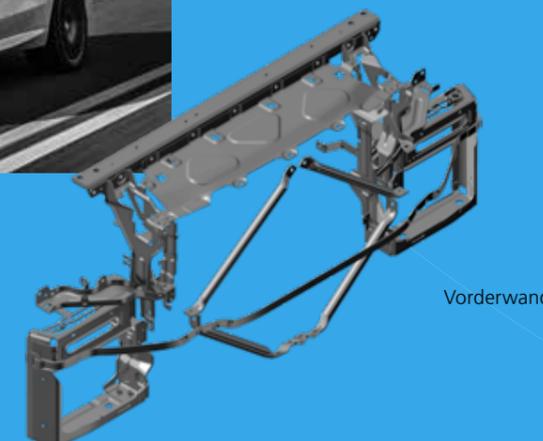
320.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

BMW X5, X6, X7

BMW Vorderwand für den X5 in Spartanburg

Im August dieses Jahres startete die Serienproduktion der vierten Generation des BMW X5 in Spartanburg/USA. KIRCHHOFF Automotive hat für das BMW-Leichtbaudesign mit anspruchsvollem Fugenbild im gesamten Vorderwagen das einheitliche Frontend für den X5, X6 sowie X7 entwickelt. Die Vorderwand aus Vollaluminium in Schalen- und Profilbauweise wird nun in Serie in unserem Werk in Manchester, Tennessee/USA gefertigt. Mit einer optimalen geometrischen Auslegung der Bauteile haben wir zur Montagefreundlichkeit bei BMW beigetragen und erreichen eine bestmögliche Steifigkeit für die Fahrdynamik. Durch die zusätzliche Integration von Aluminiumbauteilen in der BMW-Offroad-Ausstattung konnte die Performance weiter erhöht werden.



Vorderwand



Audi e-tron A-Säule mit Schweller, Stirnwand, Heckabschlussteil, Radhaus hinten innen und außen

Technologien:

Warmumformung, Kaltumformung, Widerstandsschweißen, Kleben, Schweißpunkt-Klebe-Verbindungen

Produktionswerke:

Iserlohn, Attendorn/Deutschland

Kapazität/Jahr:

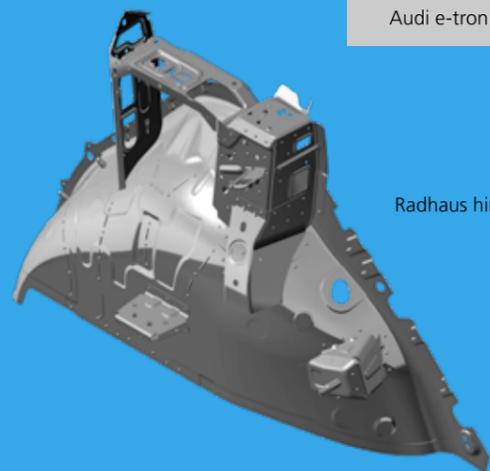
97.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

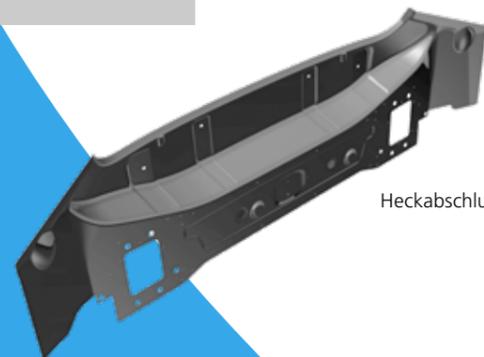
Audi e-tron

Meilenstein für Audi und KIRCHHOFF Automotive

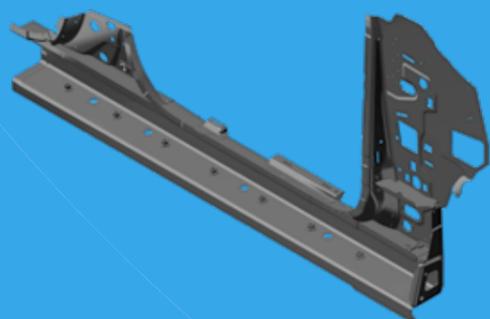
Der e-tron ist das erste rein elektrische SUV von Audi und besitzt damit als Vorreiter der kommenden Modellvielfalt an rein batterieelektrischen Fahrzeugen der Marke eine besondere Bedeutung. Im Rahmen der Industrialisierung des e-tron wurden erstmals große Umfänge an komplexen Karosseriestrukturen-Zusammenbauten, die bis dato größtenteils von der Eigenfertigung hergestellt wurden, an wenige strategische Lieferanten vergeben – darunter auch KIRCHHOFF Automotive. Die anspruchsvollen Baugruppen werden an den deutschen Standorten in Iserlohn und Attendorn gefertigt. Der e-tron wird im belgischen Audi-Werk in Brüssel produziert. Erfahren Sie mehr zu den Fertigungsprozessen im Artikel auf Seite 30.



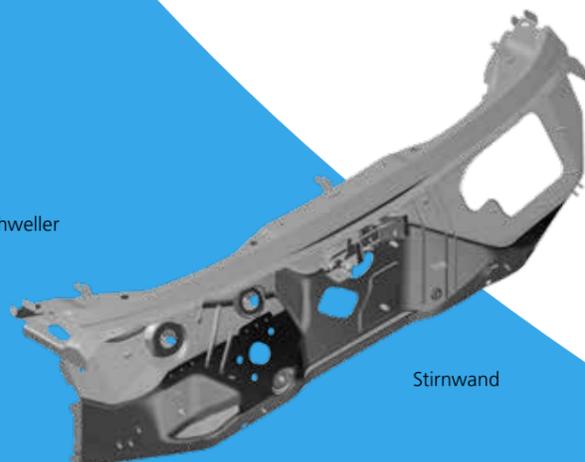
Radhaus hinten innen



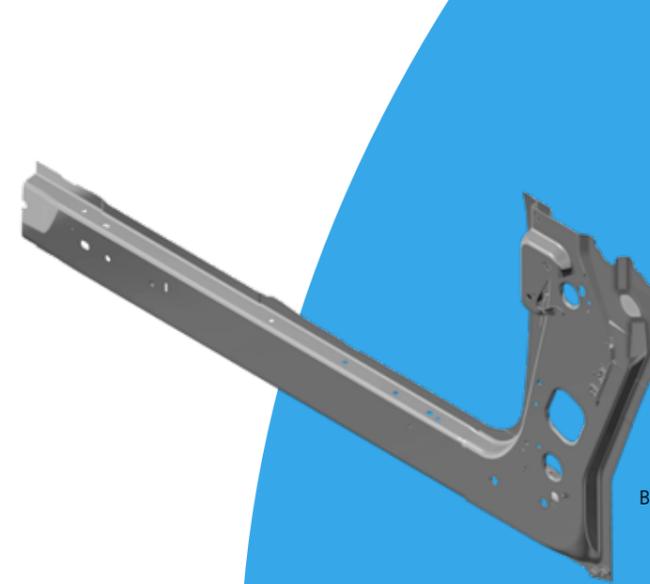
Heckabschlussteil



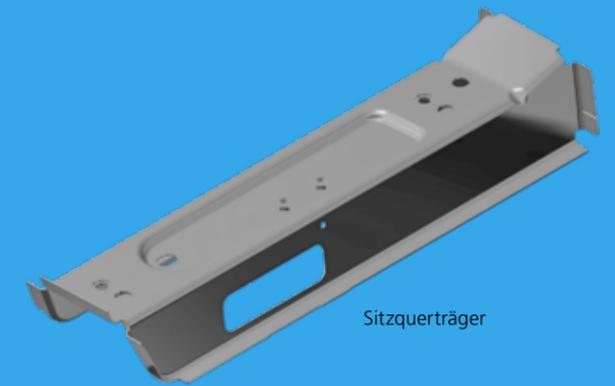
A-Säule mit Schweller



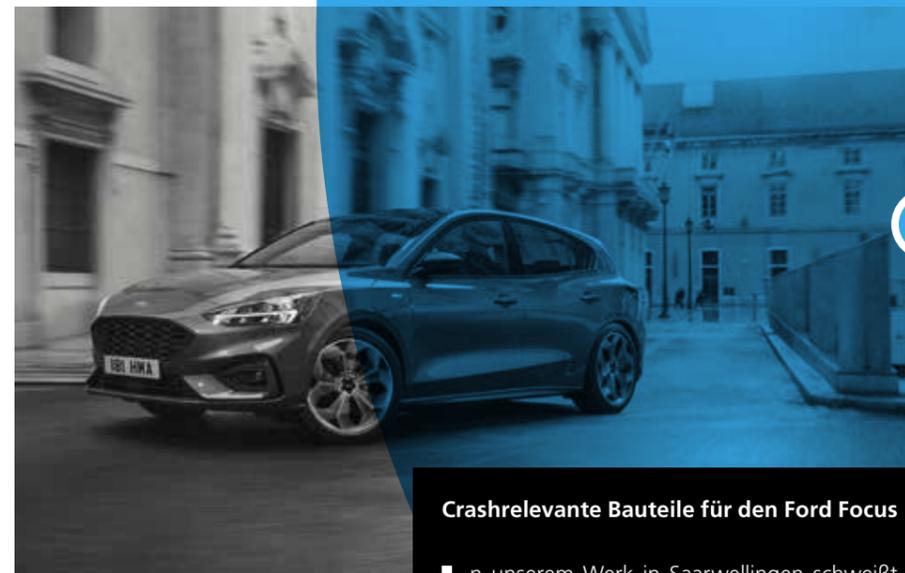
Stirnwand



Bodenseitenschiene



Sitzquerträger



Ford Focus Bodenseitenschiene und Sitzquerträger

Technologien:

Punktschweißen, Sealer-Applikation, Buckelschweißen

Produktionsstandorte:

Saarwellingen/Deutschland

Kapazität/Jahr:

330.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Ford Focus

Crashrelevante Bauteile für den Ford Focus

In unserem Werk in Saarwellingen schweißt KIRCHHOFF Automotive die mittlerweile dritte Generation der Bodenseitenschiene und Sitzquerträger für den neuen Ford Focus. Das neue Modell hatte kürzlich seinen Serienanlauf im nahegelegenen Ford-Produktionsstandort Saarlouis. Sämtliche Fügeoperationen der warmgeformten sowie hochfest kaltgeformten Werkstoffe erfolgen im One-Piece-Flow. Dieser beinhaltet ebenso die Sealer-Operation und eine automatische Abstapelanlage. Die Bodenseitenschiene ist ein crashrelevantes Bauteil, das dem Seitenaufprallschutz im Unterboden des Fahrzeugs dient. Ferner erfüllt es die Funktion als Verbindungspunkt an A-Säule, Gurtbefestigung und Armaturentafelträger.

Wir waren dabei – IAA Nutzfahrzeuge in Hannover und IZB in Wolfsburg

— Kompetenzen im Bereich Elektromobilität, optimale Materialkombinationen für Leichtbau sowie Variantenvielfalt mit modularer Fertigung und hoher Flexibilität zeigte KIRCHHOFF Automotive auf seinen Messeauftritten auf der IAA Nutzfahrzeuge in Hannover und der IZB in Wolfsburg.

Am Eröffnungstag empfing der international tätige Automobilzulieferer unter anderem Verkehrsminister Andreas Scheuer (2.v.l.), den stellvertretenden Ministerpräsidenten von Niedersachsen, Dr. Bernd Althusmann (l.) und den VDA Präsidenten Bernhard Mattes (3.v.l.). Im Fokus des Besuchs: ein für Elektromobilität entwickeltes Batteriegehäuse von KIRCHHOFF Automotive sowie ein von FAUN selbst entwickelter elektrischer Antrieb, der zur Reichweitensteigerung Wasserstoffbrennstoffzellen- und Batterie-Technologie miteinander kombiniert.

Unten: Dr. Norbert Müller, Head of Supply Chain and Supplier Management der Daimler AG (Bildmitte), ließ sich von Dr. Thorsten Gaitzsch, CTO KIRCHHOFF Automotive, die neuesten Produktinnovationen erklären.



67. IAA Nutzfahrzeuge

Die **IAA NKW** – ein Schaufenster für die Nutzfahrzeug Mobilität von morgen. Wenn man sich auf der diesjährigen IAA Nutzfahrzeuge umschaute, dann wurden drei Trends ganz deutlich: E-Mobilität, Transporter für die "letzte Meile" und automatisiertes Fahren. Auch KIRCHHOFF Automotive hatte dazu einiges zu bieten.

Erstmals zeigten KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Ecotec, der zweitgrößte Geschäftsbereich der KIRCHHOFF Gruppe, gemeinsam Kompetenzen im Bereich Elektromobilität. Das Highlight auf dem KIRCHHOFF Automotive Messestand bildete ein skalierbares Batteriegehäuse in Leichtbauweise (Kombination aus Stahl und Aluminium), das für die sichere Unterbringung von Hochvolt-Batteriemodulen in elektrisch angetriebenen Fahrzeugen sorgt. Eindrucksvoll weiterentwickelt hat diesen Ansatz das zur KIRCHHOFF Ecotec gehörende Unternehmen FAUN. FAUN ist einer der europaweit führenden Hersteller von Abfallsammelfahrzeugen, Liftersystemen und Kehmaschinen und hat sich „Zero Emission während der Entsorgung“ zum Ziel gesetzt. Entstanden ist aus dem geschäftsbereichsübergreifenden Know-how ein selbst entwickelter elektrischer Antrieb, der zur Reichweitensteigerung Wasserstoffbrennstoffzellen- und Batterie-Technologie miteinander kombiniert. Mit dem Wasserstoffbrennstoffzellen-Fahrzeug BLUEPOWER bietet FAUN modular konfigurierbare, alternative Antriebssysteme für eine umweltfreundliche Entsorgungslogistik.

Seine Kompetenz in der modularen Fertigung hat KIRCHHOFF Automotive beim VW Crafter bewiesen und auf dem Messestand eindrucksvoll veranschaulicht. Wesentliche Teile der Bodengruppe des Crafter – insgesamt 67 Zusammenbauten – kommen aus dem KIRCHHOFF Automotive Werk in Gniezno, Polen. Dabei bietet ein ausgeklügeltes Vorrichtungskonzept die Flexibilität, alle Varianten einer Baugruppe abzubilden. »

Der Messestand auf der IAA Nutzfahrzeuge.



Links: J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive (l.), erklärt dem NRW-Verkehrsminister, Hendrik Wüst, die Besonderheiten und Vorteile des Batteriegehäuses: kostenoptimiertes Design, Korrosions- und Unterbodenschutz, integriertes Kühlsystem, optimiertes Crashverhalten sowie ein skalierbares Gehäusedesign, das die Einsetzbarkeit in unterschiedlichen Fahrzeugmodellen und Derivaten möglich macht.

Unten: Dr. Thorsten Gaitzsch, (l.), empfängt Maik Pörksen (2.v.r.) und Alfonso Sancha Garcia (r.), Leitung VW Konzernbeschaffung Metall.



Oben: Claudia Schae, Leitung Kommunikation & Marketing bei FAUN und Raphael Florath, Key Account Manager Trucks bei KIRCHHOFF Automotive (Bildmitte), informierten über die neuesten Innovationen für E-Mobilität und den von FAUN selbst entwickelten elektrischen Antrieb, der zur Reichweitensteigerung Wasserstoffbrennstoffzellen- und Batterie-Technologie miteinander kombiniert. Damien Armand-Bonnet (li.) und Fredrik Ransjö, beide Project Manager Purchasing, Project Vehicle Europe VOLVO Trucks, zeigten sich sehr interessiert an der neuen Technologie. Volvo stellte auf der IAA NKW u. a. den elektrischen FAUN Rotopress aus, links im Bild.



Oben: Jörn Hasenfuß, Executive Vice President Purchasing Volkswagen Nutzfahrzeuge AG (2.v.l.) und Jörn Ulrich (2.v.r.) im Gespräch mit dem KIRCHHOFF Automotive CEO J. Wolfgang Kirchhoff (l.) und dem CTO, Dr. Thorsten Gaitzsch.

Die **10. Internationale Zuliefererbörse (IZB)** in Wolfsburg vermittelte vom 16. bis 18. Oktober ein umfassendes Bild der automobilen Wertschöpfungskette. In diesem Jahr präsentierten erneut viele Automobilzulieferer ihre Innovationen auf der IZB – darunter auch KIRCHHOFF Automotive.

Angesichts der Herausforderung zukünftig notwendiger CO2-Emissionsreduzierung stießen intelligente und nachhaltige Leichtbaukonzepte auf ein besonderes Interesse beim Fachpublikum. Auch KIRCHHOFF Automotive präsentierte auf seinem Messestand innovative Lösungen für Elektromobilität und Leichtbau sowie neue Ansätze zur Prozessoptimierung. Dies nahm Alfonso Sancha Garcia, Leitung Konzernbeschaffung VW, zum Anlass, mit seinen Abteilungsleitern den Messestand zu besuchen. Beim gemeinsamen Gespräch ging es um aktuelle Projekte für Elektromobilität.

Als Entwicklungslieferant bietet KIRCHHOFF Automotive seinen Kunden alles aus einer Hand – von der Designentwicklung über die Herstellbarkeitsanalyse, ein weltweit standardisiertes Projektmanagement und innovative Fertigungsverfahren bis hin zu kundenbezogenen individuellen Lösungen. KIRCHHOFF Automotive und die Volkswagen AG arbeiten beispielsweise im Werkstoffvorbewertungsprozess bei verschiedenen neuen Stahlgüten zusammen und untersuchen einen möglichen Serieneinsatz dieser neuen Materialien. So spart der Einsatz von Werkstoffen mit Presshärtegüten von 1.900 MPa Gewicht und erhöht die Sicherheit. Dies war nur eines der Themen, die Vertrieb und Entwicklung von KIRCHHOFF Automotive mit Vertretern des VW Konzerns im persönlichen Gespräch erörterten.

Autorin: Sabine Boehle



Daten und Fakten

NKW IAA: Auf 282.000 m² Fläche zeigten 2.174 Aussteller aus 48 Ländern 435 Weltpremieren. 250.000 Personen besuchten die Messe an 9 Ausstellungstagen. Nach der IAA ist vor der IAA: In einem Jahr beginnt in Frankfurt am Main die 68. IAA Pkw (12.09.-22.09.2019), und 2020 wird in Hannover die 68. IAA Nutzfahrzeuge (24.09.-01.10.2020) stattfinden.

IZB: Drei Messetage, 838 Aussteller aus 34 Nationen, 38 Weltpremieren und gut 50.000 Besucher. Die 11. IZB findet vom 6. bis zum 8. Oktober 2020 in Wolfsburg statt.



Oben: Eine "Extraschicht" – das gab es zum ersten Mal bei KIRCHHOFF Automotive auf der IZB. Die Standparty kam bei Kunden und Freunden des Unternehmens gut an.

67. IAA Nutzfahrzeuge

10. Internationale Zuliefererbörse (IZB)



Im markierten Bereich wird das neue Werk mit neuer Technologie entstehen.

Pressgehärtete Bauteile erfüllen optimal die gestiegenen Anforderungen an das Crashverhalten und die Notwendigkeit, Emissionen durch ein geringeres Fahrzeugteilgewicht zu senken. Tatsächlich ermöglicht diese Lösung im Vergleich zu typischen B-Säulen aus DP 600 (Dualphasenstahl mit 600 MPa Presskraft) eine Reduktion des Fahrzeugteilgewichts um bis zu 35 % und eine potenzielle Kosteneinsparung um bis zu 17 %. Diese beiden Schlüsselfaktoren erklären die in jüngster Vergangenheit wachsende Nachfrage nach dieser Technologie.

Die höhere Kundennachfrage nach pressgehärteten Bauteilen, ein steigendes Technologiebewusstsein und ein dynamischer Vertrieb haben letztlich ein Projekt hervorgebracht, das für unsere portugiesischen Werke unbestritten das wichtigste Vorhaben des Jahrzehnts ist. Geplant ist eine Investition in Höhe von 25 Millionen Euro für eine Werkserweiterung mit einer neuen Produktionshalle mit Presshärteanlage, zwei Punktschweißzellen und bis zu drei Laserschneidzellen.

Das Kundenprojekt beinhaltet die Produktion von vier pressgehärteten Bauteilen, darunter ein Produkt mittlerer Komplexität (B-Säule) und eine hochkomplexe Komponente (A-Säule oben). Ein weiteres pressgehärtetes Teil aus Patchwork-Platinen stellt für unser Unternehmen eine echte Premiere dar.

Um das Vorhaben plangemäß bis September 2020 abzuschließen, arbeitet das Werk in Ovar eng mit unseren Central-Manufacturing-Engineering Kompetenzteams zusammen. Die Werke, die bisher über die meisten Erfahrungen mit der Presshärteanlage verfügen, haben ihre Unterstützung während der intensiven Test- und Einführungsphase zugesichert.

Mit diesem wichtigen Schritt stärkt KIRCHHOFF Automotive seine Präsenz und Wettbewerbsfähigkeit auf der Iberischen Halbinsel und im Mittelmeerraum. Eine Region, die in den letzten Jahren für die Produktion zahlreicher Serienmodelle an Bedeutung gewonnen hat.

Autor: Ricardo Castelbranco

Neue Technologie im portugiesischen Werk

Die Nachfrage nach pressgehärteten Produkten ist in den vergangenen Jahren stetig gestiegen. Basierend auf umfassenden Kundenprojekten wird nun in 2019 eine neue Presshärteanlage im portugiesischen KIRCHHOFF Automotive Werk in Ovar installiert. Damit ist das Werk in Portugal der vierte Standort mit dieser fortschrittlichen Technologie.

PORTUGAL

KIRCHHOFF Automotive
Werk in Ovar

Sicher unterwegs: neue Produkte für Elektrofahrzeuge

Die Neuanläufe verschiedener Bauteile für Elektrofahrzeuge in den nächsten Jahren erfordern die Umbauten einiger Produktionsanlagen im Werk Iserlohn. Insgesamt sind für 2018 und 2019 Investitionen in Höhe von ca. 1,5 Millionen Euro geplant.

Die unterschiedlichen Produkte und Baugruppen tragen maßgeblich zur Crashperformance der Fahrzeuge bei. Für jährlich rund 300.000 Fahrzeuge wird KIRCHHOFF Automotive mit den Technologien Pressen und Presshärten Sitzquerträger vorn und hinten herstellen, die in verschiedene Plattformen einlaufen. Für diese Produkte wurde zwischen dem Kunden, KIRCHHOFF Automotive und einem Materiallieferanten ein neuartiges, 2,0 mm dünnes Material entwickelt, das weltweit erstmalig bei uns beim Presshärten eingesetzt wird. Weiterhin werden im Presshärteprozess nach einem Patent des Kunden Löcher mit eingebracht.

Für ein anderes Elektrofahrzeug werden wir ab 2019 mit dem Verfahren Lichtbogenschweißen den vorderen Stoßfänger fertigen. Dafür sind umfangreiche

Umbaumaßnahmen (Re-Use) unserer MAG-Schweißanlagen notwendig: Diese werden für eine verkettete Fertigung mit einem Handlingsroboter und zusätzlicher Abkühlstation umgebaut. Weiterhin wird ein hydraulisches Aggregat nachgerüstet, um die einzelnen Bauteile optimal im mehrstufigen Schweißprozess spannen zu können. Zusätzlich sorgt eine Wasserkühlung dafür, dass sich die Bauteile beim Abkühlen nicht verziehen.

„Diese maßgeschneiderten Fertigungskonzepte haben dazu beigetragen, dass wir die Bauteile in Iserlohn zukünftig in Serie produzieren werden“, erklärt Timo Müller, Leiter Production Engineering im Werk Iserlohn.

Autoren: Timo Müller, Jens Römer



Unsere Teile für den Audi e-tron

Für den Audi e-tron, das erste rein elektrische SUV von Audi, das im Audi-Werk Brüssel zusammengebaut wird, fertigen wir in Attendorn und Iserlohn fünf anspruchsvolle Baugruppen. Das Radhaus hinten außen entsteht komplett in Iserlohn. An das auf einer 12.500-kN-Transferpresse gefertigte Bauteil werden in vorgeschalteten Arbeitsgängen Verbindungselemente angeschweißt und eine Antidöhnmatte aufgeklebt. Anschließend wird seitlich ein weiteres Verbindungsteil im Punktschweißverfahren angebracht. Die am Standort Iserlohn dafür verwendete Schweißzelle wurde speziell für dieses Produkt so umgebaut, dass es im One-Piece-Flow gefertigt werden kann. Das optimiert Laufwege und gewährleistet ein ergonomisches Bauteilhandling.

Das Radhaus hinten innen sowie der in Iserlohn warmumgeformte und 3D-lasergeschnittene Schweller werden in Attendorn mit verschiedenen Schweißverfahren sowie durch Kleben weiterverarbeitet. Komplett im Werk Attendorn entstehen für den Audi e-tron die Baugruppen Stirnwand und Heckabschlussteil. Das Heckabschlussteil besteht aus zwei Bauteilen und vier Stanzschrauben aus hochfestem Werkstoff, die mittels der Punktschweißtechnologie an 34 Schweißpunkten verschweißt werden.



Das Rezept für Erfolg

— KIRCHHOFF Automotive ist seit über 230 Jahren erfolgreich. Wie schafft man das? Mit den richtigen Strategien! Damit die Mitarbeitenden sich besser vorstellen können, was sich dahinter verbirgt, fanden im Herbst die ersten Strategietage zunächst an den Standorten Attendorn und Iserlohn statt.



STRATEGY



Referierte über die Entwicklung der weltweiten Märkte in der Automobilindustrie: CTO Dr. Thorsten Gaitzsch.



Großes Interesse am Strategietag: Was die Besucher so brennend interessierte, waren Einblicke in die Zukunft der Automobilindustrie und sich daraus ergebende Chancen für ihr Unternehmen.



Über alternative Antriebe und ihre Bedeutung für unser Unternehmen sprach Prof. Christoph Wagener, Vice President Research & Product Development.



Am Beispiel eines Aluminium-Vorderachsträgers in Schalenbauweise zeigte Marco Töller, Research and Advanced Product Development Manager, wie sich neue Anforderungen auf die Entwicklung eines Produkts auswirken.

Die Nachfrage war sogar so groß, dass einzelne Termine bereits lange vor Anmeldeschluss ausgebucht waren. Was die Besucher so brennend interessierte, waren Einblicke in die Zukunft der Automobilindustrie und sich daraus ergebende Chancen für ihr Unternehmen. Werden in zehn Jahren alle Autos elektrisch fahren? Wie entscheidet die Produktentwicklung, ob Stahl oder Aluminium das bessere Material für einen Stoßfänger ist? Auf solche und ähnliche Fragen lieferten Dr. Thorsten Gaitzsch (Global Chief Technology Officer), Prof. Christoph Wagener (Vice President Resarch & Product Development), Dr. Dirk Stahl (Director Product Development), Alexander Schauerte (Senior Product Manager) und Marco Töller (Research and Advanced Product Development Manager) Antworten.

Zu fünf Themenschwerpunkten hatten sie detaillierte Vorträge vorbereitet:

- Weltweite Marktentwicklung der Automobilindustrie
- E-Mobilität: Antrieb der Zukunft?
- Wie entwickeln wir ein Produkt?
- Gehäuse für Antriebsbatterien
- Aluminium-Vorderachsträger in Schalenbauweise

In den Vorträgen wurde z. B. erörtert, ob die Elektromobilität alle Probleme löst oder vielleicht sogar in einigen Bereichen neue Probleme verursacht. Eine Präsentation beschrieb die vier Säulen der „CASE“-Revolution (Connected, Autonomous, Shared & service, Electric drive). Weiterhin stellten die Referenten heraus, dass der Dieselskandal keinen direkten Einfluss auf KIRCHHOFF Automotive hat, weil das Unternehmen Produkte für Fahrzeuge mit verschiedenen Antriebssystemen herstellt. Neben den Vorträgen konnten die Besucher sich anhand von zwei Exponaten auch praktisch mit den Innovationen des Unternehmens vertraut machen. Alexander Schauerte erläuterte die Besonderheiten des von KIRCHHOFF Automotive entwickelten Batteriegehäuses für Elektrofahrzeuge. „Dieses kommt sehr gut an, da wir uns schon mit vielen Detailfragen beschäftigt haben und dem Kunden Lösungen bieten können.“ Am Beispiel eines Aluminium-Vorderachsträgers in Schalenbauweise zeigte Marco Töller, wie sich neue Anforderungen auf die Entwicklung eines Produkts auswirken.

Die Resonanz war durchweg positiv. „Mir war gar nicht so klar, dass ein E-Auto einen anderen Stoßfänger haben muss“, so eine Teilnehmerin.

Ein anderer Kollege fasste die knapp zweistündige Veranstaltung so zusammen: „Man hört ja viel in den Medien über Elektromobilität und einiges ist wohl auch falsch. Es ist super, hier zu hören, wie die Realität aussieht und was für Chancen sich dadurch auch für uns ergeben.“

Auf die Frage nach der Zukunft der deutschen Unternehmensstandorte, auch im Zusammenhang mit dem viel diskutierten Thema Digitalisierung, erklärte Gesellschafter Arndt G. Kirchhoff: „Durch die Digitalisierung fallen die Arbeitsplätze nicht weg, sie verändern sich. Dann überlegen wir gemeinsam, was wir tun – im Mittelpunkt steht immer der Mensch, das wird auch morgen so sein.“ Deshalb versicherte er, dass die Mitarbeitenden zuversichtlich in die Zukunft blicken können. „Wir bleiben ein Familienunternehmen, auch in der nächsten Generation. Das hat in den letzten 233 Jahren gut geklappt.“

Autoren: Eva Rademacher, Andreas Heine



Stefan Leitzen, Global COO KIRCHHOFF Automotive (Bildmitte) lobte die Ausbildungsinitiative für Werkzeugmechaniker in Mielec. Hier zusammen mit den Auszubildenden, dem Vice President Operations Ryszard Muzyczka (rechts) und Anna Butryn (3.v.r. vorn), stellvertretende Leiterin des Zentrums für praktische Bildung und Lehrerfortbildung in Mielec.



Zukünftige Werkzeugmechaniker bei einer praktischen Übung in der Lehrwerkstatt im Werk in Mielec.

Werkzeugmechaniker – ein gefragter Beruf

Die Instandhaltung und Fertigung von Stanzwerkzeugen für Stahl- und Aluminiumbleche gehören zu den Kernkompetenzen des KIRCHHOFF Automotive Werkes in Mielec, Polen. Damit der Standort auch zukünftig über die dafür erforderlichen Spezialisten verfügt, findet die Ausbildung nach dem Vorbild des deutschen dualen Systems statt.

Derzeit absolvieren zwölf Auszubildende ihr erstes Jahr der Ausbildung zum Werkzeugmechaniker, die nach einem maßgeschneiderten Programm gestaltet ist. Dafür wurde in 2017 eigens ein Kooperationsvertrag mit einem regionalen Ausbildungszentrum geschlossen.

„Wir benötigen erfahrene, ehrgeizige Werkzeugmechaniker, die durch die Zusammenarbeit mit qualifizierten Kollegen ihr praktisches Know-how verbessern“, erklärt Waław Strzelczyk, Ausbildungsleiter und stellvertretender Leiter des Bereichs Werkzeugbau.

In den 90er Jahren war Mielec bekannt für seinen großen Werkzeugbau, der in einer örtlichen Flugzeugfabrik betrieben wurde und über viele Jahre hinweg mehrere hundert Werkzeugmechaniker beschäftigte. 1998 war dies das ausschlaggebende Argument für die Ansiedlung des

KIRCHHOFF Automotive Produktionswerkes in Mielec. 2007 eröffnete man in Mielec einen modernen Werkzeugbau mit eigenem Konstruktionsbüro, um mit der Entwicklung und Produktion neuer Stanzwerkzeuge weitere Entwicklungspotenziale zu erschließen.

Im Rahmen der Ausbildung arbeitet das Werk mit zwei Bildungseinrichtungen zusammen: dem etablierten Krakauer Zentrum für innovative Technologien und dem modern ausgestatteten Zentrum für praktische Ausbildung und Fortbildung für Lehrkräfte in Mielec. Das Hauptaugenmerk des Ausbildungsprogramms liegt auf der praxisnahen Arbeit im Werkzeugbau unter der Aufsicht von erfahrenen Spezialisten. Im November 2019 werden die ersten Werkzeugmechaniker ihre Ausbildung abschließen.

Autoren: Janusz Sobón, Bogusław Wytoszyński

Werkserweiterung: Neue Technologie – neue Anlage in Gliwice

8.000 m² zusätzliche bebaute Fläche mit einer neuen 1.250 t Transferpresse, zwei zusätzliche Laderampen und ein modernes Technik- und Sozialgebäude – das sind die Eckdaten der kürzlich erweiterten zweiten Werkshalle der KIRCHHOFF Automotive Niederlassung in Gliwice, Polen.

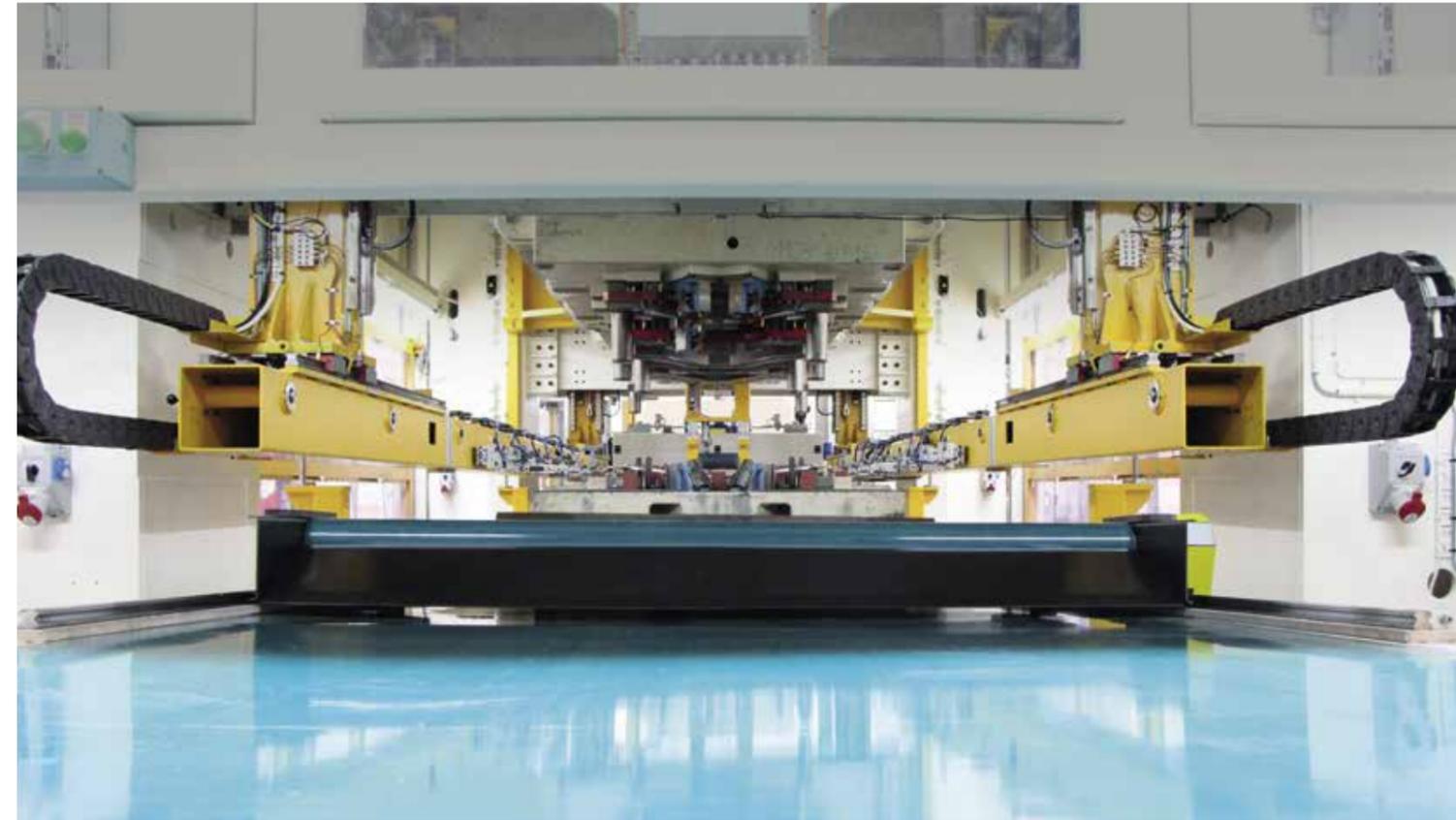
2017 war entschieden worden, im Rahmen des Infrastrukturausbaus für neue Projekte das Werk Gliwice um ein Presswerk zu erweitern. Ein Kernteam von Spezialisten aus mehreren Bereichen wie Logistik, Entwicklung und Produktion überwachte das Projekt systematisch.

Zunächst mussten die Fertigungsfläche vergrößert und zusätzliche Schweißzellen für zukünftige Projekte installiert werden. Darüber hinaus wurden weitere technische und soziale Einrichtungen für die wachsende Belegschaft geschaffen. Der Anbau wurde barrierefrei gestaltet und ist somit auch für Besucher mit Behinderungen zugänglich. Außerdem verfügt das neue Gebäude über eine energieeffiziente, moderne Beleuchtungssteuerung, die den aktuellen Lichtbedarf automatisch und unter Berücksichtigung der herrschenden Wetterbedingungen ermittelt.

Kollegen aus dem KIRCHHOFF Automotive Werk in Mielec leisteten besondere Unterstützung bei der Einarbeitung und Schulung der Maschineneinrichter, Werkzeugmechaniker und Ingenieure in der neuen Technologie. Die ersten in Gliwice gefertigten Umformteile befinden sich zur Zeit in der Freigabe durch den Kunden. Dank neuer Projekte mit einem hohen Auftragsvolumen wird die moderne Presse in Kürze ihre volle Kapazität erreichen.

Im Namen des Projektteams bedanken wir uns bei allen beteiligten Mitarbeitenden – besonders bei den Kollegen aus Mielec, die uns so bereitwillig ihr Know-how zur Verfügung gestellt haben.

Autoren: Grzegorz Sochacki, Krystian Pobuta



Oben: Blick in die neue 1.250 t Transferpresse. **01** Das Projektteam vor der neuen Presse. **02** Mitarbeiter setzen ihre Unterschriften auf das erste Umformteil, das mit der neuen Presse in Gliwice gefertigt wurde. In Polen ist es seit einigen Jahren Tradition, das erste mit einer neuen Maschine produzierte Bauteil zu signieren.





Werkserweiterungen im nordamerikanischen KIRCHHOFF Automotive Werk in Tecumseh/Michigan.

Werkserweiterungen im mexikanischen KIRCHHOFF Automotive Werk in Querétaro.

Umfangreiche Erneuerungen in den nordamerikanischen Werken

Durch Neuaufträge von GM und BMW wurden erhebliche Investitionen in Produktionsanlagen und erforderliche Gebäudestrukturen getätigt. Diese Investitionen wurden ebenfalls zum Anlass genommen, die in Europa und Asien bestehende Standardausstattung für Maschinen und Anlagen auch in Nordamerika einzuführen.



Werkserweiterungen im nordamerikanischen KIRCHHOFF Automotive Werk in Manchester/Tennessee.

Gleich an vier KIRCHHOFF Automotive Standorten in den USA und Mexiko konnten in weniger als zwei Jahren diese umfangreichen Werkserweiterungen umgesetzt werden. Die Erweiterungen, die vor allem die Schaffung neuer Räumlichkeiten für neue Anlagen betreffen, starteten 2017 an drei Standorten und konnten im September 2018 abgeschlossen werden.

In **Tecumseh / Michigan USA** wurde der Versand- und Lagerbereich um insgesamt 4.850 m² erweitert und eine 12.500 kN Servo-Transferpresse in Betrieb genommen. Die moderne Servo-Technik dieser Presse verbessert die Produktivität und Qualität unserer Produkte. Eine Herausforderung war die Übernahme bestehender Werkzeuge auf die neue Presse. „Um aufwendige und teure Umbaukosten der Werkzeuge zu vermeiden, haben wir diese Presse so ausgestattet, dass sie auch mit älteren Werkzeugen kompatibel ist“, sagt Tim Schneider, Manufacturing Engineer. Auch im Jahr 2019 investiert KIRCHHOFF Automotive weiter in die Modernisierung des Standorts Tecumseh. So wird die Pressenhalle um 1.200 m² vergrößert, wodurch Platz für gleich drei neue Servo-Pressen geschaffen wird.

Am Standort in **Manchester / Tennessee USA** wurden die Produktions- und Logistikflächen um 3.450 m² erweitert. Derzeit finden umfangreiche Modernisierungsarbeiten der bestehenden Produktionshallen sowie in den Büroräumen statt. Für das kommende Jahr ist die Errichtung eines modernen Presswerks und die Installation einer neuen 12.500 kN Servo-Transferpresse bereits beauftragt. Außerdem werden zwei 4.000 kN Servo-Pressen im bestehenden Presswerk integriert.

Die Werkserweiterung des Standorts in **Dallas / Texas USA** befindet sich zur Zeit ebenfalls in der

Realisierung. Im April 2019 werden hier auf etwa 10.600 m² alle erforderlichen Produktionsanlagen aufgebaut und in Betrieb genommen. Die Anlagen entsprechen erstmalig dem „Global Technical Standard“ von KIRCHHOFF Automotive.

Im **mexikanischen Querétaro** wurde das Presswerk um ca. 2.000 m² vergrößert und bietet nun Platz für zwei neue Großpressen. Die erste 12.500 kN Servo-Transferpresse befindet sich bereits in der Produktion. Im bestehenden Presswerk wurde eine neue 5.500 kN Servo-Transferpresse in Betrieb genommen. Hierzu musste der bestehende Pressengraben während des laufenden Produktionsbetriebs aufwendig umgebaut werden. Ebenfalls wurde die 3.470 m² große Erweiterung der Schweißerei abgeschlossen, so dass die ca. 100 Schweiß- und Handlingsroboter für das T1XX-Programm von GM in Betrieb genommen werden konnten. Eine weitere 16.000 kN Servo-Transferpresse ist beauftragt und wird Anfang 2020 installiert.

Alle Werke hatten unterschiedlichste Herausforderungen zu meistern: widrige Wetterverhältnisse, Bodenbeschaffenheit, die Einhaltung von Zeitplänen, parallel laufende Bauphasen und schließlich die Sicherstellung des Produktionsbetriebs während des Baus. Jorge Morillo, Lean Production Manager im Werk Querétaro/Mexiko, sagt: „Wir haben die Bauphase und die Installation neuer Anlagen gemeinsam als Team begleitet und sind stolz darauf, dass die Erweiterungen termingerecht und erfolgreich umgesetzt werden konnten.“ Diese Stimmung spiegelt sich in allen Werken wider. 2018 war ein spannendes Jahr für die nordamerikanischen Werke und man blickt nun erwartungsvoll auf das neue Jahr.

Autoren: Nathalia Abreu, Sherry Lay

Wahre Freunde erkennt man in der Not

— Als im Leergutcontainer-Außenbereich außerhalb unseres Werkes in Manchester, Tennessee/USA ein Feuer ausbrach, waren sofort zahlreiche Helfer zur Stelle, um Gefahren abzuwenden und für die Sicherheit der Beschäftigten zu sorgen.

Feuer, Hitze und Wasser beschädigten Teile der Produktionshalle an unserem Standort in Manchester. Das Werk konnte jedoch in weniger als sechs Minuten ohne Opfer oder Verletzte evakuiert werden.

Infolge eines Brandes, der am Nachmittag des 6. Juni 2018 ausgebrochen war, beschädigten Feuer, Hitze und Wasser Teile der Produktionshalle an unserem Standort in Manchester. Das Werk konnte in weniger als sechs Minuten ohne Opfer oder Verletzte evakuiert werden. Teams aus den Bereichen KAPS, Instandhaltung, Material, Vertrieb und Program Management aus Waverly, Dallas, Lansing, Troy und Aurora leisteten innerhalb kürzester Zeit Unterstützung vor Ort. Nur wenige Stunden nach Bekanntwerden des Vorfalls wurden zudem aus unserem kanadischen Werk in Aurora Betriebsmittel und Ersatzteile nach Manchester geliefert.

Besondere Unterstützung kam auch aus dem Werk Shenyang in China. Man hat keine Mühen gescheut, um benötigte Ersatzteile schnellstmöglich nach Manchester zu liefern. Mitarbeitende der Bereiche Produktion, Instandhaltung und Process Engineering arbeiteten rund um die Uhr, um sämtliche Fristen einzuhalten. Unsere Kollegen aus der Logistik waren permanent in Bereitschaft und versorgten uns mit allem benötigten

Roh- und Verpackungsmaterial. Ganz besonders bedanken möchten wir uns an dieser Stelle auch bei unseren Kunden, die uns sehr unterstützt haben. Diesen gemeinsamen Anstrengungen ist es zu verdanken, dass wir alle Aufträge fristgerecht erfüllen konnten.

Inzwischen wird an der Instandsetzung der betroffenen Gebäudeteile und Fertigungslinien gearbeitet: „Das wird keine schnelle Lösung sein – wir wollen das Werk erneuern und gleichzeitig verbessern. Das beinhaltet auch den Bau eines neuen Presswerks mit neuen Pressen“, berichtet Global COO Stefan Leitzgen und betont: „Ich danke Ihnen allen für Ihren Einsatz. Ihre Mühen und Opfer – auch der Schlafmangel – sind nicht vergessen. Auch in der Not haben wir bewiesen, dass wir immer zu unserem Motto stehen: WE.ARE.ONE.“

In Manchester wird nun die bereits vor dem Brand geplante Werkserweiterung umgesetzt, auch der Innenbereich des Werks wird derzeit renoviert.

Autorin: Nathalia Abreu



Mitarbeitende der Bereiche Produktion, Instandhaltung und Process Engineering arbeiteten rund um die Uhr, um sämtliche Lieferfristen einzuhalten.



Inzwischen wird an der Instandsetzung der betroffenen Gebäudeteile und Fertigungslinien gearbeitet. Das beinhaltet auch den Bau eines neuen Presswerks mit neuen Pressen.

Partnerschaftlich in die Zukunft

Mit der Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ ehrt KIRCHHOFF Automotive seine besten Lieferanten 2018 in Europa, Asien und Nordamerika. Die Zeremonie fand jeweils in einem feierlichen Rahmen in Iserlohn/Deutschland, in Aurora/Kanada und in Suzhou/China statt.

„Der Markt wird sich verändern. Wir sind nicht nur darauf vorbereitet, sondern Teil davon“, sagte J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive, bei der Zeremonie zur Auszeichnung unserer Lieferanten des Jahres 2018 für Europa, die am 13. Juni in Iserlohn stattfand.

Dabei sprach er nicht nur von drohenden Handelskonflikten, sondern auch über Auswirkungen alternativer Antriebe auf Materialien und zukünftige Strategien. Vor dieser Entwicklung betonten sowohl J. Wolfgang Kirchhoff als auch Klaus Lawory (Vice President Procurement), wie wichtig eine exzellente partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten ist. Klaus Lawory führte stellvertretend für das KIRCHHOFF Automotive Team aus Einkauf, Qualität, Logistik, Operations und Manufacturing Engineering durch die Zeremonie.

Zu den besten Rohmaterial Lieferanten zählen: Lilai Steel (China), Riverview Steel (USA) und SSAB (Schweden). Die drei herausragenden Lieferanten im Bereich Zukaufteile sind HuYu (China), N.E.S. Limited (Taiwan) und Tom Ferr (Ungarn). In der Kategorie Capital & Tooling können sich Pyper Tool (USA) und Dongguan Vision Tool and Mould (China) über die SOY (Supplier of the Year) Auszeichnung freuen.

Über die weitere Zusammenarbeit, Markttrends und zukünftige Herausforderungen in der Automobilindustrie bezogen die Lieferanten wie folgt Stellung:

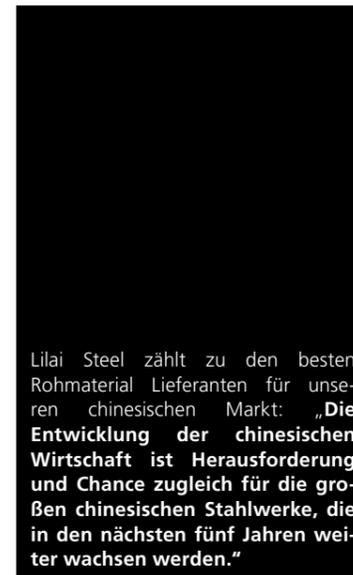
Autor: Tomasz Marczuk



Das ungarische Unternehmen Tom-Ferr Zrt., hier vertreten durch den CEO Oszkár Laczkó (2. v. l.) und Nóra Laczkó (Deputy Director Tom-Ferr), erhielt den Award für Europa in der Kategorie Zukaufteile: „Unsere langfristige Entwicklungsstrategie sieht die Sicherung und Kontrolle der Stahlrohrproduktion vor. Dazu werden wir in ein nach Industrie 4.0 Standards ausgerichtetes Stahlrohrwerk investieren.“



Riverview Steel wurde als bester Stahl-Lieferant für den nordamerikanischen Markt ausgezeichnet: „Der Markt für Automobil- und Non-Automotive-Produkte wächst stetig weiter – insbesondere in den USA. Die kürzlich auf beiden Seiten der US-amerikanischen und kanadischen Grenze eingeführten Stahlzölle spielen eine wichtige Rolle bei dieser Marktentwicklung, da sie potenzielles Wachstum zu beeinträchtigen drohen. Unser Top-Management setzt alles daran, Risiken zu minimieren und so unseren Wettbewerbsvorteil zu erhalten.“



Lilai Steel zählt zu den besten Rohmaterial Lieferanten für unseren chinesischen Markt: „Die Entwicklung der chinesischen Wirtschaft ist Herausforderung und Chance zugleich für die großen chinesischen Stahlwerke, die in den nächsten fünf Jahren weiter wachsen werden.“



Ausgezeichnet in der Kategorie Capital & Tooling: Eric Yao, President & General Manager und Jerome Lu, Vice President & Partner Dongguan Vision Tool & Mould: „Wir gehen davon aus, dass der Markt in den nächsten zwei bis drei Jahren leicht rückläufig sein wird, sich aber in der zweiten Hälfte der kommenden fünf Jahre wieder beleben wird. Entscheidend für eine erfolgreiche Position im Markt sind fortschrittliche Technologie, Kostensenkung und ein starkes Management.“

Als einer der besten Lieferanten in der Kategorie Zukaufteile wurde N.E.S. Limited ausgezeichnet: „Im globalen Markt für Verbindungselemente sehen wir den JIT-Service für unsere Kunden als ein Schlüsselement für den Erfolg und für die Steigerung unserer Wettbewerbsfähigkeit an.“



In der Kategorie Capital & Tooling konnte sich Pyper Tool (USA) über die Auszeichnung zum Lieferant des Jahres freuen: „Bei der Umsetzung der Kundenanforderungen die kostengünstigsten Lösungen zu finden, spielt für das Wachstum unseres Unternehmens eine große Rolle.“

SSAB Geschäftsführung Arnaud Guerendel (Global Automotive Director), Robert Lewandowski (Sales Manager Automotive) und Soren Madsen (Global Key Account Manager (zweite, dritte und vierte von rechts vorn) nahmen den Award für den europäischen Markt in der Kategorie Rohmaterial entgegen: „SSAB beteiligt sich an einem sehr ehrgeizigen Projekt zur Herstellung von kohlenstofffreiem Stahl (HYBRIT). Wir haben etwa 40 neue Stahlsorten für die Automobilindustrie in der Entwicklung, von der Forschung und Entwicklung bis hin zur nahezu lieferbaren Lösung. Darüber hinaus forcieren wir den Einsatz der Kaltumformung von 1000 bis 1500-1700 MPa, was mittelfristig eine bessere Lösung darstellt.“



„Culture Attack“ – ein Kultur-Event geht auf Tour

Mit KIRCHHOFF Culture Life hat unser Unternehmen vor über einem Jahr eine neue Kulturinitiative ins Leben gerufen, die immer mehr Mitarbeitende weltweit begeistert. Viele kleine Angebote bereichern inzwischen den Feierabend mit gemeinsamen Aktivitäten unter Kollegen.

Doch der große Event-Nachmittag „Culture Attack“ ist nochmal eine ganz andere Dimension und Herausforderung für den Kulturbeauftragten: Mit viel Engagement und Passion hat Prof. Thomas Kirchhoff ein unglaublich facettenreiches Programm auf die Beine gestellt und inzwischen auf Europa-Tour an die KIRCHHOFF Automotive Standorte in Gliwice/Polen, sowie Esztergom/Ungarn geschickt. Er verpflichtete hochkarätige Künstler, mischte sie mit lokalen Acts und passte das Event zusammen mit den lokalen Personalverantwortlichen an Land und Leute an. Dabei war das Ziel hoch gesteckt. Es sollten große, kulturträchtige Räume sein. Mindestens 300 Zuschauer mussten rein passen.

„Kulturveranstaltungen sind keine Selbstläufer“ – zu dieser Erkenntnis kamen Thomas Kirchhoff und die lokalen Teams recht schnell und mussten die Werbemaßnahmen deutlich verstärken, um die Belegschaft für die Sache zu begeistern und so die Säle tatsächlich voll zu bekommen. „Ich war von der Idee von „Culture Attack“ am Anfang überhaupt nicht überzeugt.“, erzählt Piotr Ryndak, IT-Leiter des polnischen Standorts Gliwice. „Weniger als fünf Minuten nach Beginn der Vorstellung hat sich meine Meinung um 180 Grad gedreht. Jetzt weiß ich, dass die Idee ein Hit war! Meine Frau und ich können es kaum abwarten bei den nächsten KIRCHHOFF Culture Life Veranstaltungen dabei zu sein – insbesondere beim Koch-Event.“



„Ich habe die Veranstaltung wirklich genossen, die Location war fantastisch. Ich würde zukünftig gerne an ähnlichen Aktionen teilnehmen.“

Szilvia Gere, Referentin Entgeltabrechnung im Werk Esztergom/Ungarn.

Und die Tour geht weiter. Im Januar 2019 kommt Culture Attack nach Iserlohn/Deutschland, im Mai geht es nach Ovar/Portugal.

Autorin: Stefanie Schauerte



Leckere Rezepte, musikalische Begleitung und Spaß mit den Kolleginnen und Kollegen – „Kochen mit Jochen“ war mehr als nur ein Gaumenschmaus. „Das war spitze! Eine ganz runde Sache, mit Herzblut. Es hat richtig, richtig Spaß gemacht“, berichtet Sabine Montbruck begeistert von der Kochaktion. Die ca. 20 Teilnehmer in der VHS Iserlohn Küche haben als Team ein Drei-Gänge-Menü mit saisonalen Lebensmitteln unter der Anleitung vom Profikoch Jochen Brandt selber gekocht. „Die Veranstaltung war toll organisiert und es war sehr lecker. Die Gitarrenmusik von Dale Kavanagh im Hintergrund hat eine ganz besondere Atmosphäre geschaffen.“



„Das Paradox unserer Zeit“, „Ich bin Malala“ oder „Das Schicksal ist ein mieser Verräter“ sind nur ein paar Lieblingsbücher, aus denen Mitarbeitende an zwei Abenden kurze Passagen vorlasen. Umrahmt von wunderbarer Musik vom Arie Duo, köstlichen Kleinigkeiten und Getränken konnten die Teilnehmenden Geschichten lauschen, abschalten und in neue Welten eintauchen. Alles in allem zwei abwechslungsreiche Abende: Von heiter bis lustig, über albern zu ernst, und zwischendrin auch mal dramatisch und poetisch.



Ein wahres Wechselbad der Farben, Eindrücke und Stimmungen erlebten rund 30 Teilnehmende bei zwei Malaktionen in den Werken Attendorn und Iserlohn. Künstlerin Katja Ölmann inspirierte unsere Mitarbeitenden mit verschiedenen Techniken. So entstand alle fünf Minuten ein ganz neuer Eindruck. Und die Resultate können sich sehen lassen: Die Kunstwerke auf 2,5 x 1,8 m großen Leinwänden wurden inzwischen professionell reproduziert und in unseren Werken aufgehängt. Die Originale werden in Kürze versteigert, der Erlös kommt einem guten Zweck zu.



Unterschiedlicher hätten die beiden Auftaktveranstaltungen kaum sein können: Im August 2017 besuchte eine Gruppe die documenta 14 in Kassel. Kurz darauf fand ein Konzertbesuch bei den Fantastischen Vier statt. Schon diese Auftaktveranstaltungen zeigten, was wir mit KIRCHHOFF Culture Life erreichen wollen: Kultur in der ganz breiten Form anbieten, von Avantgarde Kunst bis zu HipHop! „Wir wollen aber nicht nur Kultur zum Genießen und Zurücklehnen präsentieren, sondern die Belegschaft immer wieder auch aktiv zur Mitgestaltung auffordern.“, so Prof. Thomas Kirchhoff, Kulturbeauftragter (links im Bild).



KIRCHHOFF Culture Life 2019

Auf dem Programm für 2019 stehen schon spannende neue Ideen. Wir werden in den nächsten Ausgaben der K>Mobil berichten von:

- Business Yoga
- Taekwondo – Körperhaltung, Selbstverteidigung, Selbstvertrauen
- Ukulele – 3 Lieder in 2 Std. erlernen (keinerlei Vorkenntnisse erforderlich)
- Kochen mit Jochen (Folgeveranstaltung)
- Tagesausflug – Varietee-Theaterbesuch GOP Essen
- Fotografieworkshop – Erstellung eines Jahreskalenders

Perspektiven schaffen, Menschen helfen

Sechs geflüchtete Menschen machen bei KIRCHHOFF Automotive in Attendorn und Iserlohn eine Berufsausbildung. Zwei von ihnen hat das Unternehmen über ein eigens angestoßenes Projekt in der Region rekrutiert. K>MOBIL stellt die neuen Kollegen vor.



Nemat Asqari möchte Industriemechaniker werden.

„Erst einmal möchte ich meine Ausbildung schaffen und von KIRCHHOFF Automotive übernommen werden. Zum anderen wünsche ich mir, dass es keinen Krieg mehr gibt in meinem Land.“

Nemat Asqari

Nemat Asqari hat zwei Wünsche: „Einmal möchte ich meine Ausbildung schaffen und von KIRCHHOFF Automotive übernommen werden. Zum anderen wünsche ich mir, dass es keinen Krieg mehr gibt in meinem Land.“ Sein Land, das ist Afghanistan. Bis zur 7. Klasse ging Nemat Asqari hier zur Schule, dann veranlassten ihn der Krieg und eine unsichere Zukunft zur Flucht. Nun ist er seit fast drei Jahren in Deutschland. Im August hat er bei KIRCHHOFF Automotive in Attendorn eine Ausbildung zum Industriemechaniker begonnen. „Er ist offen und hat sich gut in die Gruppe der neuen Auszubildenden integriert“, sagt Ausbilder Michael Isphording.

Nach einem Probe-Arbeitstag in der Schlosserei hatte man bereits entschieden, Nemat Asqari einen Ausbildungsplatz anzubieten. „Wir waren sehr

überrascht, wie konzentriert und wissbegierig er war und über welche technische Auffassungsgabe er verfügte“, sagten damals Schlossermeister Edgar Ackerschott und seine Kollegen.

Majid Dehsangi hat bereits mehr als ein Jahr seiner Ausbildung zum Industriekaufmann hinter sich. Davor war er acht Monate als Praktikant in der Einkaufsabteilung des Unternehmens in Attendorn tätig. Eigentlich ist er Ingenieur, hat in seiner Heimat Iran für Siemens gearbeitet. In der Berufsschule drückt der junge Familienvater nun wieder die Schulbank. Für manch einen hört sich das vielleicht an wie ein beruflicher Rückschritt, für Majid Dehsangi ist es ein Schritt nach vorn. „Wir müssen unser Leben hier ganz von vorne beginnen. Ich habe keinen Zugang zu meinen Dokumenten im Iran. Deshalb mache ich die Ausbildung, um hier

Zeugnisse zu bekommen. Für mich bedeutet das eine zusätzliche Qualifikation“, sagt er.

Dass Integration trotz aller Schwierigkeiten erfolgreich sein kann, zeigt Majid Dehsangi. „Sowohl aus den verschiedenen Abteilungen unseres Unternehmens als auch aus der Berufsschule kommt durchweg positives Feedback. Man merkt aber auch, wie viel Majid hierfür tun muss und wie viel Leistung dahintersteckt, sich in so kurzer Zeit in eine fremde Sprache einzuarbeiten. Es ist schön zu sehen, dass er sich hier im Unternehmen wohlfühlt und ihm die Ausbildung Spaß macht“, sagt Ausbilderin Gudrun Hoffmeier. Bianca Bock aus dem Vertrieb ergänzt: „Bei den Themen, mit denen Majid sich derzeit beschäftigt, ist ein Unterschied zu anderen Auszubildenden nicht erkennbar.“



„Wir fühlen uns moralisch und menschlich verpflichtet, geeigneten Flüchtlingen eine Chance zu geben, und haben deshalb dieses Projekt ins Leben gerufen“, erklärt Kuno Jakob, Human Resources Manager bei KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn. „Wichtig ist vor allem die Integration in das Team. Hierfür ist von allen Beteiligten ein hoher Grad von Einfühlungsvermögen zwingend notwendig. Andere Kulturen, Mentalitäten, die gemachten Lebenserfahrungen während der Fluchtzeit und die damit verbundenen Erwartungshaltungen müssen wir mit unseren Werten in Einklang bringen. Die Vielfalt der Menschen und Kulturen in unserem Unternehmen empfinden wir als Bereicherung. Deshalb stellen wir uns sehr gerne und mit großem Engagement dieser Herausforderung.“

„Eelaventhhan hat sich gut integriert und ist sehr beliebt bei den anderen Beschäftigten im Betrieb. Die anfangs schwachen Deutschkenntnisse sind deutlich besser geworden.“

Martin Kleine,
Ausbilder von Eelaventhhan Kuddy

Eelaventhhan Kuddy

Auch **Eelaventhhan Kuddy** ist in puncto Integration ein „alter Hase“: Seit zwei Jahren arbeitet der aus Sri Lanka stammende Flüchtling bei KIRCHHOFF Automotive, zunächst im Rahmen eines Förderprogramms zur Ausbildungsfähigkeit (TVFAF). Seit August 2017 befindet er sich in der Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer. Die Zwischenprüfung hat er schon geschafft. Mit den anderen Auszubildenden versteht er sich gut. „Eelaventhhan ist sehr engagiert und ein guter Teamplayer. Verständnisprobleme gibt es mittlerweile nicht mehr“, sagen Robin Koschitz und Robin Damm, die beide schon im vierten Ausbildungsjahr sind. Auch Ausbilder Martin Kleine bestätigt: „Eelaventhhan hat sich gut integriert und ist sehr beliebt bei den anderen Beschäftigten im Betrieb. Die anfangs schwachen Deutschkenntnisse sind deutlich besser geworden.“ Eelaventhhan Kuddy nimmt regelmäßig an Deutschkursen teil.

Am Standort Iserlohn hat KIRCHHOFF Automotive über das im Juni 2017 eigens initiierte Modellprojekt „Betriebliche Integration von Flüchtlingen“ zwei geflohene Männer als Auszubildende eingestellt. Nach einer ersten Betriebsbesichtigung im Mai 2017 folgten berufsbezogene Sprachkurse mit Integrationsbegleitung und eine achtwöchige Praxisphase der beruflichen Qualifizierung in verschiedenen Iserlohrer Unternehmen. Fünf Männer durchliefen diese Praxisphase damals bei KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn in den Bereichen Elektrowerkstatt, Weiterverarbeitung/Hotforming, Versand und Neuwerkzeugbau. **Ali Al-Nahar** und **Mohammad Mousa** absolvierten anschließend eine Einstiegsqualifizierung als Vorbereitung auf eine Ausbildung, die sie im August 2018 begannen. Ali Al-Nahar lernt nun Werkzeugmechaniker und Mohammad Mousa Industriemechaniker Produktionstechnik.

Malik Faizal Nikzad machte im Februar 2018 ein freiwilliges einwöchiges Praktikum in der Lehrwerkstatt von KIRCHHOFF Automotive. „Dabei ist er uns positiv aufgefallen, sodass wir ihn ab Mai bis zum Ausbildungsbeginn als Zeitarbeitnehmer in der Weiterverarbeitung eingestellt haben“, sagt Personalreferentin Daniela Deutscher. Nun macht er eine Ausbildung zum Industriemechaniker Instandhaltung.

Die Geflohenen fühlen sich gut in das Unternehmen integriert. „Ich bin mit den Kollegen sehr glücklich. Sie helfen mir gerne, wenn ich etwas brauche“, erklärt Ali Al-Nahar. 2015 kam der Syrer nach Deutschland. „Ich war damals 18 Jahre alt und ledig. Deshalb wollten die syrische Regierung und der IS mich als Soldat verpflichten“, erklärt er. Nun arbeitet er in der Lehrwerkstatt und hat bisher verschiedene Werkstücke nach Zeichnung gefertigt.

Auch Mohammad Mousa findet, dass er als Auszubildender bei KIRCHHOFF Automotive gut aufgehoben ist: „Die Kennenlertage am Sorpensee haben mir sehr geholfen, und die ersten Wochen als Auszubildender waren gut für mich. Meine Vorgesetzten sind sehr nett zu mir.“ Er kam ebenfalls 2015 aus Syrien nach Deutschland und hatte dort die neunte Klasse abgeschlossen. Malik Faizal Nikzad aus Afghanistan ist seit 2016 in Deutschland. In seiner Heimat besuchte er die Schule bis zur 10. Klasse und half danach seinem Vater in einem Lebensmittelgeschäft aus.



Meinolf Schulte, Meister Automaten, und der Auszubildende Eelaventhhan Kuddy an einer Presse im Werk Attendorf.



Majid Dehsangi lernt im zweiten Ausbildungsjahr Industriekaufmann.

Kollegen und Vorgesetzte sind zufrieden mit den drei Auszubildenden. „Sie sind fleißig und arbeiten sorgfältig. Mit den anderen Auszubildenden verstehen sie sich gut, zwischendurch bitten sogar die Azubis aus dem gleichen Ausbildungsjahr sie um Hilfe“, sagen die Ausbilder Lars Preisner und Stefan Jeziorski.

Eine Herausforderung ist noch die deutsche Sprache. Besonders Fachbegriffe machen manchmal Schwierigkeiten. Dennoch sind die jungen Männer optimistisch, auch diese Hürde zu nehmen. „Ich werde es schaffen!“, sagt Ali Al-Nahar zuversichtlich.

Mit der Ausbildung haben die Flüchtlinge einen wichtigen Schritt nicht nur in Richtung Integration, sondern auch für ihre eigene Zukunft gemacht. Was dann folgt, hängt vom Einzelfall ab.

Autorin: Eva Rademacher

Wissen, was passiert

— Mit der neuen KIRCHHOFF APP können sich nun alle Mitarbeitenden von KIRCHHOFF Automotive weltweit einfach und schnell informieren, unabhängig davon, ob sie in der Verwaltung oder in der Produktion arbeiten. Ein Computer oder ein Anschluss ans Firmennetzwerk ist nicht mehr nötig.



Im Gespräch mit Mitarbeitenden: Andreas Heine, verantwortlich für die weltweite Kommunikation bei KIRCHHOFF Automotive.



Auch in der externen Kommunikation bietet KIRCHHOFF Automotive allen Interessierten seine Informationen über eine APP an. In der K>MOBIL APP findet man nicht nur alle neuesten Infos rund um die Unternehmen der KIRCHHOFF Gruppe, nach Wunsch geordnet nach Themen oder Geschäftsbereichen. Hier sind auch alle Artikel dieser gedruckten K>MOBIL, die Sie gerade in den Händen halten, digital aufbereitet und können über die gängigen sozialen Medien wie Facebook und Twitter geteilt werden. Die K>MOBIL App lässt sich selbstverständlich bequem im App Store oder im Google Play Store herunterladen. **Testen Sie sie!**



Moderne Kommunikation bei KIRCHHOFF Automotive: eine APP mit Infos und Aktionen für alle Mitarbeitenden weltweit.

„Damit haben wir vorerst die letzte Ausbaustufe der internen Kommunikation erreicht. Auch wer keinen Computer an seinem Arbeitsplatz hat, kann jetzt jederzeit alle Artikel lesen, sich alle Videos anschauen, natürlich immer in Landessprache“, so Andreas Heine, verantwortlich für die weltweite Kommunikation bei KIRCHHOFF Automotive. Denn Transparenz ist dem gelernten Journalisten in der internen Kommunikation besonders wichtig. „Alle Mitarbeitenden sollen immer bestens informiert sein über das Unternehmen und das wirtschaftliche Umfeld, egal ob sie einen Anzug oder einen Blauemann tragen.“

Dabei spielt für Heine gerade die Aktualität und Schnelligkeit eine besondere Rolle: „Wenn es um Berichterstattung geht, sind familiengeführte Unternehmen häufig eher zurückhaltend, leider auch intern. Für die Identifikation mit dem Unternehmen ist es aber katastrophal, wenn die Kolleginnen und Kollegen zuerst aus der Zeitung erfahren, dass ihr Arbeitgeber ein neues Werk in Rumänien hochzieht.“ Die Folge solch mangelnder Kommunikation sei ein Gefühl fehlender Wertschätzung: „Mir erzählt ja keiner was, ich bin dem Unternehmen offenbar nicht wichtig genug.“ Tut das Unternehmen umgekehrt etwas dafür, dass die Mitarbeitenden sich informiert und wertgeschätzt fühlen, stärkt das die Identifikation und den Zusammenhalt.

Mit der K>App folgt KIRCHHOFF Automotive dem weltweiten Trend, Smartphones zu nutzen, um sich zu informieren und zu unterhalten. Aber nicht nur das: Man hat auch Zugriff auf Bildergalerien, zum Beispiel vom letzten Familienfest oder dem IAA-Auftritt. Zusätzlich bietet die App die Möglichkeit, an Gewinnspielen teilzunehmen oder sich bei Veranstaltungen schnell und unkompliziert anzumelden. Und das kommt auch bei den Mitarbeitenden an: „Mir gefällt, dass die K>App in Landessprache erscheint. Wir müssen uns keine Gedanken über unsere Englischkenntnisse machen, weil wir alles auf Chinesisch lesen können“, sagt Meng Xiangduan, Fahrer in Suzhou. „Ich benutze die APP jeden Tag. Sie liefert genau die Informationen, die ich brauche“, sagt Stanislaw Podkowa, Gabelstaplerfahrer in Gliwice/Polen.

Die neue App lässt sich über die gängigen Appstores bequem auf das private Smartphone herunterladen. Den internen Bereich können die Mitarbeitenden mit individualisierten Accounts und Passwörtern freischalten. Die neue APP verbindet nun 9.000 Menschen weltweit, ganz gemäß dem Firmenmotto:

WE.MOVE.FUTURE.

Autor: Andreas Heine



058



060

- 058 Barrierefreie Mobilität auf der REHACARE und der Europäischen Taximesse
- 060 Universal-Montagekonsole für LKW-Mittelsitze



056 - 061

KIRCHHOFF
MOBILITY

AUTOS NACH MAB

Barrierefreie Mobilität auf der REHACARE und der Europäischen Taximesse

Neueste Mobilitäts- und Umbaulösungen für unterschiedliche Fahrzeugmodelle präsentierte KIRCHHOFF Mobility in diesem Herbst auf der REHACARE Messe in Düsseldorf und der Europäischen Taximesse in Köln.



01



02



03

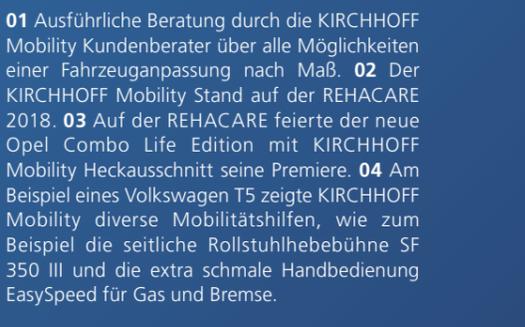


04

01 Ausführliche Beratung durch die KIRCHHOFF Mobility Kundenberater über alle Möglichkeiten einer Fahrzeuganpassung nach Maß. 02 Der KIRCHHOFF Mobility Stand auf der REHACARE 2018. 03 Auf der REHACARE feierte der neue Opel Combo Life Edition mit KIRCHHOFF Mobility Heckausschnitt seine Premiere. 04 Am Beispiel eines Volkswagen T5 zeigte KIRCHHOFF Mobility diverse Mobilitätshilfen, wie zum Beispiel die seitliche Rollstuhlheberbühne SF 350 III und die extra schmale Handbedienung EasySpeed für Gas und Bremse.



05



06

Zu den gezeigten Produkthighlights zählten der neue Opel Combo Life Edition NIVO und das neueste Inklusionstaxi, der VW Caddy Maxi NIVO 85. Der neue **Opel Combo Life Edition** mit NIVO Heckeinsteiger, Rampe und Rollstuhlplatz fand viel Zuspruch bei den Besuchern. Dank der vielen serienmäßigen Komfort- und Sicherheitsfeatures, verfügen Passiv- und Selbstfahrer beim neuen Opel Combo Life Edition NIVO über ein rollstuhlgerechtes Fahrzeug mit großem Raumangebot und viel Komfort.

Der **VW Caddy Maxi NIVO 85** zeichnet sich insbesondere durch sein großzügiges Platzangebot aus – allein der Bereich für den Rollstuhlplatz mit einer Breite von 85 cm und einer Länge von 150 cm bietet Taxiunternehmen und Fahrdiensten viel Flexibilität und Effizienz bei der Beförderung von Rollstuhlfahrern. Zudem kann die dritte Sitzbank bei Fahrten ohne Rollstuhl weiterhin genutzt werden, wodurch der NIVO 85 alternativ als 7-Sitzer einsetzbar ist. Statt einer standardmäßigen stehenden Rampe kann auch eine Flex-Rampe gewählt werden. Diese gewährleistet bei Fahrten ohne Rollstuhl nicht nur eine freie Sicht nach hinten sondern ist auch vollständig nach vorne umklappbar, so dass eine ebene Kofferraumfläche erhalten bleibt.

Am Beispiel eines **Volkswagen T5** zeigte KIRCHHOFF Mobility diverse Mobilitätshilfen für Passivfahrer und Selbstfahrer, wie zum Beispiel die seitliche Rollstuhlheberbühne SF 350 III und die extra schmale Handbedienung EasySpeed für Gas und Bremse.

Flexibilität und Individualität – das macht die Umbauten von KIRCHHOFF Mobility aus. Das neue Inklusionstaxi Caddy Maxi NIVO 85 wurde auch auf der Europäischen Taximesse in Köln präsentiert – und überzeugte die Vertreter von Taxiunternehmen und Fahrdiensten.

Autorin: Souscha Nettekoven-Verlinda



05



Produktinformationen zum neuen Heckeinsteiger NIVO 85

- Großzügiger Rollstuhlplatz (B x L: 85 x 150 cm): ideal für größere Rollstühle oder E-Rollstühle
- Hohes Komfortniveau: mehr Innenraumhöhe plus längeren, ebenen Boden
- Optimale Platzausnutzung: in der Wanne integrierte Gurte ermöglichen einen hindernden freien Fußraum
- Breite Rampe für ein sicheres Rein- und Rausfahren
- Ideal für Taxi- und Fahrdienstunternehmen: die dritte Sitzreihe ist alternativ zum Rollstuhlplatz weiterhin nutzbar
- Umfangreiche Zusatzausstattung, z. B. einklappbare Flex-Rampe, LED-Lichtleiste, usw.



06



Technische Daten

- Einfahrhöhe ca. 140 cm
- Innenhöhe ca. 145 cm
- Rampenlänge ca. 121 cm
- Rampenbreite innen ca. 89,5 cm
- Tragkraft (Rampe) ca. 300 kg

Universal-Montagekonsole für LKW-Mittelsitze

Im Rahmen einer Kooperation mit dem Nutzfahrzeughersteller Scania AB hat KIRCHHOFF Mobility eine Montagekonsole für den Einbau von LKW-Mittelsitzen entwickelt.

Der führende Anbieter von individuellen Automobilumrüstungen kann auf eine langjährige Erfahrung im Bereich der Umrüstung großer Nutzfahrzeuge und des Einbaus diverser Sitzlösungen für mobilitätseingeschränkte Personen zurückgreifen. Dieses Wissen gepaart mit technischem Know-how nutzte die KIRCHHOFF Mobility Entwicklungsabteilung um eine zuverlässige Lösung für eine Montagekonsole zu entwickeln.

Mitte dieses Jahres hat KIRCHHOFF Mobility den ersten Prototyp der Konsole vorgestellt und erfolgreich in einen Lkw des Herstellers eingebaut. Seitdem ist die Montagekonsole bei Scania in Serie und wurde bereits mehrfach eingebaut.

Die Konsole ist flexibel einsetzbar und erfüllt die hohen Anforderungen, die an Bundeswehrfahrzeuge gestellt werden. Sie lässt sich schnell und unkompliziert einbauen und kann nahezu jeden LKW-Mittelsitz aufnehmen.

Jens Hocke, Niederlassungsleiter von KIRCHHOFF Mobility Berlin, leitete das Projekt und freut sich über die erfolgreiche Zusammenarbeit und ihr Ergebnis. **„Unsere Aufgabe ist es normalerweise, Menschen mit Mobilitätseinschränkungen wieder mobil zu machen. Das spezielle Wissen und die Erfahrung, die wir dafür brauchen und die wir dank unserer Kunden besitzen, hat uns dabei geholfen, dieses Projekt erfolgreich zu Ende zu bringen und eine passende Lösung für unseren LKW-Partner zu entwickeln.“**

Autorin: Souscha Nettekoven-Verlinda



Die neue Universal-Montagekonsole für LKW-Mittelsitze von KIRCHHOFF Mobility



064 MAXX Plus on tour – Das Profis-schraubwerkzeug zu Besuch beim Eishockeyprofi

068 Intelligentes Griffdesign mit innovativen Oberflächeneigenschaften



062 - 069

WITTE
TOOLS

**Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.**

MAXX Plus on tour – Das Profischraub- werkzeug zu Besuch beim Eishockeyprofi

— In der aktuellen Story zur Serie „MAXX Plus geht on tour“ dreht sich alles um den Eishockeysport. Wir haben diesmal nur einen kurzen Reiseweg – von unserem WITTE-Werk in Hagen ins Sauerland nach Iserlohn zum Stammsitz der KIRCHHOFF Gruppe. Hier besucht der mikrofaserbeschichtete MAXX Plus Schraubendreher den erfolgreichen Eishockeyclub Iserlohn Roosters.

Gefährliche Situation vor dem eigenen Tor. Der Schiedsrichter muss abpfeifen.

Die Eisaufbereitung mit der Eismaschine, die nach ihrem Erfinder auch einfach „Zamboni“ genannt wird



Das beliebte Maskottchen ICEY beim Torjubel vor der Fankurve der Iserlohn Roosters-Fans. Bei einem Tor wird traditionell der Schal am Handgelenk durch die Luft geschwungen.



In der Roosters Werkstatt: Bei einem Schlittschuh wird der Kufenhalter, der sogenannte Holder, mit Profiwerkzeug für Profi-Eishockey-Equipment befestigt.

Die bundesweit erfolgreichen Iserlohn Roosters sind seit dem Jahr 2000 fester Bestandteil in der Deutschen Eishockey Liga. In ihrer Heimatregion sind sie mit mehr als 120.000 Zuschauern pro Jahr das Sportevent Nummer eins. Die Heimspiele am Seilersee in Iserlohn sind bekannt für eine außergewöhnliche Stimmung, für faszinierende Eishockeyspiele und einzigartige Fan-Erlebnisse.

Nicht umsonst lautet der Slogan der Iserlohn Roosters „Eine Region. Ein Team. Eine Leidenschaft“. Verbundenheit mit der Region und die Leidenschaft für ein Leben in den Farben Blau-Weiß – ohne ihre ganz besonderen Fans wären die Iserlohn Roosters und die Eissporthalle Iserlohn nicht das, was sie heute verkörpern.

Diese traditionsbewusste Profimannschaft befindet sich seit ihrer Formierung in der höchsten deutschen Spielklasse und sorgt stets für Eishockeyerlebnisse der besonderen Art und Weise. Immer im Fokus: der Charakter der Mannschaft und ihr Mannschaftsgeist. Das Spiel der Iserlohn Roosters wird in der Presse seit Jahren als „Roosters-Hockey“ beschrieben, geprägt durch eine sehr körperbetonte und aufopferungsvolle Spielweise.

Damit dies auch weiterhin so bleibt, wird viel Wert auf die Ausbildung und Entwicklung des eigenen Eishockeynachwuchses gelegt: die Young Roosters. Die sehr gute Nachwuchsarbeit führte die Young Roosters bereits zur Juniorenmeisterschaft und zu ligaweiter Anerkennung und Respekt in der Jugendarbeit.

Die aktuelle Saison 2018/19 ist auch eine doppelte Jubiläumssaison: 60 Jahre Eishockey im Sauerland und 25 Jahre Iserlohn Roosters.

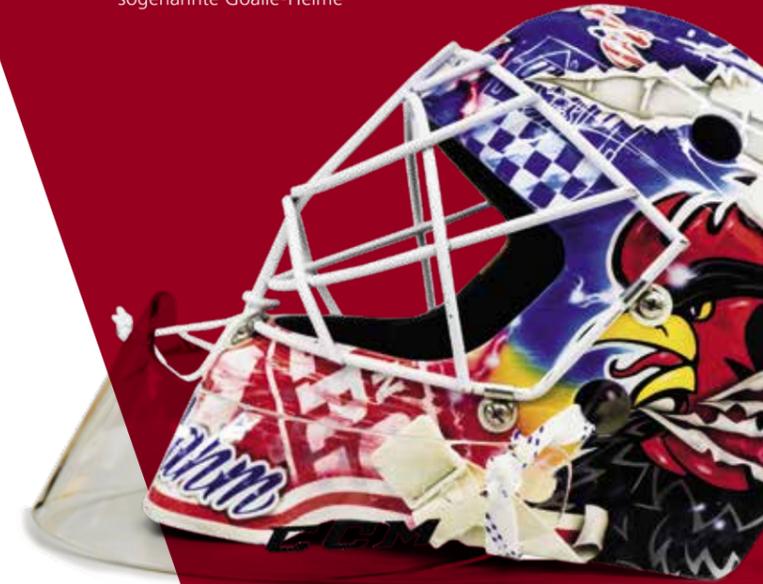
WITTE Tools wünscht den Iserlohn Roosters weiterhin gutes Gelingen und viel Freude auf ihrem Weg.

Autorin: Martina Hageböling



MAXX Line auf vimeo www.iserlohn-roosters.de

Tolle Unikate: Individuelle, personalisierte Torwartmasken zum Schutz des Torwarts, sogenannte Goalie-Helme



Jeder Spieler hat einen individuell angefertigten Schläger. Die Schläger unterscheiden sich in Länge, Biegung der Kelle, Gewicht und Material.



Die Geschichte der Roosters

Den Ursprung für den Eishockeysport in Iserlohn legten kanadische Soldaten im benachbarten Hemer. Die dort stationierten Kanadier errichteten neben den Kasernen eine Eisfläche, um ihren Nationalsport Eishockey ausüben zu können. Schnell wuchs auch das Interesse deutscher Jugendlicher an diesem bis dato eher fremden Sport, und so wurde mit dem 1959 gegründeten ersten Eishockeyclub der Grundstein für den Eishockeysport im Sauerland gelegt. Im Jahr 1994 wurde der Iserlohner EC e.V. (IEC) gegründet, der seit 2000 mit der erworbenen DEL-Lizenz der Starbulls Rosenheim seine Profimannschaft, die Iserlohn Roosters, formierte.





Intelligentes Griffdesign mit innovativen Oberflächeneigenschaften

MAXX Plus im Einsatz: Rutschfest auch unter erschwerten Bedingungen



Der Einsatz außergewöhnlicher Werkstoffe stellt für den Premiumhersteller WITTE Tools ein weiteres Alleinstellungsmerkmal dar und bietet dem Kunden erweiterten Anwendernutzen.

MAXXPRO Nature im Einsatz: Sehr beliebte Haptik auch bei Schreibern und Tischlern

Das Griffdesign von Schraubendrehern sowie deren Anspruch an Griffform, Haptik und verwendete Materialien, insbesondere Oberflächenmaterialien, sind allesamt Faktoren, die gleichermaßen für Effizienz und Funktionalität des Handwerkzeugs ausschlaggebend sind. Das gilt auch für die beiden WITTE-Produktlinien MAXX Plus und MAXXPRO Nature. Die für die unterschiedliche Haptik beider Linien eingesetzten Oberflächenmaterialien, Mikrofaser und Kork, verleihen den Produkten ihren ganz besonderen Charakter.

Das im Markt einzigartige Schraubwerkzeug der MAXX Plus Linie ist mit einer patentierten Mikrofaserbeschichtung versehen. Diese Linie wurde speziell für das Arbeiten unter feuchten oder öligen Bedingungen entwickelt. Zum einen bieten unzählige, in die Griffoberfläche formfest eingebrachte Mikrofaserhärchen maximalen Halt und Rutschfestigkeit in der Anwendung, zum anderen nehmen die Zwischenräume der Mikrofaser einen Teil des Fluids von der Hand auf. Dieses Zusammenspiel sorgt trotz der erschwerten Arbeitsbedingungen für maximalen Grip, aber auch für mehr Sicherheit und eine optimale Kraftübertragung bei der Schraubanwendung.



MAXX Plus auf vimeo

Die MAXXPRO Nature Schraubendreher-Linie mit dem im Markt für Handwerkzeuge einzigartigen Korkmaterial-Inlay weist eine besonders griffige Oberfläche auf. Die MAXXPRO Nature Linie ist beliebt bei Natur- und Designliebhabern, nicht zuletzt aufgrund des darin verwendeten natürlich nachwachsenden Korkmaterials. Aber auch Schreiner und Tischler, die bisher Schraubendreher mit traditionellen Holzgriffen wählten, nutzen vermehrt WITTEs MAXXPRO Nature Linie und profitieren von den Vorzügen in Bezug auf Haptik und das materialeigene Feuchtigkeitsmanagement.

WITTE Tools verfügt über die notwendige Fertigungskompetenz um diese für Schraubendrehergriffe eher außergewöhnlichen Materialien einsetzen zu können. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: innovativer Mehrwert mit hohem Anwendernutzen und Qualität „Made in Germany“.

Autorin: Martina Hageböling



MAXXPRO Nature auf vimeo



072



078



094

KIRCHHOFF ECOTEC

- 072 Down under
- 074 Mit dem Elch um die Ostsee
- 076 Am Ende bleibt der Wasserstoff
- 078 Entlang der Adria
- 080 Eine Familie
- 082 Von Frankreich nach Kamerun
- 084 Im Dienste Ihrer Majestät
- 086 Ein alter Brauch
- 088 Im Manöver
- 089 Besonders empfehlenswert
- 090 Ende der Zettelwirtschaft
- 092 Moin aus Bremen
- 094 Am laufenden Band
- 096 Die Saubermacher
- 098 Nur Original ist original



070 - 099

KIRCHHOFF
ECOTEC

FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

ZOELLER
KIRCHHOFF GRUPPE

HIDRO-MAK
KIRCHHOFF GRUPPE

SUPERIOR
PAK
KIRCHHOFF GRUPPE



Vereinte Kräfte bei Superior™ Pak: von Michael Pronger (Leiter Entwicklung), Jack Dempsey (Bürgermeister Bundaberg), Mark Hamilton (Leiter Produktion), Dr. Johannes F. Kirchhoff (KIRCHHOFF Gruppe), Rob Wrigley (CEO Superior Pak), Patrick Hermanspann (CEO FAUN Gruppe), Bill Trevor (stellvertretender Bürgermeister Bundaberg), Ross Burgess (National Market Support Manager), Keith Clark (National Service & Aftermarket Manager) (von links)

Down under

Seit August gehört der australische Fahrzeughersteller Superior Pak zur KIRCHHOFF Ecotec. Im November besuchten Dr. Johannes F. Kirchhoff und FAUN-CEO Patrick Hermanspann das Team in Bundaberg, Queensland.



Seit Unterzeichnung des Joint Venture im August ist eine neue Zeit in unserer Firmengeschichte angebrochen.“ fasst Rob Wrigley (CEO von Superior Pak) die letzten Monate zusammen. Vielleicht ein glücklicher Zufall oder auch ein Wink des Schicksals, die Auftragsbücher sind voll, die Produktions-, Verkaufs- und Servicezahlen sind so gut wie noch nie. Ein gutes Omen für eine langfristige Partnerschaft. Für Superior Pak sieht Wrigley nur Vorteile. Die Erweiterung der Produktpalette, einheitliche Produktionsstandards oder Synergien bei der Entwicklung neuer Technologien. So setzen die Australier beispielsweise auch auf alternative Antriebe.

Vor ein paar Wochen besuchten Dr. Johannes F. Kirchhoff und Patrick Hermanspann das Werk in Bundaberg und begrüßten das australische Team persönlich in der KIRCHHOFF-Familie. „Es ist eine Ehre für



Matthias Kohlmann (CFO FAUN Gruppe), (links) und Patrick Hermanspann (rechts) beim Besuch von Dawid Botha in Deutschland.

uns und ein großartiges Gefühl, die Gesellschafter hier vor Ort zu haben. Durch den Besuch werden das KIRCHHOFF-Versprechen, die Werte und die Vision des Unternehmens noch einmal deutlicher und spürbarer.“ kommentiert Rob Wrigley den Besuch. In seiner Ansprache hob Dr. Johannes F. Kirchhoff die Bedeutung und Vorteile eines Familienunternehmens deutlich hervor.

„Wir sind eine gelebte Familie und kein verstaubtes Familienporträt.“

Superior Pak ist Marktführer für Abfallsammelfahrzeuge in Australien. Stammsitz des 1993 gegründeten Unternehmens ist Brisbane, und das Produktionswerk liegt in Bundaberg, Queensland. 300 Beschäftigte arbeiten derzeit für Superior Pak. Das Management Board von Superior Pak bleibt unverändert. Rob Wrigley (CEO) wird zusammen mit Dawid Botha (CFO) als Managing Director Superior Pak führen. FAUN wird gemeinsam mit Rob Wrigley (Mitbegründer und Shareholder von Superior Pak) Gesellschafter. Patrick Hermanspann, CEO FAUN Gruppe: „Wir freuen uns, mit Superior Pak ein weiteres Unternehmen in unserer Gruppe willkommen heißen zu dürfen. Es ist uns eine große Freude, mit dem sehr erfolgreichen Team unseren Unternehmensverbund stärken zu können. Wir können voneinander lernen und unseren Kunden erstklassige Produkte sowie ein dichtes Servicenetzwerk anbieten.“

Autorin: Claudia Schauf



Der Bürgermeister von Bundaberg Jack Dempsey (Zweiter von rechts), freut sich über den Einstieg von FAUN.



Fachgespräche zwischen Patrick Hermanspann, Dr. Johannes F. Kirchhoff, Michael Pronger und Rob Wrigley (von links) an einem elektrischen Fahrgestell.

Mit dem Elch um die Ostsee



Die Old Stars mit ihrem umgebauten Ambulanzwagen am Nordkap: Thorsten Krupp, Christian Peters und Carsten Wedekind (von links)

— Zehn Länder in 16 Tagen. Diesen Roadtrip legten Thorsten Krupp, Christian Peters und Carsten Wedekind (alle drei Sonderfahrzeugverkäufer der Region Nord bei Mercedes Benz) mit ihrem umgebauten Ambulanzwagen zurück. Was sie verbunden hat, was buchstäblich in die Brüche ging und welche Rolle ZOELLER und FAUN hatten, das berichteten die drei K>MOBIL im Gespräch.

Ein Maskottchen in Form eines Elchs mit Geweih war ihre Kühlerfigur und es symbolisierte auch die Route. Zur IFAT im Mai, berichtete Christian Peters (Sonderfahrzeugverkäufer bei Mercedes Benz und zuständig für ZOELLER) erstmalig von der Idee. Er und seine beiden Kollegen, Thorsten Krupp (zuständig für den Raum Hamburg) und Carsten Wedekind (Mercedes-Kontakt für FAUN), stellten ein Team bei der bekannten Baltic-Sea-Circle-Rallye vom Superlative Adventure Club aus Hamburg. Die Ostseetour startete mit 250 Teams in Hamburg und führte durch Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland, Russland, Estland, Lettland, Litauen und Polen. Unter dem Namen Old Stars (eher ein Bezug mit Augenzwinkern zum Arbeitgeber als auf das Mannesalter) suchten sie Unterstützer für ihr Projekt. Ziel der Rundfahrt war es, Spendeneinnahmen für das Kinderhospiz Löwenherz in Syke zu "er-fahren". ZOELLER und FAUN beteiligten sich mit 1.000 Euro an dem Abenteuer. Insgesamt konnten die Old Stars 10.550 Euro an die Einrichtung in Syke überreichen.

Die witzigsten und oftmals auch waghalsigsten Ideen entstehen beim Bier. So auch bei den drei Nordmännern. Aus der Bierlaune heraus war die Anmeldung zwar schnell eingereicht, doch bis das Projekt Räder und Besatzung hatte, dauerte es noch etwas. Als fahrbaren Untersatz (der muss mindestens 20 Jahre alt sein und darf nicht mehr als 2.500 Euro kosten) kaufte das Trio ein Küchenfahrzeug des Blutspendezugs des bayerischen Deutschen Roten Kreuzes mit einem Stern auf dem Kühlergrill. Ein 709er Diesel mit 86 PS und 4 l Hubraum. Das Gefährt wurde tourtauglich zur fahrbaren Wohngemeinschaft umgebaut, das heißt, es wurden drei Schlafplätze, eine Dusche und ein WC im Kofferaufbau integriert. Das Fahrzeug bekam Warmwasserversorgung und Strom sowie einen Hauswirtschaftsraum. Besonderheit und zudem Anlaufpunkt für viele der anderen Tourbegleiter auf den abendlichen Treffen am Campingplatz waren die Bierzapfanlage und der Grill.



Ambulante Hilfe einmal anders. Das ZOELLER-Team macht den Tourenwagen flott, damit auch der Rest der Strecke erfolgreich zurückgelegt werden kann.

Begeistert hat das Trio die Hilfsbereitschaft in Skandinavien, die Landschaft der Lofoten in Norwegen, die Tatsache, wie modern die baltischen Staaten sind, und das Fußballfieber in Russland erlebt. Schweißperlen auf der Stirn bekommen sie aber noch immer, wenn sie an die russischen Fahrwege und die Fahrweise der Einwohner denken. Gerade auf dem Land sind die Wege unbefestigt, und es reiht sich Schlagloch an Schlagloch. Diesen ist auch der Auspuff des Tourenwagens zum Opfer gefallen. 500 km vor St. Petersburg machte das Endrohr die Biege. Thorsten „Mac Gyver“ Krupp reparierte den Auspuff provisorisch mit einer Würstchenblechdose, aber allen war klar, dass sie die restliche Strecke in die Heimat so nicht schaffen würden. Was nun? Bei örtlichen Werkstätten kamen die Abenteurer nicht weit. Da Polen noch auf der Wegstrecke lag, rief Christian Peters ZOELLER TECH Geschäftsführer Rainer Rohler an. Ob er Zeit für einen nicht alltäglichen Service-Notfall hätte? Hatte Rainer. So wurde der 709er in Rekowo Górne von den Jungs vor Ort flottgemacht und ein neuer Auspuff montiert, sodass die restliche Tour wenigstens fahrzeugseitig tiptop weiter fortgesetzt werden konnte. Bei Zieleinfahrt am 1. Juli auf dem Hamburger Fischmarkt hatte der Wagen 8.140 km auf der Uhr.

Unisono sagen die drei Abenteurer, dass der Teamgedanke ihr Antrieb war. Als Kollegen waren sie in Hamburg gestartet, als Freunde fuhren sie gemeinsam über die Ziellinie. Unterstützung erhielten sie während der gesamten Zeit von Familien, Freunden und Kollegen. Selbst FAUN- und ZOELLER-Mitarbeitende, die von der Reise wussten, meldeten sich ab und an. Der nächste Trip nimmt bereits Formen an. Allerdings wollen sie sich bei der nächsten Tour mehr Zeit lassen, um die Eindrücke besser verinnerlichen zu können.

Autorin: Claudia Schaeue



Nichts kann sie aufhalten. Tourfahrer Christian Peters (links) und Helfer in der Not Rainer Rohler vor dem ZOELLER-Werk im polnischen Rekowo Górne



"Mit Wasserstoff schaffen wir einen perfekten Kreislauf. Denn in den Müllverbrennungsanlagen wird Strom erzeugt, der für die Herstellung des Wasserstoffs mittels Elektrolyse genutzt wird."

Burkard Oppmann

Am Ende bleibt der Wasserstoff

Zu dieser Feststellung kam bereits Jules Verne in seinem Roman "Die geheimnisvolle Insel". Heute, 144 Jahre später, wird diese Vision fahrbare Realität. Und zwar als Antrieb BLUEPOWER für Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen von FAUN und ZOELLER. Denn dem Wasserstoff gehört die Zukunft.



Das Rohstoffe begrenzt sind und herkömmliche Antriebsarten zu viel schädliche Emissionen ausstoßen, ist seit Jahren bekannt. Daher müssen umsetzbare Ideen her, die auch im Alltag und unter den herausfordernden Bedingungen der Entsorgung funktionieren. Denn gerade die Müllfahrzeuge, mit ihren vielen Stop-und-Go-Fahrten, sind prädestiniert für die Elektromobilität.

Die Tüftler der KIRCHHOFF Ecotec beschäftigen seit 2006 mit alternativen Antrieben, um die Fahrzeuge auch künftig sauber mobil zu halten. 2008 brachte FAUN mit dem diesel-elektrischen Hybridfahrzeugen DUALOPOWER den ersten alternativen Antrieb auf die Straße, es folgte eine Kleinserie von 20 Fahrzeugen und 2011 dann der FUELCELL betriebene Aufbau für die BSR Berlin. In den letzten Jahren wurde auf batterie-elektrischen Fahrgestellen aufgebaut, um kurzfristig den Umweltauflagen und Fahrverboten in den Innenstädten begegnen zu können. Jüngstes Beispiel aus diesem Jahr sind der JOAB- oder FAUN-Aufbau auf den VOLVO FE electric Fahrgestellen oder die ZOELLER MEDIUM Aufbauten auf Scania und Futuricum. Tolle, umweltfreundliche Projekte, doch bei KIRCHHOFF wollen wir mehr. Mehr Reichweite, mehr Leistung. Und die bekommen wir mit Wasserstoff. Der ist leicht, sicher und einfach herzustellen. Burkard Oppmann, FAUN-Vertriebsleiter ist ein begeisterter Befürworter der Wasserstoff-Idee: "Seit mehr als zehn Jahren forschen wir im Bereich der Alternativen Antriebe. Die seitdem gewonnenen Erkenntnisse und Daten sind in das neue Projekt BLUEPOWER eingeflossen."

Zur IFAT im Mai 2018 stellte FAUN BLUEPOWER vor, einen eigenen und selbst entwickelten Antriebsstrang für Müllfahrzeuge und Kehrmaschinen. Ein vollelektrisches Fahrgestell mit Batteriemodulen, das zur Reichweitensteigerung Wasserstoffbrennstoffzellen nutzt. Die Reaktionen aus dem Kundenkreis waren enorm. 2019 werden zwei Fahrzeuge aufgebaut, die in den Testeinsatz bei interessierten Kunden gehen. Anfang 2021 sollen die Wasserstoff-Antriebe bei ZOELLER und FAUN Serie sein.

WAS KANN BLUEPOWER

- Im Grundpaket besteht BLUEPOWER aus Batteriemodulen mit 85 kWh
- Sammelleistung: 2 x 10 t Abfall
- Reichweite: 20 km Transportfahrt
- Ladezeit: 30 min Schnelladen

DAS MEHR AN WASSERSTOFF

- Wird mehr Leistung benötigt, kann zu jedem beliebigen Zeitpunkt mit Wasserstoffbrennstoffzellen nachgerüstet werden.
- Ausstattungen von 30 - 90 kWh
- Reichweiten bis 560 km möglich
- Wasserstoff ist leicht und die Tanks sicher
- Modulare Bauweise

Mit Beginn des neuen Jahres geht bei der BEG in Bremerhaven ein rein elektrifiziertes Fahrzeug mit ROTOPRESS-Aufbau in den Einsatz. Das Fahrzeug arbeitet mit 85 kWh Batterienenergiegehalt und kann innerhalb von 30 Minuten wieder nachgeladen werden. Die Bremerhavener erzeugen ihren Strom selber. Ein Vorreiterprojekt, dem BLUEPOWER folgt. Denn Wasserstoff ist der der alternative Antrieb, wenn mehr Einsatzzeit und Reichweite benötigt werden.

Autorin: Claudia Schaeue

"Ich bin mir sicher, dass wir bis 2030 nur noch Hybridfahrzeuge ausliefern."

Dr. Johannes F. Kirchoff



Entlang der Adria

— Mit einer Kehrmaschine für zwei Wochen auf Vorführtour entlang der Adriaküste in Kroatien? Ein Traum. Wahr gemacht hat die Tour der langjährige FAUN-Händler KOMOP d.o.o. mit dem Ziel, den beliebten Touristen-Hotspots eine neue, passende Kehrmaschine vorzustellen.



Die stetig wachsende Zahl an Touristen in Kroatien (der Serienhit „Games of Thrones“ wird sein Übriges getan haben) schlägt sich auch im erhöhten Müllaufkommen nieder und lässt den Wunsch nach mehr Sauberkeit in den Städten reifen.

Daher hat sich in den letzten Jahren auch die Einstellung des Landes und der Gemeinden zur Städtehygiene stark verändert. Seit einigen Jahren wird in Kroatien Müll getrennt gesammelt, und entsprechend groß ist der Bedarf an neuen Fahrzeugen und Sammelbehältern. Die Notwendigkeit einer professionellen Straßenreinigung wird hingegen noch nicht so hoch bewertet wie in anderen Ländern der EU. So gibt es beispielsweise noch keine Kommunalabgabe, die speziell für die Straßenreinigung vorgesehen ist. Daher hängen die Budgets für die Anschaffung von Kehrmaschinen für die Städte und Gemeinden stark vom Bewusstsein und Selbstverständnis der Lokalpolitik ab. Die Städte und Gemeinden, die überwiegend vom Tourismus leben, investieren somit wesentlich mehr Geld in die Straßenreinigung als andere. Traditionell wurden in den Küstenstädten, sowohl in der Innenstadt als auch auf den breiteren Straßen, eine kompakte Kehrmaschine der 4-m³-Klasse eingesetzt. Die kleinen Kompaktkehrmaschinen sind zwar sehr wendig, müssen aber bei Fahrerkomfort und hohen Betriebskosten Abstriche machen. Das wissen auch die Betreiber. Daher schickte FAUN eine VIAJET 5 R/LH auf MAN-TGL-12.250-Fahrgestell mit Tipmatic ins Rennen, besser gesagt auf Vorführtournee.

Mit der VIAJET 5 sollten die Kunden überzeugt werden, die ihre Kompaktkehrmaschinen überwiegend auf breiteren Straßen einsetzen. Dass diese Einsätze schneller, effektiver und günstiger mit einer Lkw-Aufbaukehrmaschine der 5-m³-Klasse erledigt werden können, das sollte die VIAJET 5 beweisen. Denn eine Kompaktkehrmaschine ist aufgrund ihrer Bauweise nicht für schweren Schmutz und schnelle Überstellungsfahrten geeignet. Sie kann diese Arbeit



ordentlich verrichten, jedoch verkürzen regelmäßige Einsätze dieser Art den Lebenszyklus und erhöhen die Servicekosten. Eine VIAJET 5 wurde genau für diese Arbeit und Einsätze entwickelt. Auf den schmalen Straßen der Wohngebiete fühlt sie sich genauso wohl wie auf den großen Straßen der Außenbezirke. Dank des Hydro Drive-Einmotorenantriebs kann sie sehr leise, dabei aber überaus effizient arbeiten und spart noch bis zu 45 % an Treibstoff- und Betriebskosten, verglichen mit einer entsprechenden Maschine mit Aufbaumotor. Dank dem komfortablen Fahrerhaus und der Aufhängung eines Großserienfahrgestells wird der Rücken des Fahrers geschont. Durch die angenehme Sitzposition und die umfassende Federung ermüdet der Fahrer weniger und ist sicherer und aufmerksamer im Straßenverkehr unterwegs.

Ein weiterer Pluspunkt für die VIAJET 5: Die Kehrmaschine wurde nach der EUnited-Testmethode für PM-10- und PM-2,5-Emission mit vier Sternen ausgezeichnet und wird auf Fahrgestelle aufgebaut, die den strengsten EU-Abgasnormen entsprechen. Dies reduziert zusätzlich die Umweltbelastung und macht die ohnehin attraktive Adriaküste Kroatiens noch schöner.

Autor: Mario Ringl

Eine Familie

Wenn das Team der Contena-Ochsner AG zur Hausmesse einlädt, dann lässt sich das kein Schweizer Entsorgungsunternehmer entgehen. Im September luden Familie Heiniger und das Team in die renovierten Hallen ein - und alle kamen.

Familiär geht es bei Contena-Ochsner zu, und genauso wünschen sich das Geschäftsführer Renato Heiniger, seine Eltern und seine Schwester. Denn Contena-Ochsner ist ein Familienunternehmen. Vater Kurt hat das Verständnis für die Kunden und den Schweizer Markt an seinen Sohn weitergegeben, und er lebt es mit seinem Team. Jeder packt bei den Vorbereitungen und während der zwei Tage Ausstellung mit an. Vieles ist hausgemacht und trotzdem hochprofessionell. Darauf schwört das Unternehmen. Den Kunden gefällt es, und so bleiben viele auch bis lange in den Abendstunden.

Gezeigt wurden dem Publikum während der beiden Tage die neusten Produkte und Spezialanwendungen an Müllfahrzeugen, Kehrmaschinen und Kranlösungen sowie der solarbetriebene Mülleimer SOLARPRESS. Das Unternehmen Doppstadt demonstrierte seine Maschinen und Schredder für Altholzzerkleinerung sowie eine Sortieranlage, in die man einen Blick von oben werfen konnte. Erstmals zur Hausmesse mit dabei war die KOCO Solutions AG. Das Team führte sein Angebot für das Fuhrparkmanagement vor. Was die KOCO-Produkte so besonders macht, sind die Auswertungsmöglichkeiten der Aufbaudaten. In den Gesprächen zeichnete sich ab, dass Unterflurcontainer

Rechts: Das Team der Contena-Ochsner AG
Unten rechts: Im Programm neu dabei: die Produkte von PB Environnement mit leichtem Aluminiumaufbau und das Kranfahrzeug für Gevisier

voll im Trend sind. Die Sammelstellen sind sauber, und die Entsorgungsunternehmen können zeitunabhängig und einfacher planen. Die passenden Müllfahrzeuge kamen von STUMMER und FAUN. Beispielsweise das Fahrzeug der Firma Gevisier Transports Sàrl auf einem Vierachser mit STUMMER-Aufbau und Hiab-Kran mit Fernsteuerung. Der Kran kann auf dem Dach in Ruhestellung positioniert werden, und beeinflusst somit die Fahrzeughöhe nicht wesentlich. Ein weiteres wichtiges Thema der Hausmesse waren alternative Antriebe. Gleich zwei Fahrzeuge mit elektrischem Antrieb konnten die Fachbesucher testen.

Autorin: Jennifer Grisoni



Mehr zur Contena-Ochsner AG unter www.contena-ochsner.ch oder melden Sie sich für den Newsletter an!





— Unser französisches Unternehmen FAUN Environnement lieferte Ende November 30 TASSÉO und vier VIAJET 6 nach Kamerun.

Von Frankreich nach Kamerun

Die Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen werden in den Städten Douala und Yaoundé in Einsatz gehen.

FAUN Environnement engagiert sich seit jeher für die Umwelt, und ihre Innovationskultur konzentriert sich auf die Qualität von Materialien und Prozessen. Beide Garantien für Langlebigkeit, Robustheit und Sicherheit der Produkte. Dank dieser Vorteile konnte die FAUN Environnement ihren Expertenruf für hochleistungsfähige Abfallsammelfahrzeuge auch international stärken. So unterzeichnete das Unternehmen aus der Ardèche mit der CFAO (eine der Hauptvertriebsgruppen in Afrika in den Bereichen Automobil, Metallurgie, Arzneimittel, Supermärkte, Einkaufszentren, Telekommunikation usw.) sowie HYSACAM (ein Unternehmen aus Kamerun, das das öffentliche Vergabewesen in der Abfallentsorgung und Straßenreinigung in Douala und Yaoundé kontrolliert) einen Vertrag über 30 TASSÉO-Hecklader und vier VIAJET 6-Kehrmaschinen. Die 30 TASSÉO mit 16 m³ Aufbauvolumen sind auf 4x4-Renault-Fahrgestellen montiert. Die Hecklader sind speziell für extreme Einsatzbedingungen ausgelegt. Dank modernster Technologie verfügen sie über ein sechsmal höheres Verdichtungspotenzial und eine bessere Manövrierfähigkeit aufgrund des kurzen Radstandes. Außerdem sorgt die optimale Lastverteilung für hohe Sicherheit, auch bei Fahrten auf schwierigem Gelände.

Bei den Kehrmaschinen handelt es sich um den Typ VIAJET 6 mit doppelter Absaugung und Kehr-einheiten auf beiden Fahrzeugseiten. Zwei in hydraulischer Ausführung (mechanischer Vorschub mit Fahrwerkgetriebe) und zwei in hydrostatischer Ausführung (Vorschub ohne Kupplung).

Ab Mitte November verließen täglich zwei bis drei TASSÉO das französische Werk, um vom Hafen Antwerpen in Belgien ihre lange Schiffsreise nach Afrika zu starten. CFAO und HYSACAM sind altbekannte Kunden von FAUN Environnement. Bereits 2010 und 2016 bestellten sie Müllfahrzeuge aus Frankreich. Die Chancen stehen gut, dass bald weitere Bestellungen folgen werden.

Autorin: Helene Campens





Im Dienste Ihrer Majestät

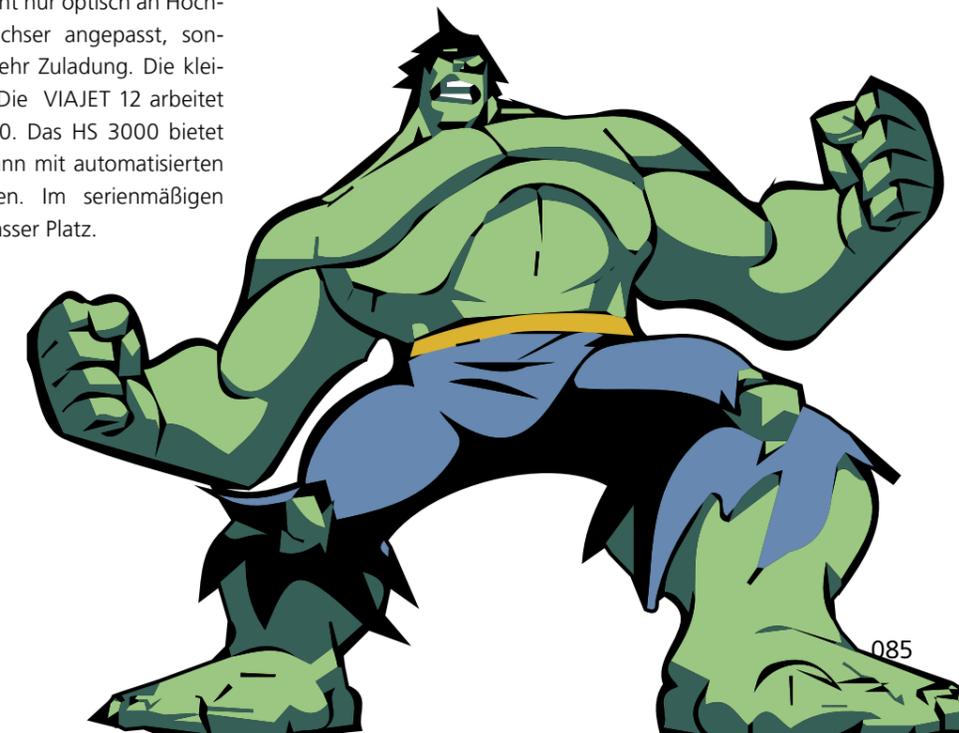
— Wir wissen nicht, ob es die größten Kehrmaschinen der Welt sind. Aber in Europa sind die VIAJET des Unternehmers Kelly auf jeden Fall mit die größten.



Grün sind sie. Groß sind sie. Und sie haben richtig viel Power. Das Unternehmen Kelly Plant Hire Ltd. aus Feckenham bekam in diesem Jahr zwei VIAJET 12- und zwei VIAJET 7-Kehrmaschinen geliefert. Aufgebaut sind die Kolosse auf 32-t-Mercedes-Arocs-Fahrgestell. Den Fokus auf „Back to Black“ bei der Autobahnreinigung legend, sind die VIAJET 7-Fahrzeuge mit einer Flächenreinigungsanlage am Heck ausgestattet. Mit Hochdruck werden so beispielsweise neu geteerte Straßen gereinigt. Die Kelly-Kunden sind begeistert von der Power. Inhaber Shaun Kelly erzählte FAUN Business Development Manager Austin Anderson erst kürzlich, dass seine Kunden ganz gezielt nach den „grünen Maschinen“ fragen, da diese einen fantastischen Job verrichten. Die VIAJET 12 hat ein Fassungsvermögen von 12 m³. Die Besonderheit des Behälters: Er wurde um 200 mm erhöht und damit nicht nur optisch an Hochdachfahrerhäuser bzw. Vierachser angepasst, sondern er verfügt über noch mehr Zuladung. Die kleinere Ausführung fasst 7 m³. Die VIAJET 12 arbeitet mit einem Hydrostat HS 3000. Das HS 3000 bietet höchsten Fahrkomfort und kann mit automatisierten Getrieben kombiniert werden. Im serienmäßigen Wassertank finden 4.700 l Wasser Platz.

Seit der Übergabe im Juli sind die grünen Hulks schon richtig viel herumgekommen: bei der Reinigung einer Landebahnverlängerung auf einer Military-Air-Basis, auf dem Oxforde Flughafen, bei der Formel 1 auf dem Silverstone Race Circuit, auf der Verlängerung der Autobahn A38 in Cornwall und in den Airbus-Werken. Ein besonderer Einsatz im Dienste Ihrer Majestät hatten die Kehrmaschinen auch schon. Die VIAJET fegte die letzten Reste auf einem Gelände weg, das ein paar Stunden später von HRH Queen Elisabeth II eröffnet wurde. Scheint so, dass die grünen VIAJETs in UK bald berühmter sind als die Hollywoodcomic-Figur Hulk.

Autorin: Catherine Kings





Ein alter Brauch

01 Stolz halten Simon Hyde (links) und Austin Anderson (rechts) die Marking Cart in Händen. **02** Der VARIOPRESS erhält seine offizielle Zulassung nach alter Tradition.

— An einem für Großbritannien ungewöhnlich warmen Tag im Juli nahm FAUN ZOELLER UK im Beisein des Londoner Bürgermeisters Charles Bowman an der uralten Tradition des Fahrzeugregistrierens im historischen Guildhall teil.

Die Geschichte des Cart Marking (was so viel heißt wie Autozulassung) ist lang und ereignisreich. Die Gemeinschaft der „Carman“ reicht weit bis ins Jahr 1277 zurück und wurde auch als „Fraternyte of Seynt Katryne“ (oder in modernem Englisch „The Fraternity of St. Katherine“ oder „Virgin and Masters of Carters“ genannt. Die Vereinigung stimmte im Jahr 1517 zu, die Stadt London in unterschiedlicher Art und Weise zu unterstützen. Beispielsweise mit der Versorgung von Waren oder zum Transport. Im Jahr 1665 entschied man sich, diese Fuhrwagen zu registrieren und als Mietkarren der Stadt zu kennzeichnen. Die Wagen wurden an der Achse mit dem Stadtwappen und einer Messingschildnummer versehen. Man könnte sagen, das war die erste Form der Autozulassung.

Bis heute wird das Cart Marking zelebriert. In diesem Jahr wurde FAUN ZOELLER UK eingeladen, an der historischen Zeremonie teilzunehmen. Ein VARIOPRESS erhielt seine Zulassung auf alte, ehrwürdige Weise. Vince Dignam, einer der Cartman, brachte den Vorschlag ein und bat Simon Hyde, CEO FAUN ZOELLER UK und Austin Anderson, Business Development Manager, nach London. Die Company of Pikemen and Musketeers gaben eine beeindruckende Vorstellung, ehe der Oberbürgermeister eintraf.

Der VARIOPRESS fuhr als letztes Fahrzeug vor. Eine Herausforderung für Graham Whybrow, Vorführfahrer bei FAUN ZOELLER UK. Die Straßen zum historischen Guildhall-Gelände sind schmal und belebt, und der Platz mit Sand bedeckt. Während der Zufahrt trennten Fahrzeug und Mauer nur Millimeter. Im Fahrerhaus saßen neben Graham auch Austin und Vince Dignam, der Cartman, der FAUN ZOELLER UK nominiert hatte. Der VARIOPRESS stoppte direkt neben den Würdenträgern, und diese akzeptierten ordnungsgemäß die Aufforderung, das Fahrzeug zuzulassen. Den VARIOPRESS ziert nun ein Schild, das ihn als offiziellen Transportwagen der Stadt London auszeichnet.

Autorin: Catherine Kings

Im Manöver

Bei den Saber Strike-Truppenübungen der NATO werden Abläufe in Kriseneinsätzen geprobt. Beim diesjährigen Treffen der vereinten Streitkräfte in Polen wurden auch die TRACKWAY-Produkte getestet.



Aufbau des Heavy Ground Mobility System während der Saber Strike-Übungen im Juni 2018 in Polen

Die mobilen Straßen Heavy Ground Mobility System (HGMS) wurden genutzt, um temporären Zugang zu den Pontonbrücken im Zly Leg-See zu erlangen. Der See war Teil des Übungsgeländes, an dem die Pontonbrücke durch die Soldaten der 341. Multi-Role-Bridge-Kompanie errichtet wurde, sodass die 12. Polnische Mechanised Brigade und die U.S. 2-8 Kavalleriebrigade den See passieren konnten. Das HGMS wurde in Zusammenarbeit mit Rheinmetall MAN Military Vehicles (RMMV) HX77 aufgebaut, um den Untergrund zu befestigen und damit Fahrzeugen und Truppen Zugang zur Brücke zu gewährleisten.

Die Saber Strike-Übungen sollen den Streitkräften helfen, im Ernstfall schnell und kontrolliert einsatzfähig zu sein. Seit 2010 finden die NATO-Trainingseinsätze jährlich unter der Führung der U.S. Army und in Kooperation mit den Truppen aus Großbritannien, Kanada und Deutschland in Polen oder den Baltischen Staaten statt. Das FAUN TRACKWAY-Team ist stolz, Teil dieser wichtigen Übungseinsätze zu sein.

Autorin: Danielle Thomas



TRACKWAY Saber Strike 2018 YouTube

Als Toplieferant und mit dem Vermerk „besonders empfehlenswert“ wird FAUN TRACKWAY bei der U.S. Army gelistet. Die Auszeichnung erhielt das Team für seine mobilen Lösungen für die Starts und Landungen von Drohnen und Unmanned Aerial Vehicles (UAV).



Besonders empfehlenswert

Die Empfehlung wurde von einem unabhängigen Engineer Research and Development Centre (ERDC) ausgesprochen, dessen Aufgabe es war, das beste gewerbliche System für Drohnen und unbemannte Flugkörper „von der Stange“ zu finden.

Beide TRACKWAY-Systeme, das PSA-Flat Top (PSA-FT) und das PSA-Flat Top Reinforced (PSA-FT R), erfüllten die Anforderungen mit Bravour. Die PSA-FT-R Matte erhielt die Zulassung als höchstplatziertes Mattensystem für ferngesteuerte Flugzeugeinsätze, da sowohl Flugkörper als auch Fahrzeugverkehr aufgrund der leichten Handhabung des Systems nachhaltig vor

Beschädigungen geschützt werden. Initiator des Testprogramms war die U.S. Air Force. Sie suchte ein System, das leicht ist, einfach auf- und abzubauen ist und die Umgebung nicht beschädigt. PSA-FT und PSA-FT R sind zwei von insgesamt vier Produkten, die dem U.S. Marine-Corps als Empfehlung vorgelegt wurden. Mit jedem Mattensystem wurden 7.000 Flugeinsätze simuliert. Dabei wurden die Matten jedes Mal auf- und abgebaut und inspiziert. In die Bewertung sind Angaben zu Materialeigenschaften, Installation und Anwender-Feedbacks sowie Leistung und Stabilität eingeflossen. Beide TRACKWAY-Systeme haben erfolgreich bestanden.

Autorin: Danielle Thomas

Ende der Zettelwirtschaft

— Bei den Themen Industrie 4.0 und Digitalisierung denkt man an automatisierte Produktionswerke, Roboter-Mensch-Kollaborationen, Datenbrillen und so weiter. Auch im Büro kann mit den neuen Methoden schneller und effizienter gearbeitet werden.

Durch digitalisierte Prozesse und Ablagen vermeiden wir Zettelwirtschaft und kommunizieren schneller miteinander. Echtzeitsysteme und Cloud-Lösungen schaffen Transparenz und valide Informationen. Für die kaufmännischen Abteilungen bei haben wir uns in den letzten Monaten Einiges einfallen lassen und bereits umgesetzt.

Im Jahr 2017 begann FAUN, der Zettelwirtschaft den Kampf anzusagen. Wir haben „HRworks“ – ein webbasiertes Programm zur elektronischen Reisekostenabrechnung – eingeführt. Die Reisekostenabrechnungen werden direkt im Programm erfasst (inkl. Einscannen der Belege), vom Vorgesetzten freigegeben und automatisch an die Finanzbuchhaltung zur finalen Prüfung übergeben. Nach erfolgreicher Prüfung werden die Daten direkt zur Verbuchung und Zahlung in SAP übertragen. Alle Prozessschritte sind transparent und jederzeit nachvollziehbar. Die Erfassung und Freigabe der Reisekostenabrechnungen kann von allen möglichen Geräten erfolgen: Computer, Smartphone, iPad – ganz nach Lust und Laune des Anwenders. Wir verzichten zudem auf Papierbelege im Original. Der gesamte Prozess der Reisekostenabrechnung läuft komplett digital ab, ist schnell, effektiv und zeitsparend.

Ein weiterer Schritt in Richtung papierloses Büro: FAUN und ZOELLER führen ein ECM-System ein. ECM steht für Enterprise Content managementsystem und ist eine Weiterentwicklung der klassischen Archivierungs- und Dokumenten-Management-Systeme. Hier werden alle gesetzlich relevanten und aufbewahrungspflichtigen Dokumente, wie zum Beispiel Rechnungen, Lieferscheine, Qualitätsdokumente, Verträge bis hin zu Personalakten, strukturiert digital ablegt. Ziel dieses Projekts ist es, Papier, Druckkosten sowie Ablagefläche zu sparen und gleichzeitig das Finden von angefragten Informationen zu beschleunigen. Durch vorgeschaltete strukturierte Workflows werden die heute noch größtenteils Papierprozesse digital so abgebildet, dass sie jederzeit transparent und von allen Prozessbeteiligten einsehbar sind. Wir setzen dieses Projekt mit dem Anbieter SER und der ECM-Software Doxis 4 um, wobei die Integration in SAP gegeben ist.

Mit der Einführung eines professionellen Bewerbermanagementsystems können wir seit Neuestem unseren gesamten Rekrutierungsprozess von der Erstellung und Schaltung der Stellenausschreibung über die Sichtung der Bewerbungen und die Einladung zu Gesprächen bis hin zur Absage oder Einstellung – in einem Cloud-basierten System abbilden und damit beschleunigen sowie deutlich optimieren: Die Projektleitung einer Stellenausschreibung (HR) und die Bewerber (verantwortliche Abteilungsleiter) können zu Bewerbungen im System „Concludis“ in Echtzeit kommunizieren, sodass es ein wesentlich schnelleres Feedback zu Bewerbungen gibt und die Kommunikation zu Bewerbern (m/w/d) zeitnaher geworden ist. Dieses beeinflusst natürlich unser Personalmarketing und damit die Außendarstellung von FAUN positiv. Die weiteren Features wie Bewerber-Pools, diverse Vorlagen für Anschreiben, die One-Klick-Bewerbung, mit welcher die Kandidaten ihr Xing-Profil übermitteln können, und die Nutzbarkeit von mobilen Endgeräten vereinfachen unseren administrativen Prozess unter Einhaltung datenschutzrechtlicher Aspekte und erleichtern gleichzeitig die Kontaktaufnahme für interessierte Bewerber. Und das Ganze erfolgt geschützt und virensfrei.

Aktuell testen wir Portallösungen, in welchen unsere Beschäftigten ihre Urlaube online beantragen können – wir verabschieden uns also auch hier von der Papierform. Sobald ein Vorgesetzter einen Urlaubsantrag genehmigt hat, erhält der Beantragende eine entsprechende Information, und der Urlaub wird automatisch im System gebucht. Der Vorgesetzte sieht dabei sein gesamtes Team im Überblick, sodass Urlaubsüberschneidungen schnell zu erkennen sind. Außerdem sollen über das Portal künftig auch Abrechnungen, Bescheinigungen oder Zusatzinformationen elektronisch zur Verfügung gestellt werden können, damit die postalische Zustellung entfällt. Zudem soll ein sog. „Employee Self Service“ nutzbar sein, sodass Stammdaten, wie zum Beispiel die Adresse oder Bankverbindung von unseren Beschäftigten, eigenständig geändert werden können.

Autorin: Ina Westermann

Moin aus Bremen

Die Hansestadt Bremen und die neu gegründete Bremer Abfalllogistik GmbH setzen bei der Müllentsorgung auf Fahrzeuge von ZOELLER.

Das Unternehmen Nehlsen GmbH & Co. KG und die Bremer Stadtreinigung AöR starteten 2018 mit den beiden neu gegründeten Gesellschaften Abfalllogistik Bremen GmbH und Straßenreinigung Bremen GmbH ein gemeinsames Geschäftsmodell für die Sauberkeit in der Hansestadt. Im Zuge dieser Neustrukturierung sollte auch der Fuhrpark modernisiert werden. Die Abfalllogistiker entschieden sich bei der Beschaffung für Pressplattenfahrzeuge von ZÖLLER-KIPPER auf modernen Euro-6-Fahrgestellen. Neben dem neuesten Heckladermodell MEDIUM X4 bestellten die Bremer auch die kleineren Modelle MINI XL und MINI XL-H. Gerade für die historische Bremer Altstadt mit ihren schmalen Gassen sind diese schlanken Fahrzeuge auf den 2,30 m breiten Fahrgestellen geradezu ideal. Der MEDIUM X4 ist perfekt für den Hausmülleinsatz geeignet. Der kurze Überhang und die kurzen Radstände überzeugen in der wendigen Handhabung, und in den optimierten Aufbau passt viel rein.

Thomas Lippardt, Produktmanager Abfallsammelfahrzeuge bei ZOELLER: „Ich freue mich, dass wir bei dem neuen bremischen Entsorgungskonzept mit unseren Fahrzeugen unterstützen können. Ich bin mir sicher, dass die Zusammenarbeit auch künftig hanseatisch partnerschaftlich erfolgt.“ Thomas Lippardt, seit 2000 im ZOELLER Team und bisher Serviceleiter Nord, ist ab sofort Ansprechpartner für technische Fragen zu den ZOELLER Müllfahrzeugen. Mit seinen Erfahrungen ist er die ideale Besetzung für die Betreuung der Fahrzeuge im Einsatz; er begleitet Neuentwicklungen und steht als Produktmanager beratend zur Seite.

Autorin: Claudia Schaeue

Voller Tatendrang: Volker Ernst und Daniela Enslein (beide Geschäftsführer der Bremer Abfall Logistik) und Thomas Lippardt (Produktmanager Abfallsammelfahrzeuge ZOELLER) (v.l.) vor den neuen Fahrzeugen.

Am laufenden Band



Stolze 10.000 Abfallsammelfahrzeuge wurden von ZOELLER TECH in Polen produziert. Das Jubiläumsfahrzeug wird in Skandinavien eingesetzt werden; die Schlüsselübergabe fand in besonderem Rahmen statt.

In Polen startete die Produktion vor mehr als 25 Jahren unter dem Namen SKK. Die ersten Fahrzeuge wurden noch in Sosnowiec im Süden Polens gebaut, doch schon nach einem halben Jahr entschied sich die Geschäftsleitung, die gesamte Produktion und Montage ins Fertigungswerk nach Puck im Norden Polens zu verlegen. Im August 2013 änderte sich dann auch der Firmenname von SKK Sp. z o.o. in ZOELLER TECH Sp. z o.o. So wurde die Zugehörigkeit zur ZOELLER Familie auch namentlich offensichtlich. Ein weiterer Meilenstein der Unternehmensgeschichte war die Grundsteinlegung für das neue Produktionswerk. Nach 20 Jahren am alten Standort konnte das Team nach zwölf Monaten intensiver Planung und Entwicklung, neun Monaten Bauzeit und drei Monaten Einrichtungs- und Installationsarbeiten im September 2014 das neue Werk in Rekowo Górne in Betrieb nehmen. Damit wurde eine neue Phase in der Unternehmensentwicklung eingeleitet, auf die das Team stolz ist. Die Entstehung eines der größten Produktionsbetriebe für Kommunalfahrzeuge in Europa und zugleich des größten Werks der ZOELLER Gruppe ist die Summe aus Qualität und Engagement. Es sind die Erfahrung, die Professionalität und die Kompetenz der Beschäftigten, die den größten Wert unseres Unternehmens abbilden. Heute arbeitet für ZOELLER TECH in Rekowo Górne bei Reda, in den Service Centern in Puck, Warschau und Chorzów sowie in den mobilen Servicestationen ein 700-köpfiges Team, und jährlich laufen mehr als 1.200 Abfallsammelfahrzeuge vom Band.

Autorin: Ewa Maj

Die norwegische Firma NordRen bekam die Schlüssel für das zehntausendste Müllfahrzeug aus polnischer Produktion am 15. November 2018 von Geschäftsführer Rainer Rohler überreicht.

Das Jubiläumsfahrzeug ist ein Zweikammeraufbau Typ TWIN und nur ein Beispiel für die Vielfalt an Aufbauten, die ZOELLER TECH heute anbietet. Bei diesem orangen/amberfarbenen Modell handelt es sich um ein Zweikammerfahrzeug mit Heckbeladung. Das heißt, es können in einer Tour mit einem Fahrzeug zwei verschiedene Abfallfraktionen gesammelt werden. Der Aufbau ist im Verhältnis 65/35 vertikal aufgeteilt. Dank der zwei getrennten Heckteile werden die Fraktionen nicht miteinander vermischt. Auch die Verdichter arbeiten separat voneinander. Mit einem Zweikammeraufbau Typ TWIN werden ausgewählte Entsorgungstouren wirtschaftlich und ökologisch optimiert. Rainer Rohler nahm das Jubiläum zum Anlass, um sich

bei seinem Team und den Kunden zu bedanken: „Heute freuen wir uns, dass die Abfallsammelfahrzeuge aus Rekowo Górne nicht nur in Europa, sondern weltweit geschätzt, genutzt und auch wiedererkannt werden. Das in Polen hergestellte zehntausendste Exemplar ist ein weiterer Beweis für unsere tollen Fahrzeuge made by ZOELLER TECH.“ Die Firma NordRen wurde 2013 gegründet und entwickelte sich zu einem wichtigen Akteur der kommunalen Entsorgung in Norwegen. Von Anfang an setzte sie auf ZOELLER TECH- und JOAB-Produkte. Aktuell fahren für NordRen täglich 200 Müllfahrzeuge. Auch das Jubiläumsfahrzeug ist ein weiterer Beleg für die beispielhafte und außergewöhnlich partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen ZOELLER TECH und JOAB aus Schweden. Resultate dieser sehr engen Zusammenarbeit sind hochwertige Produkte nach neuestem Stand der Technik sowie eine beispiellose Marktpräsenz in allen skandinavischen Ländern.

Das Jubiläumsfahrzeug wurde von Rainer Rohler (Geschäftsführer ZOELLER TECH, rechts) und seinem Team in gute Hände gegeben: Sebastian Jamrozik, Krzysztof Sosnowy (beide ZOELLER TECH), Waldemar Wojciechowski (EKOCEL), Johan Backström, Tom Sjöstrand (beide von JOAB), Roy Åsheim, Glenn Svensson (beide NordRen) und Per Svendsen (RichSteen) von links.



Die Saubermacher

— Saubermacher. Das ist der Name eines der größten österreichischen Entsorgungsunternehmen, das seit knapp 40 Jahren Partner von STUMMER aus Bischofshofen ist.

STUMMER-Geschäftsführer Johannes Streif über die Zusammenarbeit: „Saubermacher ist einer der wichtigsten Key Account Kunden von uns. Man kann sogar sagen, ein Kunde der ersten Stunde. Wir arbeiten nicht nur an Projekten hier in Österreich zusammen, sondern auch in Slowenien, Ungarn und Tschechien.“ Streif ergänzt: „Es ist mehr als eine Kunden-Lieferanten-Beziehung. Es ist vielmehr eine erfolgreiche, innovative und vor allem dynamische Partnerschaft, die von einem vertrauensvollen Umgang auf Augenhöhe geprägt ist.“ Beweis für diese tolle Zusammenarbeit ist das kürzlich geschlossene Rahmenlieferabkommen für 50 Abfallsammelfahrzeuge und 20 Abrollkipper in den nächsten drei bis fünf Jahren. Wir sind sehr stolz darauf, diesen Auftrag erhalten zu haben.“ resümiert Johannes Streif.

Unter Strom

Das neueste Fahrzeug im Saubermacher-Fuhrpark ist ein Elektromüllfahrzeug. Der elektrische Aufbau MEDIUM XLS mit e-PTO- und ROTARY-Lifter ist auf einem Hybridfahrzeuggestell von Scania montiert. Diese Diesel-Batterie-Kombination fährt bis 30 km/h elektrisch, und bei höheren Stundenkilometern springt der Verbrennungsmotor an. Im Sammeleinsatz wird zudem im Stop-und-go-Betrieb Bremsenergie rekuperiert, in einer Batterie gespeichert und bei der Sammlung auch für den Antrieb von Lifter und Verdichtungsvorgang wieder genutzt. Das bedeutet: weniger Kraftstoffverbrauch, geringere Schadstoffemissionen und superleise. Eine echte Saubermacher-Leistung eben.

Autor: Johannes Streif



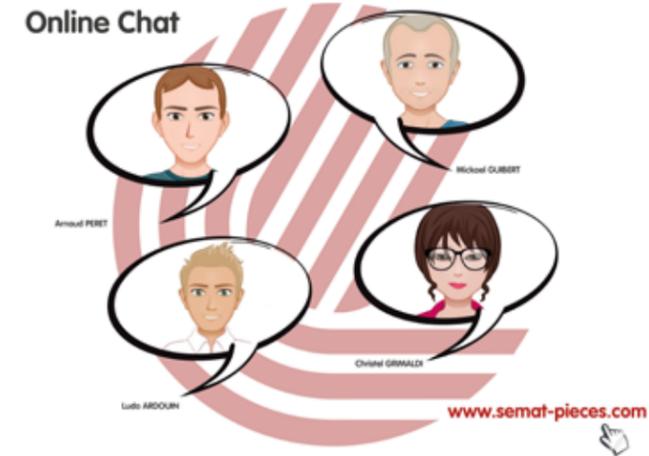
Die Saubermacher AG ist ein internationales Entsorgungs- und Recyclingunternehmen mit Sitz in Feldkirchen bei Graz. Das Familienunternehmen wurde 1979 von Hans und Margret Roth gegründet und ist kompetenter Partner für circa 1.600 Kommunen und rund 42.000 Unternehmen. Im Betrieb sind über 3.100 Beschäftigte in sechs Ländern tätig. Nach eigenen Angaben ist Saubermacher das nachhaltigste Unternehmen der Welt: Bei der Nachhaltigkeitsbewertung von GRESB* erreichte Saubermacher den sensationellen ersten Platz (96 von 100 Punkten, 280 Betriebe weltweit nahmen teil). Mit seiner Vision „Zero Waste“ verfolgt das Unternehmen den Anspruch, sämtliche Abfallstoffe so aufzubereiten, dass immer höhere Anteile des Ursprungsmaterials verwertet werden können. Zudem ist Saubermacher Partner bei 21 Public Private Partnerships in Zentraleuropa (unter anderem Graz, zweitgrößte Stadt Österreichs), weltweit führend im Bereich (Lithium-Ionen-)Batterierecycling und baut mit seinen digitalen Innovationen wie „wastebbox“, der Service-App „Daheimo“ der „Smart Waste“ seine Marktstellung als Leader in Waste Intelligence laufend aus.

Weitere Informationen: www.saubermacher.at



Allzeit gute Fahrt wünscht Johannes Streif (rechts) dem Saubermacher-Team um Klaus Roth (Aufsichtsratsvorsitzender der Saubermacher Dienstleistungs AG), Hannes Roth (Saubermacher) (ganz links), Wolfgang Föttinger (STUMMER Vertrieb Ost), Werner Tippel (Geschäftsführer Abfallverband) und Martin Schuster (Bürgermeister von Perchtoldsdorf) (von links).

Nur Original ist original



Ein paar Zahlen und Fakten zum Ersatzteilservice:

Ludovic Ardouin: Heute beträgt der Ersatzteilumsatz 11 bis 12 Mio. Euro; das sind rund 17 % des Gesamtumsatzes der SEMAT Gruppe. Wir liefern pro Jahr 5.000 Sendungen an 2.500 Kunden mit einem durchschnittlichen Wert von 720 Euro pro Lieferung. Das sind circa 140 Pakete pro Tag und 1.200 Anrufe pro Monat in unserem Werk in La Rochelle. Der Bereich wächst stetig, und wir dürfen nicht stehenbleiben.

Wie soll das künftig aussehen?

Ludovic Ardouin: Wir wollen den gestiegenen Anforderungen und Erwartungen der Kunden auch in Zukunft gerecht werden. Die Unternehmen werden immer professioneller, sind gut strukturiert und organisiert. Und das erwarten sie auch von uns als Zulieferer. Lange Stillstandszeiten bei Müllfahrzeugen sind ein K.-o.-Kriterium. Daher haben wir nach einer Lösung gesucht, um den Kommunen, privaten Anbietern und auch unseren Partnerwerkstätten schnell und effektiv Hilfe im Notfall anzubieten. Wir entwickelten eine Website, auf der die benötigten Ersatzteile schnell und einfach bestellt werden können: <https://www.semat-pieces.com>

Was kann die Website?

Ludovic Ardouin: Ich muss erklärend dazu sagen, dass wir mit dem Bereich Onlineshopping in neue Sphären eingedrungen sind. Dieser Bereich ist sehr innovativ, verändert sich schnell und ist komplett anders als das, was wir normalerweise tun, nämlich Müllfahrzeuge bauen. Um nicht denselben Fehler wie andere vor uns zu machen, sollte die Website einfach zu bedienen sein, und die Kunden sollten direkt finden, was sie suchen. Einfacher Zugang, Explosionszeichnungen, technische Beschreibungen und Fotos sowie der Überblick zur Bestellhistorie und Tracking-Nummer, das waren die Anforderungen an

das System. Eine Besonderheit der Website ist die Chat-Funktion. In Echtzeit können wir Fragen beantworten und die richtigen Ersatzteile identifizieren. In der Vergangenheit gab es ab und an Schwierigkeiten, die passende Referenznummer in unserem Ersatzteilkatalog zu finden. 3.000 verschiedene Teile, und da das richtige zu finden ist etwas mühsam. Heute gibt es spezielle technische Diagramme, die die Suche einfacher und schneller machen.

Wie sieht die Vertriebspolitik aus?

Ludovic Ardouin: Wir setzen auf eine ausgeprägte Produktpolitik sowie Qualitäts- und Preisstrategie. Das bedeutet auch, wir liefern Originalersatzteile, die wir selber herstellen. Damit garantieren wir die Qualität und Lebensdauer, Funktionalität sowie die Sicherheitsstandards. Wir sind kein Discounter, wir liefern Qualität und das besondere „Service Plus“. Das bedeutet auch Expresslieferung. Auf der Website können wir gezielt und kundenspezifisch Sonderangebote an die Kunden verschicken. Unser Ziel ist es auch hier, die Kombination von Qualität, Compliance und Verfügbarkeit zu fairen Preisen zu bieten.

Die Website ist online. Wie zufrieden sind Sie?

Ludovic Ardouin: Im September gingen wir mit Testzugängen online. Wir hatten direkt im ersten Monat über 400 Besucher, die sich circa 15 Minuten auf der Website aufgehalten haben. Die Bewertungen für die Chats waren ausgesprochen zufriedenstellend. Viele Besucher sind auch „Wiederholungstäter“ und kamen wieder. Wir sind ziemlich stolz auf die Website und die Struktur dahinter und hoffen, dass sich das neue System auch im Echteinsatz bewährt und die Kunden zufrieden sind.

Autor: Yann Vrignaud

— Gesehen, bestellt, geliefert. Wie moderne Ersatzteillieferungen funktionieren, zeigt SEMAT. Das Unternehmen gründete eine eigene Geschäftseinheit mit passender Website und Chat-Funktion. Für K>MOBIL sprach Yann Vrignaud mit Ersatzteilmanager Ludovic Ardouin.

Spare Parts Manager bei SEMAT:
Ludovic Ardouin