



60
30



WE.MOVE.FUTURE.

KIRCHHOFF AUTOMOTIVE PORTUGAL, S.A.

1963 – 2023

www.kirchhoff-automotive.com

 **KIRCHHOFF**
AUTOMOTIVE



DIÁRIO DO GOVERNO

PREÇO DESTA NÚMERO — 1060

2734

III SÉRIE — NÚMERO 201

diante guia preenchida pelo concorrente, de harmonia com o modelo n.º 1 anexo ao programa de concurso para adjudicação de empreitadas e de fornecimentos da Câmara Municipal de Lisboa, publicado no Diário Municipal n.º 7678, de 24 de Outubro de 1960.

O concorrente deverá enviar a proposta pelo correio, sob registo, à Câmara Municipal de Lisboa, Direcção dos Serviços de Finanças, 2.ª Repartição, edifício dos Paços do Concelho, 8.º andar, por forma a ser recebida até à hora anunciada para a realização do concurso.

O processo do concurso encontra-se patente na 2.ª Repartição da Direcção dos Serviços de Finanças, edifício dos Paços do Concelho, 8.º andar, das 9 às 12 e das 14 às 17 horas.

Aos sábados o processo do concurso só pode ser consultado das 9 às 12 horas.

E para geral conhecimento se publica o presente edital.

Paços do Concelho de Lisboa, 14 de Agosto de 1963. — O Presidente, António Vitorino França Borges. *3276

CÂMARA MUNICIPAL DE MURÇA

AVISO

A Câmara Municipal de Murça faz público que, por deliberação tomada em reunião ordinária do dia 16 do corrente mês, se encontra aberto concurso, pelo prazo de 30 dias, a contar desta publicação no Diário do Governo, para provimento do lugar de escriptorário de 2.ª classe do quadro principal, vago pela nomeação do anterior funcionário para outro cargo.

O ordenado mensal ilíquido é de 1500\$. Os concorrentes deverão apresentar, dentro do referido prazo, os seus requerimentos instruídos nos termos legais.

Paços do Concelho de Murça, 19 de Agosto de 1963. — O Presidente da Câmara, António Rodrigues. *3285

CÂMARA MUNICIPAL DE SANTO TIROSO

AVISO

Para os devidos efeitos se publica a lista definitiva com o único candidato ao concurso de provimento do lugar de agente técnico de engenharia civil, aberto por aviso publicado no Diário do Governo n.º 102, 8.ª série, de 30 de Abril deste ano:

Mário Samuel Hersfilio da Costa Valente.

Mais se publica que esta Câmara Municipal, em sua reunião de 16 do mês corrente, nomeou para aquele cargo o referido concorrente.

Paços do Concelho de Santo Tirso, 17 de Agosto de 1963. — O Presidente, Délio de Castro Cardoso Santarém. *3284

TRIBUNAL DA COMARCA DE GUIMARÃES

Para os devidos efeitos se torna público que, por sentença de ontem, foram declarados em estado de falência Freitas Pereira & C.ª, sociedade em nome colectivo, com sede na Rua da Madroa, bem como os seus sócios Francisco Pereira da Silva Quintas, Raul de Lemos Rocha, todos casados, e o primeiro gerentes comerciais e a segunda proprietária, aqueles moradores no

Largo do Toural e este na Avenida do Cônego Gaspar Estago, desta cidade, tendo sido fixado o prazo de 90 dias para a reclamação dos respectivos créditos, o qual se começa a contar da publicação deste anúncio no Diário do Governo.

Tribunal da Comarca de Guimarães, 31 de Julho de 1963. — O Escrivão de Direito da 2.ª Secção, José Teixeira de Campos.

Verifiquei. — O Juiz de Direito do 1.º Juízo, Artur Lourenço. 807**

GANETAL, METALÚRGICA DA GANDARINHA, L.ª

Certifico que, por escritura lavrada em 12 de Junho corrente, de fl. 10 v.º a n.º 152 do cartório notarial de S. João da Madeira, a cargo do notário Dr. Manuel de Jesus da Silva Guerra, foi constituída entre Rui Hofe de Araújo Moreira, Eduardo José da Costa, José Pinto de Sá e Manuel Soares da Costa uma sociedade comercial por quotas de responsabilidade limitada, que ficou regular-se pelo pacto constante dos artigos seguintes:

1.º A sociedade adopta a denominação Ganetal, Metalúrgica da Gandarinha, L.ª, de Faria de Cima, freguesia de Cucujães, concelho de Oliveira de Azeméis, e durará por tempo indeterminado.

2.º A sociedade tem por objecto a indústria metalúrgica, podendo explorar qualquer outro ramo em que os sócios acordem.

3.º O capital social, integralmente realizado, em dinheiro, é de 50 000\$, e corresponde às quotas dos sócios, que são as 20 000\$; Eduardo José da Costa, 10 000\$; da Costa, 10 000\$; e Manuel Soares

4.º É livremente permitida entre os sócios a cessão de quotas, no todo ou em parte. A cessão a estranhos só poderá efectuar-se com prévio e expresso consentimento da sociedade.

§ 1.º O sócio que pretender alienar a sua quota a estranhos prevenirá a sociedade com a antecedência de quinze dias, por carta registada, declarando o nome do adquirente e as condições da cessão.

§ 2.º A sociedade reserva o direito de preferência nesta cessão, e quando não quiser usar dele é este direito atribuído aos sócios.

§ 3.º Se mais de um sócio pretender adquirir a quota, será ela dividida por todos os pretendentes na proporção das suas quotas.

§ 4.º Exercido o direito de preferência pela sociedade ou sócio, o valor máximo da aquisição da quota será sempre o que resultar da média dos três últimos balanços aprovados, considerada a sua parte nas rendas e acrescido dos lucros ou deduzido dos prejuízos correspondentes ao tempo decorrido desde o último balanço até à data em que se verificar a preferência.

5.º A gerência da sociedade, dispensada de caução, será exercida por dois gerentes, Hofe de Araújo Moreira e Eduardo José da Costa.

6.º É proibido aos gerentes assinar em nome da sociedade quaisquer actos ou contratos que digam respeito a negócios estranhos à sociedade, tais como letras de favor, fianças, abonações e outros semelhantes, ou assumir obrigações ou responsabilidades estranhas aos interesses da sociedade. § único. O gerente que infringir o disposto neste artigo perde o direito aos lucros referentes ao ano em que se der a infracção e ficará, além disso, responsável para com a sociedade pelos prejuízos que lhe causar.

7.º Os lucros líquidos, depois de deduzidos 5 por cento para reserva legal, serão distribuídos pelos sócios na seguinte proporção: 19 por cento para o sócio Rui Hofe de Araújo Moreira e 27 por cento para cada um dos outros três.

8.º Por morte de um sócio, deverão os seus herdeiros, no prazo de 30 dias, nomear um de entre eles que os represente na sociedade enquanto se mantiver indivisa a quota, salvo caso receberão o valor da quota apurado nos termos do § 4.º do artigo 4.º, e que lhes será pago em dinheiro dentro do prazo máximo de 180 dias, a contar da data da notificação de que pretendem apartar-se.

9.º As assembleias gerais para as quais a lei não determina forma especial de convocação serão convocadas por cartas registadas com dez dias, pelo menos, de antecedência.

Está conforme ao original.

Cartório Notarial de S. João da Madeira, 20 de Junho de 1963. — A Ajudante, Maria Estrela Moreira Lopes. 808**

SICEL — SOCIEDADE INDUSTRIAL DE CEREJAS, L.ª

Certifico que, por escritura de 30 de Julho de 1963, lavrada no 15.º cartório notarial de Lisboa, a cargo do notário licenciado Armando Cavaleiro Pinto Bastos, foi constituída a sociedade denominada Sicel — Sociedade Industrial de Cerejas, L.ª, com sede em Alcains, de 5 000 000\$ para 22 500 000\$, sendo o aumento, de 17 500 000\$, todo subscrito pela sócia Maria Estrela de Investimentos e de Estudos de Milho e Derivados, S. C. A. R. L., e que foi integralmente realizado por consequentemente, é alterado o seu pacto social pela substituição do seu artigo 3.º, que passa a ter a seguinte redacção:

ARTIGO 3.º O capital social é de 22 500 000\$, constituído pelas seguintes quotas: duas quotas de 1000\$ cada uma, respectivamente pertencente aos sócios Dr. José Vilhena de Almeida e Vasconcelos e Rui Maria da Câmara Pina; uma quota de 21 498 000\$, pertencente à Sicel — Sociedade de Investimentos e de Estudos de Milho e Derivados, S. C. A. R. L.; uma quota de 600 000\$, pertencente a Siagro — Sociedade de Investimentos Agro-Industriais, S. C. A. R. L., e uma quota de 400 000\$, pertencente à Sociedade Agrícola Ibérica, S. C. A. R. L.

§ único. Todas as quotas primitivas estavam já integralmente realizadas, em dinheiro, e a proveniente do au-

Toda a correspondência... deve ser dirigida à... Nacional. As publicações... cobram 3 exemplares a...

PRESIDENTE

Secretaria de

Direcção de

Concurso público para...

Faz-se saber que no dia 27 de Setembro de 1963, pelas 16 horas, na Direcção do Serviço de Material da Politécnica, 42, abertura das inscrições para o curso acima...

Para admissão no conselho de Serviço de Material de 8000\$.

O caderno encontra-se nesta Direcção durante as horas de serviço: das 13 horas e 30 minutos na União de Funchal.

Direcção do Serviço de Material, 17 de Agosto de 1963. — O Chefe do Serviço, tenente-coronel...

Concurso público para...

Faz-se saber que no dia 27 de Setembro de 1963, pelas 16 horas, na Direcção do Serviço de Material da Politécnica, abertura das inscrições para o curso acima...

Para admissão no conselho de Serviço de Material de 5000\$.

O caderno encontra-se nesta Direcção durante as horas de serviço: das 13 horas e 30 minutos na União de Funchal.

Direcção do Serviço de Material, 17 de Agosto de 1963. — O Chefe do Serviço, tenente-coronel...

Concurso público n.º 57/63 (sobresselentes de avião «C-54»)

Faz-se saber que no dia 27 de Setembro de 1963, pelas 16 horas, na Direcção do Serviço de Material da Politécnica, abertura das inscrições para o curso acima...

Para admissão no conselho administrativo da Direcção do Serviço de Material um depósito no valor de 10 000\$.

O caderno de encargos encontra-se patente nesta Direcção, todos os dias úteis, durante as horas de serviço (horário normal).

Previdência a quantia de 10 266\$90, relativa ao depósito n.º 14 042 da Caixa Económica Portuguesa, cofre do Funchal. *3285

Quem tiver que opor ao indicado levantar-se para...

— Hermínia Azeiteiro, falecido filho José, a fim de levantar os depósitos, Crédito e Previdência, nº 10 266\$90, relativa ao depósito n.º 14 042 da Caixa Económica Portuguesa, cofre do Funchal. *3285

Quem tiver que opor ao indicado levantar-se para...

**Um Contributo
para a História das Relações Industriais
entre a Alemanha e Portugal**



60 years as a company
30 years KIRCHHOFF Automotive in Portugal

1963 | A Fundação da Empresa

Um grupo de industriais portugueses ligados à metalo-mecânica ligeira decidiu criar uma sociedade destinada ao fabrico de cunhos e cortantes para a indústria de estampagem. A Gametal - Metalúrgica da Gandarinha, Lda., hoje KIRCHHOFF Automotive Portugal, S.A., foi fundada oficialmente a 12 de junho de 1963.

4

Pode dizer-se que até 1960 não existia produção de automóveis em Portugal.

A lei nº 44.104 de 1961, de carácter marcadamente protecionista, produziu um impacto considerável na alvorada da indústria automóvel nacional, ao exigir que os automóveis vendidos em Portugal tivessem um mínimo de 25% de incorporação nacional.

Como consequência, durante os anos seguintes instalaram-se em Portugal muitas unidades industriais destinadas

à montagem de automóveis (em regime CKD), as quais começaram a desenvolver fornecedores locais.

Orientados em direção a este contexto emergente, um grupo de industriais portugueses ligados à metalo-mecânica ligeira decidiu criar uma empresa destinada ao fabrico de cunhos e cortantes para a indústria de estampagem.

A Gametal foi fundada oficialmente a 12 de junho de 1963 e em outubro seguinte iniciou-se a actividade produ-

tiva em instalações arrendadas, sitas no local da Gandarinha, freguesia de Cucujães, tendo a denominação social da nova empresa herdado o nome do local de implantação da fábrica.



Faria de Cima, Cucujães, 1967



Fundadores: Ruy Moreira, Eduardo Costa, José Sá

1963 – 1973 | Os Primeiros Anos

— A economia portuguesa e a indústria automóvel atravessaram nos anos sessenta um período de forte crescimento e modernização. Em 1973, vinte pequenas linhas de montagem montavam no total 100.000 carros por ano, com elevada incorporação nacional de componentes.

A primeira cliente da Gametal foi a empresa vizinha – Molaflex (hoje Faurecia, São João da Madeira), à qual os sócios da nova empresa também estavam ligados e que produzia bancos para automóveis.

Em face da angariação de novos clientes e do grande crescimento no seu volume de negócios, em 1967 a Gametal investiu na construção de uma nova unidade industrial no local de Faria de

Cima, também em Cucujães, para onde transferiu toda a sua atividade.

Nos primeiros anos a Gametal apenas produzia cunhos e cortantes, mas muito rapidamente diversificou os seus negócios, começando a produzir peças estampadas em série para a indústria automóvel, tornando-se a produção de ferramentas uma atividade de natureza complementar.

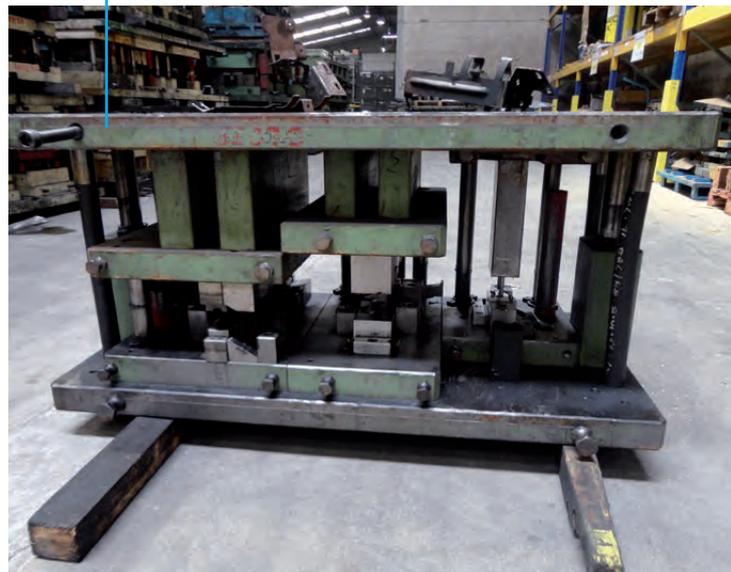
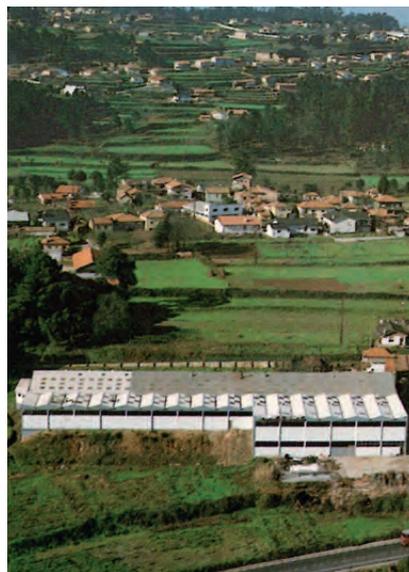
5

Peça
estampada

Cunho de
estampagem



Faria de Cima,
Cucujães, 1980



1973 – 1983 | Uma Década de Mudanças

— Em 1973, a primeira crise petrolífera veio abalar fortemente a indústria automóvel e levantar dúvidas sobre o modelo de crescimento das economias ocidentais.

6

De igual modo, a revolução de abril de 1974 e o subsequente período revolucionário provocaram grandes convulsões na sociedade portuguesa e nas relações laborais, que durante um curto período tiveram repercussões no contexto da Gametal.

Porém, esta conjuntura não impediu a conquista de novos mercados pela empresa, que entretanto se tornou fornecedora direta de peças estampadas para a Renault, Ford, Fiat e Volkswagen, conquanto em séries ainda pouco expressivas.

A partir de 1980 a economia portuguesa abriu-se ao exterior e iniciaram-se os contactos para a entrada de Portugal na União Europeia.

A Renault anunciou a instalação da primeira fábrica de automóveis em Portugal (incluindo a manufactura de peças e componentes, e não apenas a sua montagem), que iria iniciar a produção em 1980 e viria a permitir as primeiras produções de grande série. Tendo em vista a inclusão da empresa na cadeia de fornecedores estratégicos da Renault, em 1979 a Gametal abriu parte

do seu capital social (36%) a um parceiro francês – a então designada Bertrand Faure (hoje Faurecia).

Graças a este desenvolvimento, em 1981 a Gametal conseguiu fornecimentos importantes para o Renault R5 fabricado em Portugal e para a fábrica de motores da Renault em Cacia (Aveiro).



GAMETAL



Renault Clio:
Conjunto pedaleira

1983 – 1993 | O Período Bertrand Faure

— No início dos anos 80 a associação com a Bertrand Faure e com o cliente Renault, trouxeram à Gametal um significativo crescimento e desenvolvimento tecnológico, aumentando as suas competências técnicas enquanto fornecedora de componentes crescentemente complexos para a indústria automóvel.

A fábrica de Cucujães foi ampliada em 1984 e a estrutura foi reforçada com quadros técnicos qualificados. Introduziu-se o Sistema de Garantia de Qualidade e em 1991 a empresa obteve as suas primeiras certificações por parte dos clientes Renault (A) e Ford (Q1).

A Bertrand Faure foi aumentando a sua quota, tendo esta atingido os 100% do capital social em 1989, altura em que decidiu transformar a Gametal em so-

cidade anónima. Contudo, no início dos anos 90 o Grupo Bertrand Faure decidiu concentrar-se apenas no fabrico de assentos, decidindo que deixaria de ser estratégica a sua atividade de estampagem, incluindo a Gametal, enquanto sua subsidiária para este sector de fabrico.

Em 1991 a Ford e a VW anunciaram a construção em Palmela duma importante fábrica conjunta – a Autoeuropa –

com objetivos de elevada incorporação nacional de componentes, para o que necessitaria de fornecedores especializados em estampagem, sector do qual a Bertrand Faure se estava a retirar.

7

Citroën Mehari:
chassis





KIRCHHOFF
GRUPPE

GAMETAL

COMPONENTES AUTO



8

1993 – 2003 | Novos Rumos

— A partir de 1984 o grupo familiar alemão KIRCHHOFF, com mais de 200 anos de tradição industrial, iniciara os fornecimentos de peças estampadas para viaturas ligeiras, registando um rápido crescimento. A longo prazo, o Grupo desejava ter uma atividade produtiva fora da Alemanha que lhe permitisse ser mais competitiva em todos os fornecimentos para o sudoeste europeu.

Para fornecer o projeto Autoeuropa, que iria arrancar em 1994, o Grupo KIRCHHOFF decidiu investir em Portugal.

Em 12 de junho de 1991 o Sr. Arndt G. Kirchhoff demonstrava, através de uma carta histórica, o seu interesse na aquisição da Gametal. Um ano volvido, a Bertrand Faure vendeu à M. Kutsch GmbH & Co KG (hoje KIRCHHOFF Automotive Deutschland) a totalidade do capital social da Gametal, com efeitos a 1 de janeiro de 1993.

Era esta a primeira etapa da internacionalização do grupo KIRCHHOFF, que começou de imediato a desenvolver a Gametal em dimensão e em tecnologia, introduzindo as primeiras prensas automáticas e os primeiros robots de soldadura.

Entre 1993 e 1998 a faturação anual multiplicou-se por dez; nos cinco anos seguintes voltaria a duplicar, assinalando a exponencial importância da fábrica portuguesa no contexto do Grupo.

Logo em 1994 construiu-se uma segunda nave na fábrica de Cucujães, onde se instalou uma nova linha de pintura.

Em 1999 comprou-se uma nave industrial na Zona Industrial de Ovar, para onde se transferiu toda a atividade de estampagem.



Gametal Ovar, 1999



2003 – 2013 | Desenvolvimento e Consolidação

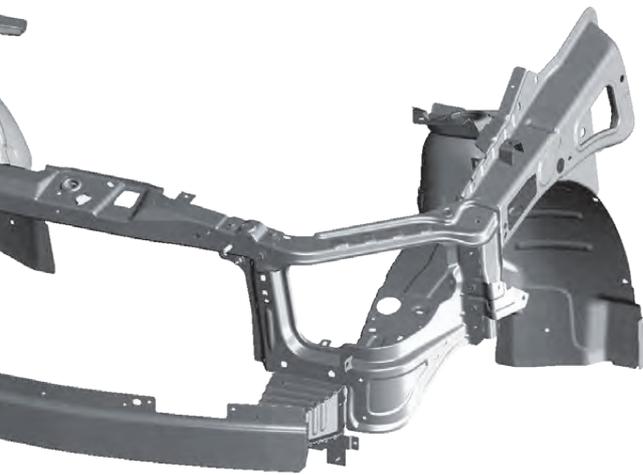
10

— A empresa foi instalando tecnologias de estampagem mais automatizadas e iniciou a produção de conjuntos complexos, em sofisticadas células de soldadura dedicadas, em detrimento de peças simples e de baixo valor acrescentado. Instalaram-se soluções informáticas totalmente integradas, sistemas de produção mais eficientes e processos de melhoria contínua destinados a otimizar o desempenho e a incrementar a competitividade da empresa.



Esq.: Fábrica de Cucujães, 2013
Dir.: Fábrica de Ovar, 2013





Prensa automática transfer



O forte crescimento de atividade exigiu uma permanente expansão das instalações fabris. A fábrica de Ovar foi sendo ampliada, construindo pavilhões adicionais à medida do desenvolvimento da empresa e das suas necessidades operacionais. Gradualmente transferiu-se para Ovar toda a atividade de prensas, a ferramentaria, parte significativa das

operações de soldadura e todos os serviços centrais.

A fábrica de Cucujães manteve-se em pleno funcionamento com a linha de pintura e com a soldadura de todas as peças destinadas a ser pintadas, assim como as respetivas montagens finais.

No início de 2013, após construção duma nova nave logística em Ovar, a Gametal utilizava 20.000 m² de áreas cobertas, localizadas em terrenos com um total de 52.000 m², dispondo de áreas disponíveis para uma futura expansão.



2013 – 2023 |

Investimento em Novas Tecnologias

Embora fizéssemos parte do Grupo KIRCHHOFF desde 1993, o nome da nossa empresa continuava a ser “Gametal” até 2014 e havia uma boa explicação para isso. Todas as nossas fábricas irmãs tinham o “privilégio” de se apresentarem aos nossos acionistas, colegas, clientes e fornecedores como “KIRCHHOFF Automotive Polónia”... “KIRCHHOFF Automotive Irlanda”... mas nós éramos “Gametal Portugal”. Era um pouco frustrante e parecia que não fazíamos parte da família KIRCHHOFF Automotive ...

Porque não mudámos o nome até 2014?

A resposta é simples; havia em Portugal uma empresa de reparações elétricas chamada Kirchhoff Reparações Eléctricas, Lda. e pela lei portuguesa, duas empresas não podem estar registadas com o mesmo nome.

Porque nomearam a empresa Kirchhoff Reparações Eléctricas Lda.?

Nenhum dos proprietários fazia parte da nossa família Kirchhoff e até tinham um apelido português comum. A razão pela qual escolheram Kirchhoff foi para honrar Gustav Kirchhoff, um famoso físico alemão que no século XIX descobriu duas leis importantes. Estas leis foram então designadas como as “leis Kirchhoff”.

Como é que conseguimos o nome KIRCHHOFF Automotive?

Em 2014, a Kirchhoff Reparações Eléctricas Lda. enfrentava dificuldades financeiras. Nessa altura, após algumas conversas com eles e com os nossos advogados, conseguimos então assegurar o nome Kirchhoff para a nossa empresa!

19 de dezembro de 2014 tornou-se esse dia histórico. Eu diria que tivemos a persistência e a sorte de finalmente mudar o nome e ser 100% KIRCHHOFF Automotive.



Hugo Ferreira e Armindo Jales

12

Cucujães 2023



Ovar 2023



Estampagem a Quente em Portugal

Durante vários anos, o modelo de negócio de sucesso na indústria automóvel baseava-se no equilíbrio entre a Qualidade, os Custos e a performance de Entrega. Atualmente, precisamos de um quarto pilar: a Inovação.

No caso da KIRCHHOFF Automotive Portugal, este quarto pilar provou ser um sucesso.

Durante muitos anos, apesar de apresentar uma performance de entregas sólida, custos competitivos e Qualidade cada vez melhor, os vários clientes questionavam a nossa empresa: “Quando é que vão ter uma linha de estampagem a quente em Portugal?”

Os clientes estavam na verdade, a exigir Inovação.

Em meados de 2018, a oportunidade de negócio certa surgiu! Em setembro de 2020, arrancávamos a produção em série de peças estampadas a quente. O aumento dos requisitos de proteção do habitáculo dos carros, associados à necessidade de corte das emissões através da redução do peso dos carros, encontra na tecnologia de estampagem a quente o parceiro ideal. De facto, esta

tecnologia permite uma redução de até 35%¹ do peso total de um carro ligeiro, e uma redução potencial de até 17% do seu custo de fabrico. A combinação destes dois fatores chave explica o aumento de popularidade da estampagem a quente nos últimos anos.

O efeito combinado de um crescimento dos pedidos dos clientes para produtos de estampagem a quente e o dinamismo de uma equipa de vendas atenta, resultou na conquista dos Projetos P001754-55-56. Sem a menor dúvida, o mais importante projeto da década para a KIRCHHOFF Automotive Portugal.

O projeto envolveu um investimento superior a 8 milhões de euros, que incluiu uma ampliação da fábrica, e a construção de um novo pavilhão de produção, Ovar 9. Neste pavilhão, com capacidade para duas linhas hot forming e seis células de corte laser, iniciamos com uma linha hot forming, duas células de soldadura por pontos e duas células de corte laser.

Para além do processo de corte laser, novo em Portugal, este primeiro projeto é composto por quatro referências, incluindo um pilar B e um pilar A. Este projeto inclui ainda dois processos nunca antes industrializados no Grupo KIRCHHOFF Automotive. Uma



Linha de hot forming em Ovar

peça com o processo de patch-welding (estampagem a quente de duas platinas soldadas) e uma peça com o processo de hot-piercing (estampagem a quente com perfuração).



13

Com este importante passo estratégico, o KIRCHHOFF Automotive reforçou a sua presença e a sua competitividade na Península Ibérica, e em toda a região Mediterrânica. Duas regiões com uma importante e crescente influência no panorama automóvel internacional.

Linha de hot forming em Ovar



¹ Quando comparado com um pilar B em material DP 600

Clientes e Mercados

60 anos após a sua fundação e 30 anos após a sua integração na KIRCHHOFF Automotive, a Gametal, hoje KIRCHHOFF Automotive Portugal tem a sua posição consolidada no mercado e a sua competência reconhecida pelos clientes mais exigentes e prestigiados. O apoio dos clientes e a sua satisfação são a maior chave de sucesso para a empresa.

14

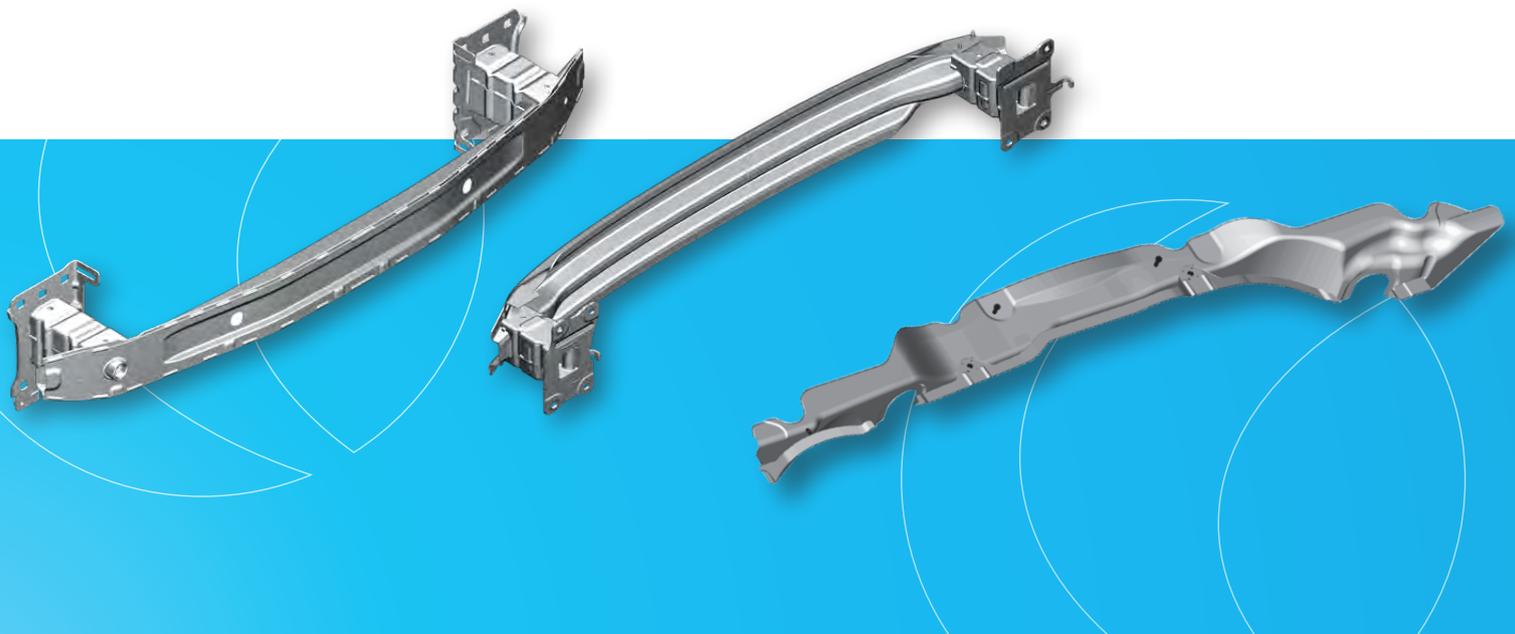
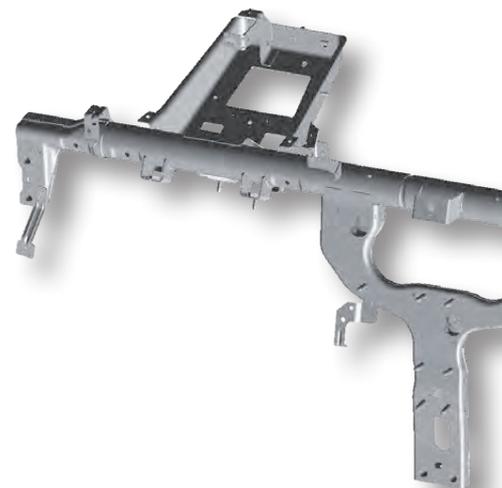
Graças ao esforço e dedicação ao longo dos anos, a empresa solidificou o seu relacionamento com os seus clientes, privilegiando sempre os fornecimentos diretos aos grandes construtores, que hoje representam 98% das suas vendas.

A KIRCHHOFF Automotive Portugal fornece atualmente a 40 clientes distintos uma gama de 636 produtos diferentes destinados a 85 modelos de carros.

Mais de 93% da produção é destinada à exportação, maioritariamente desti-

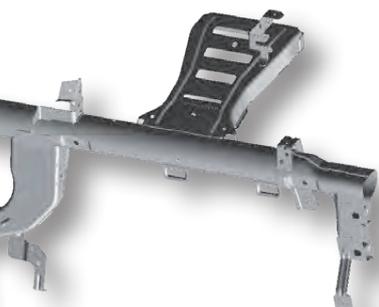
nada à Europa, mas incluindo também clientes na América, Ásia e África, abastecendo diretamente 126 fábricas de clientes em 18 países.

A grande variedade de produtos, tecnologias, mercados, clientes e culturas é um importante fator de diferenciação, competitividade e estabilidade da KIRCHHOFF Automotive Portugal.



Produtos

— Hoje a KIRCHHOFF Automotive Portugal fabrica para a indústria automóvel componentes simples estampados e estruturas metálicas soldadas com elevado grau de complexidade. Dentro dos produtos mais complexos sobressaem as travessas de suporte do painel de instrumentos e os sistemas de colisão, que incluem reforços de para-choques e elementos de absorção de energia.



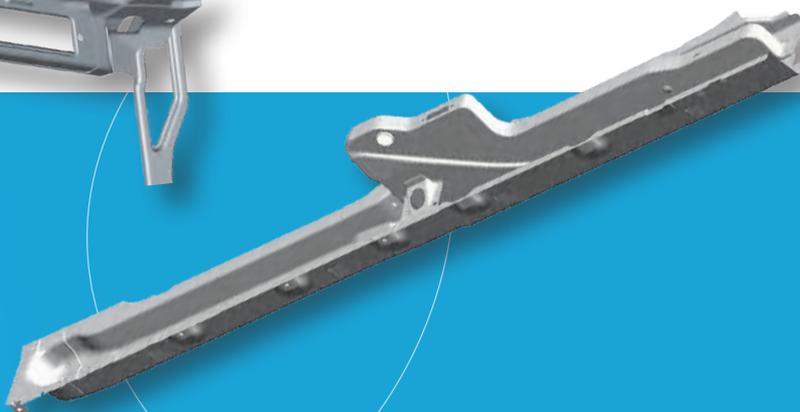
Os produtos destinam-se aos chassis, à carroçaria e aos interiores.

Os principais materiais utilizados são chapas de aço em bobine, com espessuras entre 0,6 e 5 mm, laminadas a quente ou a frio, podendo ter recobrimento por galvanização a quente ou por electro galvanização. Para fabricar sub-conjuntos, incorporam-se elementos tubulares e outros componentes comprados. Utilizam-se ainda muitos componentes de fixação, com maior re-

levância para porcas, parafusos, rebites e clips.

Os produtos sujeitos a corrosão são protegidos através de pintura cataforética nas nossas instalações, ou através de pintura electrostática a pó subcontratada.

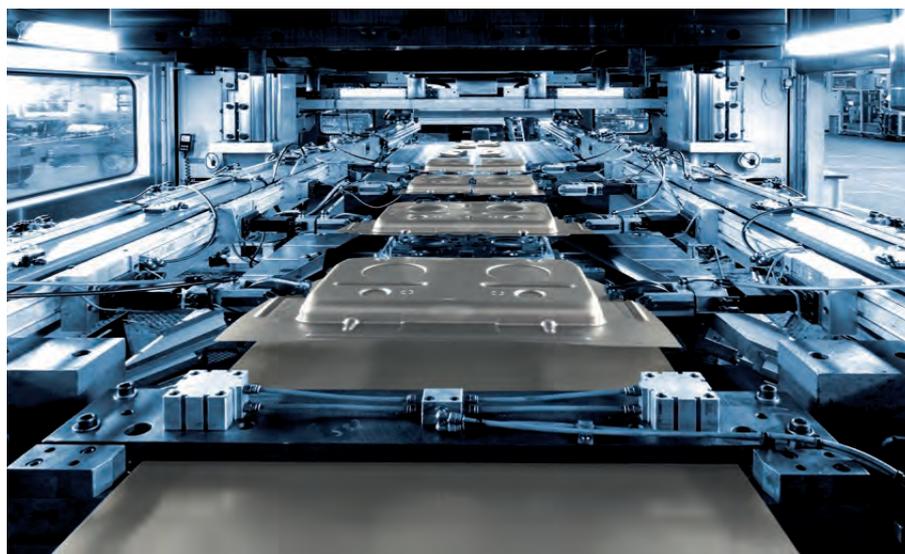
A qualidade dos fornecedores e a co-opeção com estes são fundamentais para a competitividade e para o nível de qualidade atingido pela empresa.



Tecnologias e Processo

— Tudo fornecido a partir de uma única fonte: adotamos a nível mundial um princípio de serviço completo ao cliente, ao longo de todos os processos de desenvolvimento e de manufatura. Esta é uma competência que nos diferencia.

Os principais processos de fabricação da KIRCHHOFF Automotive Portugal incluem:

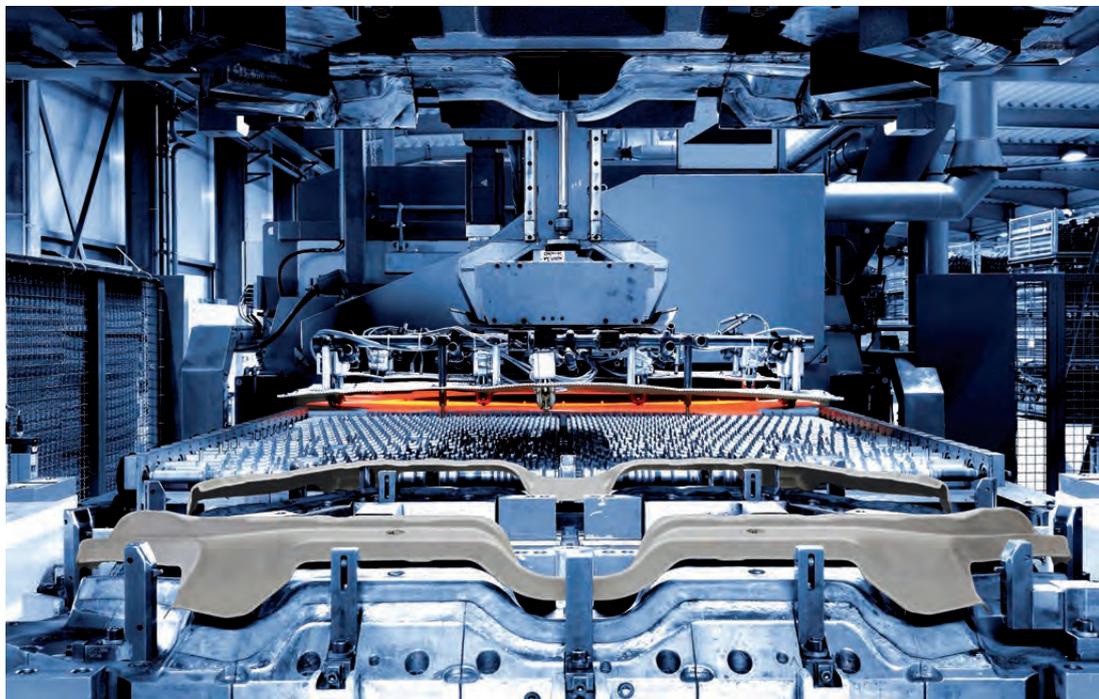


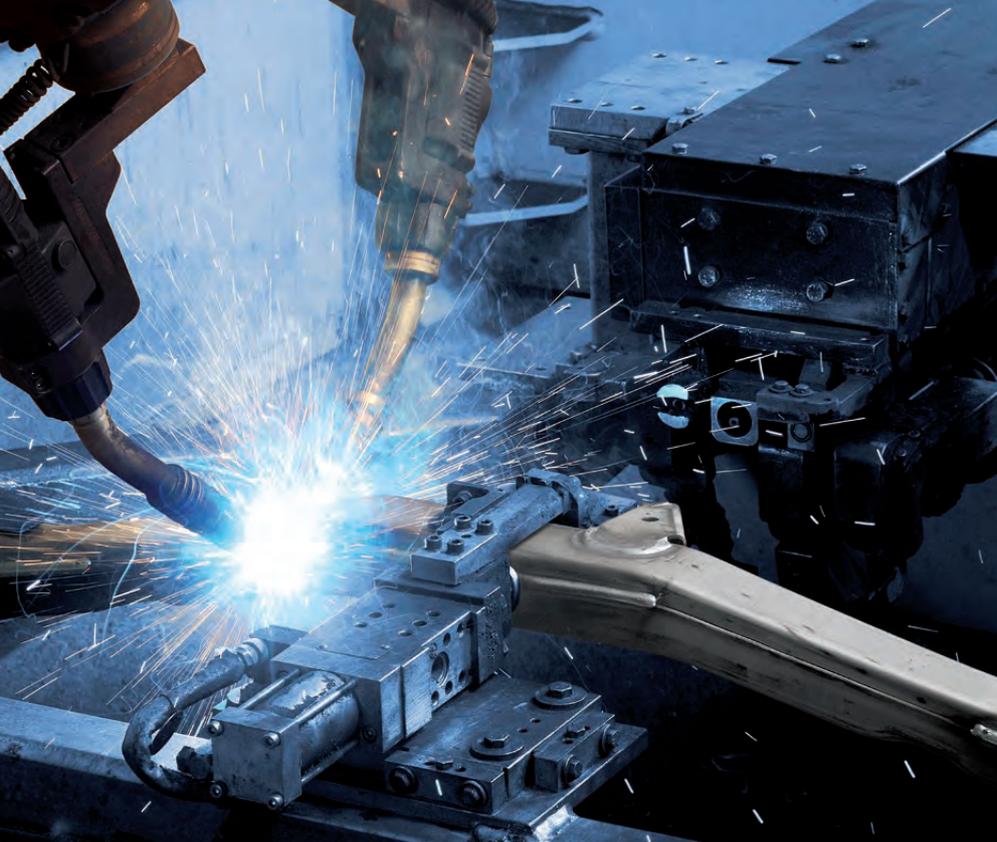
Estampagem (até 1250 t de força)

- › Servo-prensas
- › Prensas transfer
- › Prensas progressivas
- › Prensas manuais mecânicas

Hot forming (até 1200 t de força)

- › Estampagem a quente





Soldadura

- › Soldadura por pontos.
- › Soldadura MIG / MAG
- › Soldadura por resistência
- › MIG brazing
- › Soldadura laser (Potência até 4000W)
- › Soldadura descarga condensador (CDW – Capacitor Discharge Welding)

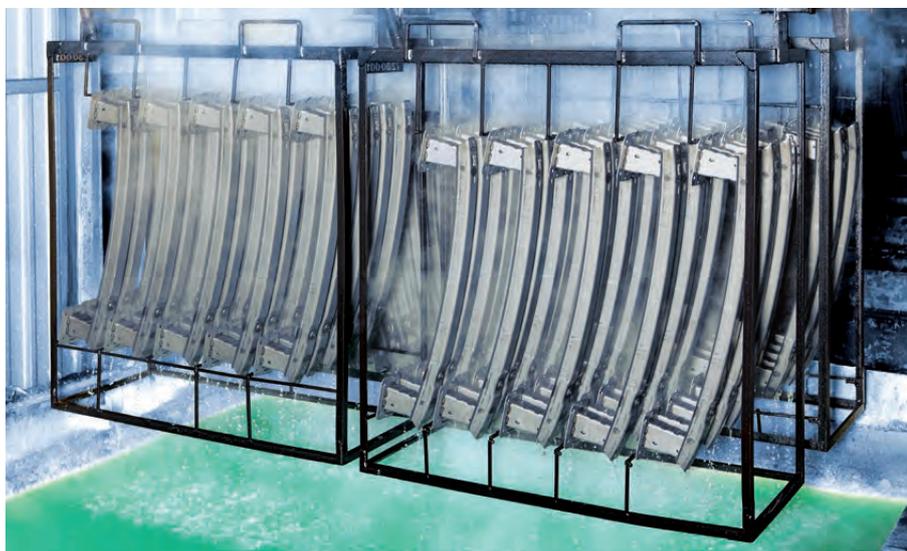
Junção

- › Rebitagem
- › Colagem
- › Cravação
- › Selagem com vedantes



Corte laser

- › Corte laser 2D e 3D
- › Potencia até 3000W



Tratamento de superfície

- › Pintura por cataforese



Da esq. para a dir.: Tânia Peralta, Sofia Encarnação e Paula Guerner

Orgulhosos da Equipa: Foco na Valorização dos nossos Colaboradores

— Comprometemo-nos com a motivação, a qualificação e o envolvimento dos nossos colaboradores.

Ao seu contributo, que reconhecemos e agradecemos, devemos o sucesso do projeto empresarial da KIRCHHOFF Automotive Portugal. Por isso cuidamos das nossas pessoas, pautando a gestão da nossa atividade por regras de conduta baseadas em princípios e em valores sólidos.

A convergência da competência técnica alemã e da sua cultura de disciplina e

orientação ao resultado, com a aptidão, motivação e o compromisso dos Portugueses propicia um ambiente de trabalho fértil e produtivo.

Anualmente, os nossos Colaboradores participam em mais de 35.000 horas de formação profissional, nas mais diversas áreas como técnica, comportamental, posto de trabalho, línguas, ambiente, segurança, qualidade.

A KIRCHHOFF Automotive Portugal integra, anualmente, mais de vinte jovens para estágio, estágio curricular ou profissional, de cursos profissionais ou de cursos superiores, das melhores entidades de ensino do país.

KIRCHHOFF Culture Life

O KIRCHHOFF Culture Life é uma iniciativa cultural da KIRCHHOFF Automotiva e é destinada **a contribuir para o bem-estar dos Colaboradores e das suas famílias.** Tem como propósito promover atividades desportivas internas e oferecer às famílias eventos culturais.

Inserido no KIRCHHOFF Culture Life, em conjunto com as famílias, os Colaboradores em Portugal tiveram a oportunidade de promover um evento no âmbito da responsabilidade social e ambiental que consistiu em plantar 1785 árvores na Reserva Natural Dunas de São Jacinto.





Ovar: Da esq. para a direita: Anthony Borges, Jacinta Leite, Prudêncio Vendeira, Eugénio Leite, Joel Cardoso, Filipe Leite, Rui Leite, João Vieira



Cucujães: Da esq. para a direita: Ana Moreira, Cátia Nunes, Andreia Sá, colaborador da Hey Mate

KONECT Day

O Plano KONECT consiste no Plano de Comunicação Anual com iniciativas ao longo de todo o ano, nomeadamente o KONECT Day em que todos os meses, há um dia para celebrar um tema na Empresa. **O objetivo é ter um dia de trabalho diferente e alusivo a um tema que é importante para nós.**

Ao longo dos últimos anos celebramos diversos temas como por exemplo: KONECT Day Zero Defeitos, KONECT Spring Day, KONECT Day Carnaval,

KONECT X'mas, KONECT Day Magusto, KONECT Day Ambiente, KONECT Day Dias Felizes, KONECT Day Bifana, KONECT Day Sweet, KONECT Day Magia, KONECT Day Fogaça, KONECT Day Gelado, KONECT Day Bola de Berlim, etc.

Inserido no Plano KONECT sinalizamos, ao longo do ano, datas importantes como por exemplo o Dia Internacional da Mulher, o Dia Internacional do Ho-

mem, o Dia Internacional do Obrigado, o Dia Mundial das Bibliotecas, o Dia Internacional do Ambiente, o Dia Internacional do Bombeiro, o Dia Internacional da Segurança e Saúde no Trabalho, o Dia Mundial da Saúde ou o Dia Internacional da Proteção de Dados.

O Plano KONECT tem como principal propósito reforçar os laços e o sentimento de pertença do Colaborador à Empresa.

20

KONECT Direct Talks

A iniciativa KONECT Direct Talks consiste num encontro entre a Administração e seis Colaboradores, dos diferentes departamentos como Produção, Logística, Manutenção, Ferramentaria, Qualidade, identificados pela Lideranças para participar num momento de conversa e lanche.

Uma vez por mês, em Ovar e em Cucujães, os nossos Administradores Armindo Jales e Hugo Ferreira conversam, de forma informal, sobre um tema com os Colaboradores e desta forma garantem

uma comunicação ascendente como descendente e uma maior proximidade com o chão de fábrica e com os Colaboradores que todos os dias trabalham com empenho e dedicação para os resultados da Organização.

Os temas abordados até ao momento são:

- **Impacto da pandemia e da guerra na KIRCHHOFF Automotive Portugal**
- **A minha integração na KIRCHHOFF Automotive Portugal**

- **Objetivos empresa 2023 e feedback da comunicação da Administração**
- **Objetivo Zero Acidentes, Zero Defeitos**

O feedback que recebemos dos Colaboradores que participam no Direct Talks é muito positivo porque sentem que têm a oportunidade de partilhar as suas opiniões, colocar questões e ouvir mensagens importantes diretamente da Administração.

Ovar: Da esq. para a direita: Sónia Mota, Armindo Jales, Manuel Félix, Carla Pinho, João Lemos Sousa, André Silva, Ricardo Oliveira, Hugo Ferreira



Cucujães: Da esq. para a direita: Hugo Ferreira, Igor Fernandes, Vitor Silva, Cátia Nunes, Cristiano Andrade, Sónia Mota, Ricardo Conceição, Edgar Sousa, Armindo Jales



Rubrica Conheça o Trabalho de ...

A rubrica Conheça o trabalho de ... consiste numa iniciativa em que todos os meses divulgamos uma função e quem a desempenha. **Esta é uma oportunidade de os nossos Colaboradores darem-se a conhecer melhor, falando sobre o seu percurso académico e profissional como também abordar os desafios com que se deparam no dia a dia de trabalho.**

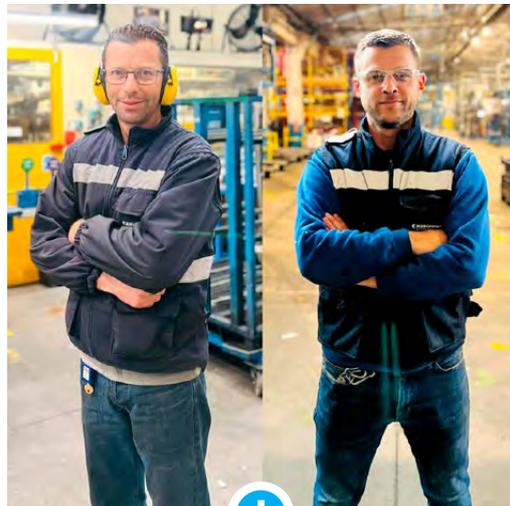
Com esta iniciativa já divulgamos, interna e externamente, inúmeras funções como por exemplo: Técnico de Ferramentaria, Operador de Pintura, Líder de Equipa Logística, Técnico de Metrologia, Supervisor de Produção, Técnico de Manutenção, Operador Destruidor, Controller, Engenheiro de Processo na Produção, Responsável de Engenharia da Qualidade Fornecedores e Laborató-

rio, Líder de Equipa Logística e Técnico de Manutenção de Infraestruturas.

Sentimos que os Colaboradores que participam nesta iniciativa sentem-se muito orgulhosos do seu papel e contributo na Organização. Esta é uma excelente oportunidade de a Empresa divulgar as funções que possui, como também partilhar os desafios constantes a que se propõe.

José Figueiredo (Ovar)

Ricardo Costa (Cucujães)



Helena Boia (Ovar)

Cátia Nunes (Cucujães)

KONECT Direct Talks Ovar: Da esq. para a direita: Hugo Ferreira e Armindo Jales



KIRCHHOFF Automotive Running Team

A KIRCHHOFF Automotive Running Team é constituída por um conjunto de Colaboradores que valorizam a prática do desporto e a promoção de hábitos saudáveis. Ao longo do ano, são selecionadas as provas de corrida e caminhada em que a KIRCHHOFF Automotive Running Team participa.

Esta é uma iniciativa que não só promove o desporto ao ar livre como o convívio entre colegas e o sentimento de companheirismo.



Elementos da equipa
KIRCHHOFF Automotive Running Team

22



KOMPET e Qualifica

O Programa KOMPET criado há quase 10 anos tem como objetivo suportar os nossos Colaboradores que pretendam investir na sua formação académica, regressando aos estudos.

O Programa Qualifica é um programa dinamizado pelo IEFP e tem como principal objetivo certificar o conhecimento adquirido ao longo da vida e assim aumentar o nível de escolaridade para o 9º e 12º ano de escolaridade.

Nos dois programas, mais de 50 Colaboradores da KIRCHHOFF Automotive Portugal investiram no seu desenvolvimento e por isso aumento do nível de escolaridade, criando assim condições para evoluir na carreira.

Conduzindo em Direção aos Zero Defeitos

— Sendo um fornecedor de primeira linha da indústria automóvel, são exigidas à KIRCHHOFF Automotive Portugal uma política e uma prática de Qualidade orientadas para o cliente e a adoção estrita dos padrões internacionais de qualidade.

A KIRCHHOFF Automotive Portugal é certificada segundo a norma IATF 16949 e garante o cumprimento dos requisitos específicos de cada cliente.

dos últimos meses reforçamos substancialmente as iniciativas de Qualidade na nossa empresa para atingirmos a meta de Zero Defeitos.

Seguindo as exigências da indústria automóvel, o nível de incidentes de qualidade e de rejeições de clientes tem decrescido continuamente, contudo, o nível de exigência do cliente tem aumentado, o que nos leva diariamente a “viver” em melhoria contínua. Ao longo

Entre outros prémios de qualidade atribuídos frequentemente pelos clientes à nossa empresa, recentemente recebemos o prémio de fornecedor do ano do Cliente SMRC, para quem produzimos os CCBs do projeto K9.

23

Ovar: Da esq. para a direita: Armindo Jales, Paula Guerner, Hugo Ferreira



Cucujães: Da esq. para a direita: Joagner Reis, Jorge Ferreira





Ovar: Da esq. para a direita: João Gonçalves, Luis Franco, António Dias, Helena Boia, Tiago Martins, Rosa Costa, Paula Guerner, Fábio Soares, José Lopes



Cucujães: Da esq. para a direita: Miguel Ferreira, Diana Laranjeira, Fábio Pinho

Segurança e Saúde no Trabalho

A Segurança e a Saúde no trabalho dos colaboradores constituem a principal preocupação da nossa empresa e, conseqüentemente, a prioridade n.º1 da gestão de topo. A Saúde (física e psíquica) de todos os trabalhadores é essencial para o bem-estar dos próprios e da empresa. É por este motivo que um dos objetivos da KIRCHHOFF Automotive é o da concretização e o da melhoria contínua de uma política de saúde ocupacional e de segurança industrial.

24

Neste sentido, a **24 de março** de 2022 iniciámos a campanha "Zero Acidentes", um ponto de partida, de forma a melhorar a estratégia de segurança da organização.

O nosso foco é garantir que os colaboradores regressem a casa sem qualquer lesão e sem a sua saúde afectada, após um dia de trabalho durante a realização das suas atividades.

Esta campanha tem envolvido proativamente todas as áreas de forma a conseguir a implementação de todas as ações propostas e o compromisso de todos. Afinal, **"Zero Acidentes é uma meta para todos, todos os dias!"**

Para além das ações implementadas, tem-se vindo a realizar um conjunto de ações de marketing com vista a um melhor e maior envolvimento dos colaboradores. Poder-se-ão encontrar cartazes, posters e rollups colocados nas diversas

áreas onde o tal envolvimento se poderá verificar.

De forma a assinalar esta campanha tão importante, tem-se vindo a realizar, desde então, diversos eventos lúdicos nas unidades fabris de Ovar e Cucujães com algumas atividades e brindes. O objetivo é criar a sustentabilidade geral para que, em conjunto, estejamos cada vez mais próximos desta meta.

Após início da referida campanha, e tendo já decorrido mais de um ano, só podemos afirmar que o balanço é muito positivo! O número de acidentes com baixa diminuiu substancialmente, assim como tem ocorrido efetivas melhorias nas condições dos postos de trabalho e nos processos do Sistema de Gestão de Segurança e Saúde do Trabalho da KIRCHHOFF Automotive Portugal, S.A.



Elementos da equipa da ferramentaria em Ovar



Elementos da Equipa da Expedição de Cucujães

Ambiente e Energia

— A responsabilidade das empresas sobre o Ambiente pode ser traduzida através da forma como a organização interage com o Ambiente à sua volta, reunindo nesse parâmetro todos os processos produtivos e interações com os seus clientes, fornecedores e colaboradores.

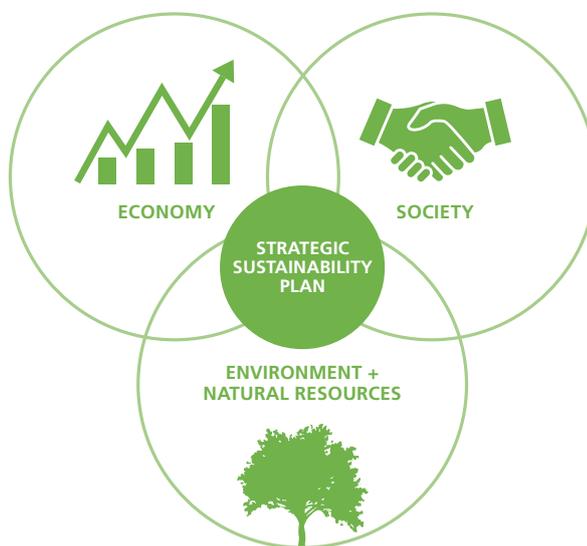
A responsabilidade Ambiental na KIRCHHOFF Automotive

Enquanto empresa familiar com uma longa tradição, a KIRCHHOFF Automotive GmbH assume como um dos seus Valores a Responsabilidade Social, Ambiental e Cultural. Deste modo, tem como objetivo ser um parceiro de confiança da sociedade e assumir responsabilidade pela sua atividade empresarial. Por isso, a sustentabilidade ambiental e social significa a utilização ponderada de recursos naturais.

A responsabilidade Ambiental na KIRCHHOFF Automotive Portugal

No âmbito da sua atividade, a KIRCHHOFF Automotive Portugal assume a responsabilidade através do manuseamento cuidado e sustentável dos recursos naturais disponíveis, minimizando o Impacte Ambiental de suas atividades. Comprometemo-nos a utilizar de forma sustentada de água e energia, enviar para operação de valorização (reciclagem ou produção energética) a maioria dos resíduos produzidos e utilizar matérias-primas o menos agressivas para o meio ambiente e aos colaboradores.

Nesse âmbito, a empresa implementou e certificou um Sistema de Gestão Ambiental (SGA) de acordo com a norma NP ISO 14001, permitindo gerir sistematicamente os aspetos ambientais associados aos seus processos de produção e cumprir suas obrigações ambientais e metas de desempenho.



Novos Objetivos:

Como parte dos requisitos do Grupo KIRCHHOFF Automotive para as suas unidades, a KIRCHHOFF Automotive Portugal tem como objetivo implementar e certificar o **Sistema de Gestão de Energia (SGE) em 2023**. Deste modo, pretende-se integrar a eficiência energética desde o início de um novo projeto ou atividade, garantindo uma gestão energética eficaz ao longo do tempo de vida útil de forma integrada com os restantes Sistemas de Gestão.

Responsabilidade Ambiental é de TODOS!

Apesar de já termos iniciado este processo, ainda há muito para fazer, pois a sustentabilidade ambiental depende de cada um de nós e do nosso compromisso, enquanto responsáveis pelos nossos atos. Tudo conta!

Todas as ações, por mais pequenas e insignificantes que possam parecer, fazem a diferença.



O Grupo

26

— A KIRCHHOFF Automotive oferece soluções para carroçarias que tornam a mobilidade do futuro segura. Produtos leves inovadores e económicos garantem uma proteção otimizada de pessoas em caso de acidente.

Enquanto fornecedor do setor automóvel, a KIRCHHOFF Automotive desenvolve e produz estruturas metálicas e híbridas complexas para a carroçaria antes da pintura e para os chassis que são leves, económicas e à prova de colisão. Porque os veículos do futuro – desde os elétricos, aos autónomos – também necessitam de carroçarias capazes de assegurar a máxima segurança possível a todos os envolvidos num acidente em caso de emergência.

Enquanto interveniente global, oferecemos aos nossos clientes da Europa, Ásia e América do Norte um know-how abrangente nas áreas de construção leve económica e desempenho em caso

de colisão. Com a tecnologia avançada de endurecimento por prensagem parcial, a KIRCHHOFF Automotive está apta a fabricar produtos em aço com diferentes gamas de resistência e, deste modo, componentes para carroçarias otimizados em termos de peso e colisão.

Atualmente, muitos fabricantes de automóveis têm peças estruturais complexas para a carroçaria antes da pintura em design híbrido.

Combinações de aço-alumínio ou metal-plástico – desenvolvidas por nós e fabricadas em todo o mundo. Uma rede de produção global com tecnologias nucleares de conformação, união,

construção leve e tratamento de superfície, garantem standards uniformes de fabrico e produção. Produtos como sistemas de gestão de colisões, estruturas frontais e travessas, são montados numa grande variedade de componentes em fábricas JIT, muito próximas dos clientes.

A empresa familiar, que existe desde 1785, faz parte do atual Grupo KIRCHHOFF, que é formado pelas divisões Automotive, Ecotec, Mobilitye WITTE Tools. Com mais de 8.000 colaboradores e 27 unidades de produção em 11 países, a KIRCHHOFF Automotive representa a maior divisão do grupo.

1785

Fundação da empresa WITTE, fabricante de agulhas

1894

Fundação da primeira fábrica de estampagem, em Iserlohn

1963

Fundação da Gametal

1984

Aquisição da empresa M. Kutsch, em Attendorn; entrada no mercado automóvel

1993

Início da expansão a nível mundial, com a aquisição da Gametal

1999

Início das atividades na América do Norte (VRK)



MAKING.MOBILITY.SAFE.



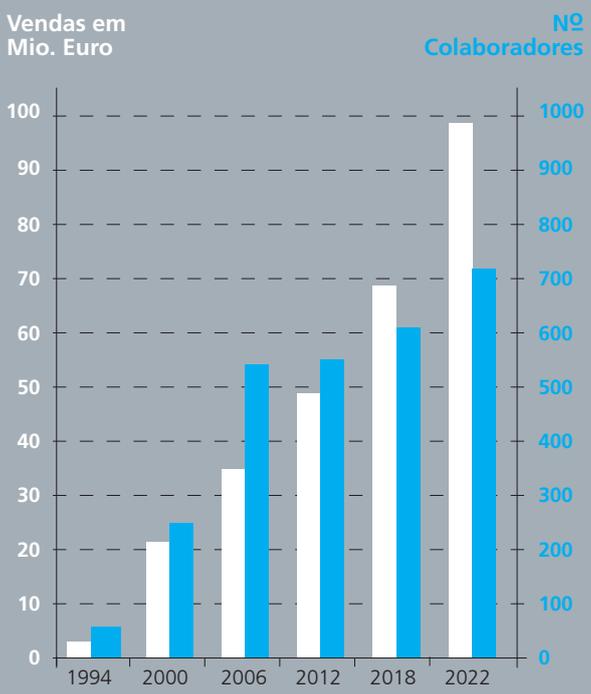
Indicadores de Atividade KIRCHHOFF Automotive Portugal

Desde a sua integração na KIRCHHOFF Automotive, em 1993, as vendas das fábricas portuguesas registaram um incremento contínuo e exponencial. Para 2023 está previsto um volume de negócios total de cerca de 118 milhões de euros.

O número de trabalhadores é de 729, com um nível de rotação muito baixo, contribuindo para a estabilidade e coesão da organização.

Nos últimos trinta anos a empresa investiu mais de 62 milhões de euros, suportando de modo adequado o crescimento do negócio.

A recente aquisição de novos negócios de produtos complexos justificou investimentos de 37,5 milhões de euros entre 2019 e 2022 para garantir a evolução da KIRCHHOFF Automotive Portugal.



- 2006**
Primeira fábrica na China / Ásia
- 2011/2016**
Aquisição maioritária / aquisição total da Van-Rob (10 fábricas nos EUA/Canadá/México)
- hoje**
8500 colaboradores (plano 2023)
27 fábricas em 11 países em 3 continentes

KIRCHHOFF Automotive Portugal, S.A
Avenida 16 de Maio
Zona Industrial Norte de Ovar
3880-102 Ovar
PORTUGAL

Phone: +351 256 579-210

www.kirchhoff-automotive.com/pt
info.portugal@kirchhoff-automotive.com

KIRCHHOFF Automotive GmbH
Stefanstraße 2
58638 Iserlohn
GERMANY

Phone: +49 2371 820-00

www.kirchhoff-automotive.com
info@kirchhoff-automotive.com