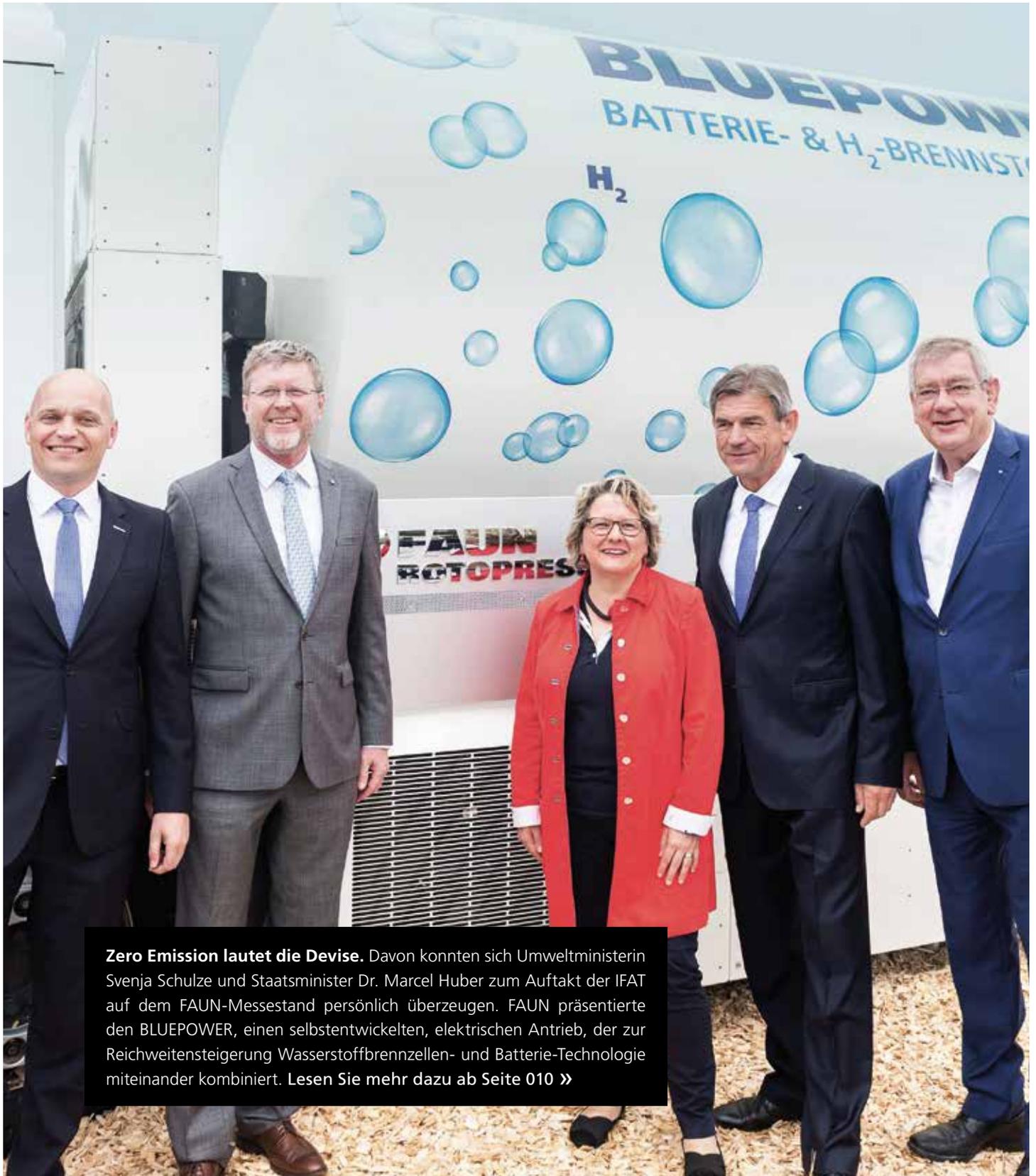


K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Zero Emission lautet die Devise. Davon konnten sich Umweltministerin Svenja Schulze und Staatsminister Dr. Marcel Huber zum Auftakt der IFAT auf dem FAUN-Messestand persönlich überzeugen. FAUN präsentierte den BLUEPOWER, einen selbstentwickelten, elektrischen Antrieb, der zur Reichweitensteigerung Wasserstoffbrennzellen- und Batterie-Technologie miteinander kombiniert. Lesen Sie mehr dazu ab Seite 010 »

Inhalt



KIRCHHOFF Gruppe

- 004 Alles, was digitalisiert werden kann, wird auch irgendwann digitalisiert
- 008 Neuer Prüfstand zur Herstellbarkeit eines Bauteils
- 010 Blau ist das neue Sauber

KIRCHHOFF Automotive

- 016 Neue Produkte auf der Straße
- 022 Ein Bestseller in seiner besten Version
- 024 Eine Presse auf Reisen
- 026 Werkzeugbau gewinnt an Bedeutung
- 028 Meet & Greet mit Armaturentafelträger, Stoßfänger und Co.
- 030 Neue Technologien: Debüt bei FCA
- 031 Wir sind dabei
- 032 Fahren Gabelstapler autonom?
- 034 Weil Kultur unser Leben bereichert
- 038 Thomas Kirchhoff – kreativer Musiker mit Management-Talent

- 040 Informationen in Echtzeit
- 042 Neues Büro in China
- 044 Kreatives Potenzial freisetzen
- 046 Kurz notiert
- 050 Vienna Autoshow: erfolgreicher Messeauftritt für KIRCHHOFF Mobility Austria
- 052 38-mal behindertengerechter Umbau
- 054 Berge sind kein Hindernis
- 056 Scheinbar Unmögliches möglich machen ...

WITTE TOOLS

- 060 Positive Bilanz
- 064 WITTE INSIDE – das 360° - Entwicklungskonzept für Private Labels
- 066 Maxx Plus on tour

ECOTEC Gruppe

- 072 Bereit für den Data Hub
- 074 Klebstoff Sportsgeist
- 076 Funkende Mülltonnen
- 078 Achtung, frisch gestrichen!

FAUN Gruppe

- 080 Go Future! Go with us!
- 086 Alles Originale!
- 087 Alte Bekannte an der Waterkant
- 089 Auf Lehrgang - auch in Geschichte.

ZOELLER Gruppe

- 092 Pfundskerle von morgen!
- 094 Immer den richtigen Riecher
- 100 „Hit the road Jack“
- 104 Eine Dusche für Mülltonnen
- 106 Saubere Insel

Impressum

K>MOBIL
Das Magazin der KIRCHHOFF Gruppe

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

Verantwortlich für den Inhalt:
Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff
Mitarbeiter: Sabine Boehle, Martina Hageböling,
Andreas Heine, Souscha Nettekoven-Verlinde,
Claudia Schaub

Fotos:
BMW AG, BIKE EXIF, Maciek Bejma, Daimler
AG, Ford Motor Company, fotolia, Petr Frýba,
KIRCHHOFF Gruppe, Klaus Kuhne, Linde Material
Handling GmbH, Melissa Rachel Kavanagh,
Messe München, privat, Gert Richter,
4x4Schweiz AG, SEAT Deutschland GmbH,
VDA, Volkswagen of America, Volvo Group

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

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

Alles, was digitalisiert werden kann, wird auch irgendwann digitalisiert

— Digitalisierung eröffnet Unternehmen viele Chancen. Produkte und Dienstleistungen können schneller geliefert, Kundenwünsche besser berücksichtigt werden. Innovationen lassen sich rascher umsetzen und komplett neue Geschäftsmodelle entstehen.

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

Wer heute über die Digitalisierung und ihre Auswirkungen auf unser Leben von morgen spricht, denkt vor allem an künstliche Intelligenz (KI), an die Automatisierung intelligenten Verhaltens. Vereinfacht dargestellt bedeutet es, einen Computer so zu bauen oder zu programmieren, dass er eigenständig Probleme bearbeiten kann. In der Produktion sind das in erster Linie lernende Maschinen. In unseren Unternehmen und Arbeitsabläufen geht es darum, menschliche Fähigkeiten und Kompetenzen mit künstlicher Intelligenz zu verbinden, z. B. die Arbeit im Produktionsbereich für den Menschen so ergonomisch und zugleich so effizient wie möglich zu gestalten. Denn das größte Potenzial für künstliche Intelligenz liegt in einer effizienten Unterstützung der menschlichen Fachkräfte durch KI-basierte Assistenzsysteme in allen Prozessen: in der Entwicklung, Produktion, Logistik, Wartung und Verwaltung. Wir üben zurzeit mit Robotern Hand in Hand zu arbeiten. Damit das funktioniert, benötigen die Roboter ein leistungsfähiges KI-System, also nichts anderes als ein Gehirn, damit sie den Menschen erkennen, seine Bewegungsmuster und Kommandos erlernen, ihm optimal zuarbeiten und ihm notfalls auch ausweichen können.

Wenn Unternehmen das volle Potenzial nutzen wollen, muss ein Umdenken in der aktuellen Diskussion einsetzen. KI beschränkt sich nicht auf die IT- oder Innovationsabteilung, sondern erfasst das gesamte Unternehmen. Bei der Anwendung von KI-Methoden in der Wirtschaft, insbesondere in der Produktion, der Autoindustrie, in Medizin und Logistik, brauchen wir künftig sowohl Spezialisten, die lernende Systeme entwickeln, als auch Arbeitnehmer, die mit diesen Systemen im Arbeitsalltag umgehen können. KI ist nicht nur eine Sache für Akademiker, sondern auch ein zentrales Thema für die Aus- und Weiterbildung.

Die Schritte auf dem Weg zu noch mehr Robotics, KI und Virtual Reality müssen strukturiert sein. Wichtig ist, alle Beteiligten in den Prozess einzubinden. Auch Datenschützer und Betriebsrat. Es geht nicht um eine Digitalrevolution, sondern um eine Politik der kleinen Schritte. Auch sollte man nicht an allen Ecken gleichzeitig anfangen, denn wenn es im Betrieb zu viele Baustellen gibt, leidet das operative Geschäft. Digitalisierung ist ein evolutionärer Prozess, Transformation endet nie, der Wandel bleibt.

Die zahlreichen Studien zu den Auswirkungen der Digitalisierung auf das Gesamtniveau der Beschäftigung gehen davon aus, dass unterm Strich keine Arbeitsplätze verloren gehen, aber sich viele Arbeitsplätze ändern. In der digitalisierten Produktion werden nicht mehr so viele Mitarbeiter an den Maschinen gebraucht – dafür aber umso mehr Menschen, die die Prozesse steuern. Ein Blick zurück in die Geschichte zeigt, dass bei jeder industriellen Revolution am Ende mehr Arbeitsplätze entstanden sind als davor. Dies nimmt man auch für die vollständig digitalisierte Arbeitswelt an. Es kommt darauf an, dass die vielen kleinen Schritte der Veränderung rechtzeitig in unseren Belegschaften transparent gemacht werden und wir mit den Maßnahmen der betrieblichen Weiterbildung die Betroffenen vorbereiten und mitnehmen. Denn eine wichtige Frage bei der Digitalisierung ist: Wie kann Wissen im Betrieb weitergegeben werden? Unsere wesentlichen Stärken sind die qualifizierten Facharbeiter. Wir müssen unsere Technologien transparent machen, damit die Facharbeiter sie verstehen und damit arbeiten können.

Deshalb ist entscheidend, dass Unternehmen vor der Einführung von KI prüfen, ob die Software transparente Ergebnisse liefert. Diese Sicherheit erwarten die Mitarbeiter im Unternehmen, aber auch Investoren, Kunden und Aufsichtsbehörden. Schon in der Entwurfsphase sollten Unternehmen dann mitbedenken, wie Kontrollen möglich sind. Insgesamt erfordert die Designphase einen intensiven Austausch zwischen den Entwicklern und den Auftraggebern, damit die KI-Anwendungen die Erwartungen der Nutzer wirklich erfüllen. Die Steuerung von KI ist kein einmaliger Vorgang, sondern ein kontinuierlicher Prozess.

Digitalisierung und KI haben ein enormes Potenzial unsere Gesellschaft zu verändern, die Art und Weise, wie wir leben, arbeiten und wie wir am sozialen und politischen Leben teilhaben. Die entscheidende Frage ist, wie wir uns den Herausforderungen und Chancen der Digitalisierung erfolgreich stellen. Gerade für die Industrie und die industriellen Wertschöpfungsketten brauchen wir eine stetige Verbesserung der digitalen Rahmenbedingungen durch die Politik und eine Weichenstellung für mehr Aufbruch, Dynamik und Innovation. Digitalisierung und KI beschäftigen die Menschen, denn sie sehen Chancen und Nutzen, aber auch Gefahren für den Zusammenhalt unserer Gesellschaft, unsere Werte und die Selbstbestimmung des Einzelnen. Entscheidend ist ein wertebasiertes Vorgehen. Daher sind die Transparenz und der Dialog über den Einsatz von KI ein Muss. Nicht alles, was technisch möglich ist, kann zum Einsatz kommen. Das Ziel ist klar: Es geht darum, lernende Systeme so zu entwickeln, dass sie der Wirtschaft und der Gesellschaft dienen und nicht umgekehrt.

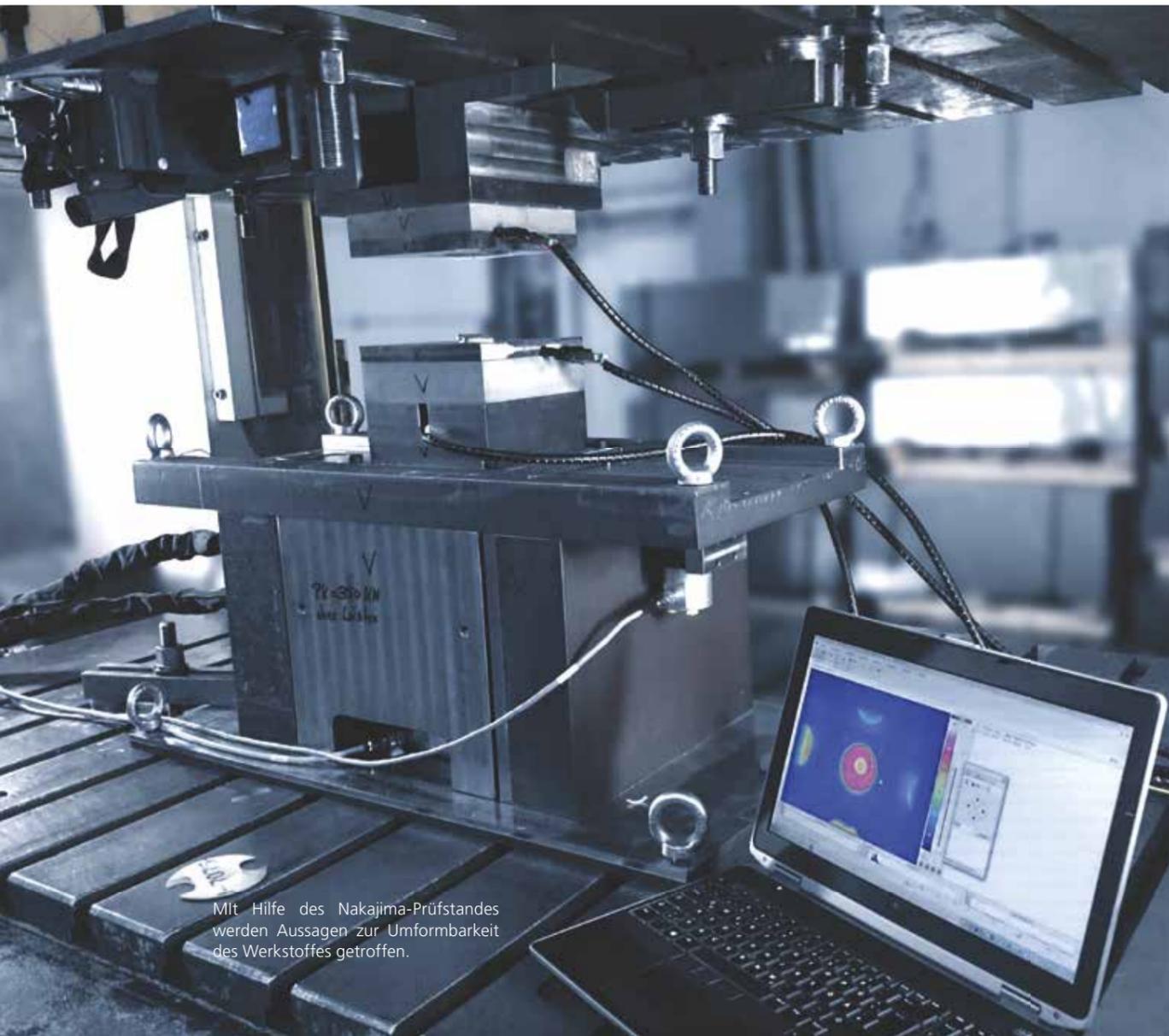
Eine schöne Sommerzeit wünscht mit herzlichem Glück Auf!

Ihr
Arndt G. Kirchhoff



Neuer Prüfstand zur Herstellbarkeit eines Bauteils

Mit einem neuen bei KIRCHHOFF Automotive entwickelten Prüfstand zur Durchführung von Nakajima-Versuchen können temperaturabhängige Grenzformänderungskurven von hoch- und höchstfesten Stahllegierungen ermittelt werden.



Mit Hilfe des Nakajima-Prüfstandes werden Aussagen zur Umformbarkeit des Werkstoffes getroffen.

In der Automobilindustrie kommen vermehrt hoch- und höchstfeste Materialien zum Einsatz. Neben typischen Kaltumformstählen, wie Dual- oder Komplexphasenstählen, steigt die Bedeutung von warmumformbaren Stahl- und Aluminiumlegierungen.

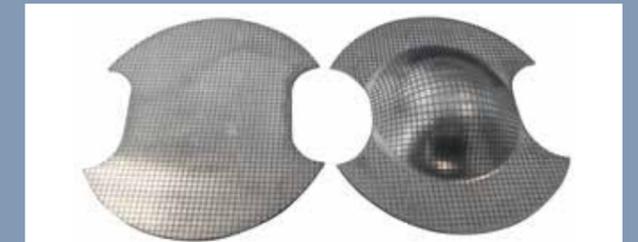
Mit Hilfe von pressgehärteten Stahlbauteilen lassen sich Festigkeiten von bis zu 2.000 MPa erzielen. Bei entsprechenden Aluminiumlegierungen werden Festigkeiten von bis zu 600 MPa erreicht, während bei kaltumgeformten Güten Festigkeiten bis zu ca. 350 MPa möglich sind. Neben den veränderten Materialgütern werden die herzustellenden Bauteile immer komplexer. Um die Herstellbarkeit zu bewerten, kommt die Finite-Elemente-gestützte Umformsimulation zum Einsatz. Eine Fließkurve, welche den Zusammenhang zwischen der zur Umformung benötigten Kraft und der Formänderung liefert, beschreibt das Materialverhalten. Darüber hinaus wird als Eingangsparameter für die Umformsimulation die Grenzformänderungskurve benötigt. Diese dient als Grundlage zur Bewertung der Herstellbarkeit eines Bauteils. Mit der Grenzformänderungskurve wird die kritische Formänderung beschrieben, bei welcher ein Versagen des Bauteils im Pressprozess zu erwarten ist.

Um Grenzformänderungskurven von hoch- und höchstfesten Stahllegierungen zu ermitteln, hat KIRCHHOFF Automotive einen Prüfstand zur Durchführung von Nakajima-Versuchen entwickelt. Hiermit können durch eine integrierte Beheizung des kompletten Werkzeuges auch Nakajima-Versuche bei Temperaturen von bis zu 900 °C durchgeführt werden. Zusätzlich zur Werkzeugtemperatur kann die Proben temperatur mit einer am Werkzeug montierten Thermografiekamera kontrolliert werden.



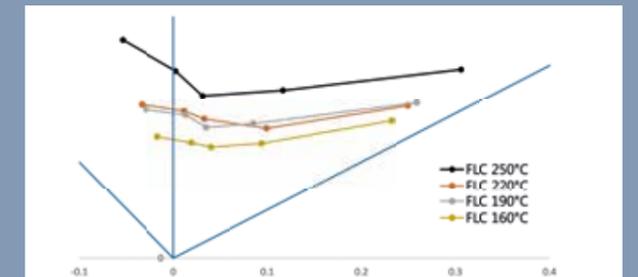
NAKAJIMA-VERSUCH

Zur Ermittlung der Grenzformänderungskurve werden sogenannte Nakajima-Versuche nach DIN EN ISO 12004-2 durchgeführt. Hierbei formt man Ronden mit unterschiedlichen Aussparungen genau bis zum Bruch um.



Probekörper mit Raster vor und nach der Versuchsdurchführung.

Durch die Variation der Probengeometrie werden unterschiedliche Dehnungszustände erreicht, die jeweils einen Punkt der Grenzformänderungskurve abbilden. Im Vorfeld der Versuche erfolgt die elektrochemische Markierung der Probenoberfläche mit einem quadratischen Raster. Nach der Umformung wird das verzerrte Raster, welches sich auf der umgeformten Probe befindet, ausgewertet. Dadurch, dass die Kantenlänge des unverformten Rasters bekannt ist, kann anhand der Kantenlänge nach der Umformung auf die maximal ertragbare Formänderung des Materials im vorliegenden Dehnungszustand geschlossen werden.



Grenzformänderungskurven einer Aluminiumlegierung bei verschiedenen Temperaturen.

Dadurch ergibt sich die Möglichkeit, warmumformende Stahl- oder Aluminiumlegierungen in entsprechend relevanten Temperaturbereichen zu charakterisieren und so die Vorhersagegenauigkeit der Umformsimulation zu erhöhen. Aussagen zur Herstellbarkeit eines Bauteils und somit die Prozessplanung werden dadurch verlässlicher, letztendlich mit dem Ziel, kosten- und zeitintensive Versuche einzusparen.

Autoren: Prof. Christoph Wagener, Benedikt Poggel

Blau ist das neue Sauber

— Zero Emission während der Entsorgung. Mit den Wasserstoffbrennstoffzellen-Fahrzeugen BLUEPOWER präsentiert FAUN modular konfigurierbare, alternative Antriebssysteme für eine umweltfreundliche Entsorgungslogistik. FAUN wurde für diese Entwicklung mit dem 1. Platz beim VAK-Innovationspreis 2018 ausgezeichnet.



Weltpremiere auf der IFAT – FAUN stellt sein Konzept für ein Zero Emission Abfallsammelfahrzeug mit Wasserstoff-Brennstoffzellen-Antrieb vor.

Auf der IFAT 2018 zeigte FAUN erstmals die neueste Weiterentwicklung der alternativen Antriebe. Basierend auf den Erfahrungen, die mit DUALPOWER und FUELCELL gewonnen werden konnten, wurde dem Publikum BLUEPOWER präsentiert.

BLUEPOWER ist ein Zero Emission Abfallsammelfahrzeug. Ein selbst entwickelter, elektrischer Antrieb, der zur Reichweitensteigerung Wasserstoffbrennstoffzellen- und Batterie-Technologie miteinander kombinieren kann. Als Träger-Fahrzeug wurde ein Mercedes Benz Econic verwendet. Das erste Fahrzeug dieser Art, gefördert von der Bundesregierung, bekommt die BEG in Bremerhaven. BLUEPOWER ist die stringente Weiterentwicklung auf Basis der seit 2006 gesammelten Erfahrungen mit DUALPOWER und state-of-the-art.

Das Besondere bei der Technologie ist der modulare Aufbau des Systems. D.h. wir installieren nur so viel Batterie- bzw. Brennstoffzellen-Leistung wie jeweils notwendig. Dies spart Ressourcen und reduziert die Kosten. Als Basis dient eine Batterie, da die Brennstoffzelle am besten in einem festen Betriebspunkt dauerhaft Energie liefert. Die Batterie wird dabei als Puffer genutzt. Aufgrund der Modularität besteht auch die Möglichkeit, ganz ohne Brennstoffzelle, also nur mit Batterien zu fahren. Unser System wird auf die jeweiligen kundenspezifischen Reichweiten-Anforderungen ausgelegt. Vor der Auslegung des Fahrzeugs werden die Entsorgungseinsätze beim Kunden in Messfahrten aufgezeichnet, um ein passgenaues Fahrzeug zu kreieren.

WIE VIEL BLUEPOWER BEKOMMEN SIE?

Ein maximal ausgestattetes BLUEPOWER-Fahrzeug mit 90 kW Dauerleistung und knapp 600 kWh Energieinhalt in den Wasserstofftanks kann bis zu 400 km auf der Autobahn zurücklegen oder mehrere Tage im Sammelrevier im Einsatz sein, ehe der nächste Tankstopp ansteht. Das System ist so konzipiert, dass die Konfiguration an sich ändernde Einsatzbedingungen angepasst werden kann. Ändert sich zum Beispiel im Zuge von Neuausschreibungen der Sammelreviere das Einsatzprofil des Fahrzeugs, kann eine Nachrüstung von Brennstoffzellen und Tanks durchgeführt

H₂

werden. Die dafür erforderlichen Schnittstellen sind von Beginn an vorhanden. Der Kunde hat den Vorteil, dass er nicht von vornherein das Gesamtpaket kaufen muss. Er kann die Nachrüstung dann in Auftrag geben, wenn sie wirklich benötigt wird. Damit bietet FAUN die Möglichkeit, die Anfangsinvestitionen niedrig zu halten.

IST DIE ZUKUNFT BLAU?

FAUN ist davon überzeugt, dass ab 2030 in der Entsorgungswirtschaft elektrisch gefahren wird. Wobei sich bei dem Langstrecken-Verkehr sicherlich die Brennstoffzelle aufgrund der wesentlich besseren Eigenschaften des Wasserstoffs als Energieträger durchsetzen wird. Lediglich im Innerstädtischen, privaten Kurzstrecken-Verkehr ist die Batterie eine sinnvolle Alternative. Insgesamt ist der Wasserstoff als Energieträger ein geschlossener Kreislauf.

WIE KOMME ICH AN BLUEPOWER?

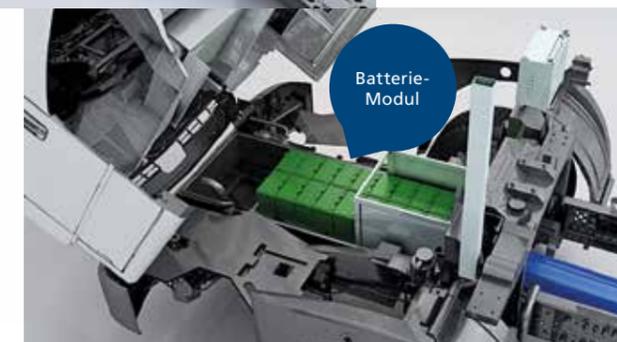
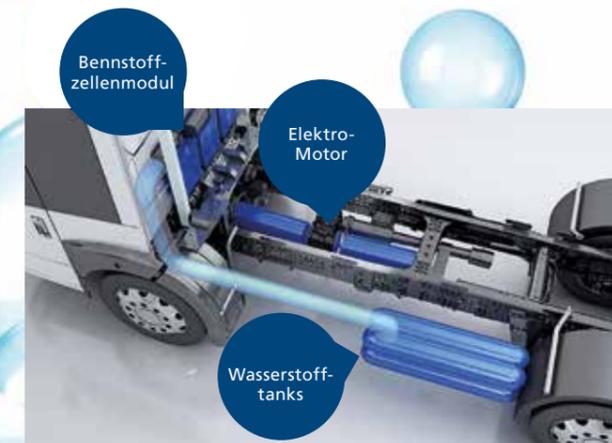
Am besten, Sie sprechen uns an. 2019 soll BLUEPOWER in Testeinsatz gehen. Hier suchen wir noch interessierte Unternehmen.

Autor: Georg Sandkühler

H₂



Bundesumweltministerin Svenja Schulze überzeugt sich auf der IFAT von den umweltfreundlichen FAUN-Innovationen. Den BLUEPOWER ließen sie und Staatssekretär Dr. Marcel Huber (2.v.l.) sich von FAUN CEO Patrick Hermanspann und den Gesellschaftern der KIRCHHOFF Gruppe Dr. Johannes F. Kirchhoff sowie Arndt G. Kirchhoff erläutern.



H₂



016



030



032



034

- 016 Neue Produkte auf der Straße
- 022 Ein Bestseller in seiner besten Version
- 024 Eine Presse auf Reisen
- 026 Werkzeugbau gewinnt an Bedeutung
- 028 Meet & Greet mit Armaturentafelträger, Stoßfänger und Co.
- 030 Neue Technologien: Debüt bei FCA
- 031 Wir sind dabei
- 032 Fahren Gabelstapler autonom?
- 034 Weil Kultur unser Leben bereichert
- 038 Thomas Kirchhoff – kreativer Musiker mit Management-Talent
- 040 Informationen in Echtzeit
- 042 Neues Büro in China
- 044 Kreatives Potenzial freisetzen
- 046 Kurz notiert



014-047

KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Neue Produkte auf der Straße

— Für die neuesten Fahrzeugmodelle stellt KIRCHHOFF Automotive verschiedene Produkte her und beweist dabei einmal mehr seine Kompetenz bei der Entwicklung und Herstellung von crashrelevanten Strukturteilen mit innovativen Komponenten.



Mercedes-Benz A-Klasse Verstärkungen für Anhängervorrichtung, Längsträger und Mittelunnel

Technologien:

Verstärkung Anhängervorrichtung:
Umformen (Dickblech), MIG-Schweißen,
KTL-Beschichtung, Kleben einer Dichtung
Verstärkung Längsträger li./re.
Presshärten, Punktschweißen
Verstärkung Mittelunnel:
Presshärten, Buckelschweißen, Punktschweißen

Produktionsstandorte:

Verstärkung Anhängervorrichtung:
Iserlohn/Deutschland
Verstärkung Längsträger li./re. und
Verstärkung Mittelunnel: Esztergom/Ungarn

Kapazität/Jahr:

Verstärkung Anhängervorrichtung:
50.000 Fahrzeuge
Verstärkung Längsträger li./re. und Verstärkung
Mittelunnel: 560.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Mercedes-Benz A-Klasse



Crashrelevante Strukturteile für die neue A-Klasse

Ausgestattet mit neuen Konnektivitätsdiensten und künstlicher Intelligenz hat Mercedes-Benz im Mai die neue A-Klasse im Markt eingeführt. KIRCHHOFF Automotive ist mit verschiedenen Umfängen in der Kompaktklasse vertreten. Das Produktionswerk in Iserlohn/Deutschland liefert die Verstärkung der Anhängervorrichtung. Diese dient als Verbindungselement zwischen Rohkarosse und Anhängervorrichtung.

Die beiden pressgehärteten Verstärkungen für den Längsträger sowie den Mittelunnel werden auf 1.200-t-Pressen in Esztergom/Ungarn hergestellt und finden auch in weiteren Derivaten der MFA2-Plattform Anwendung. Als crashrelevantes Strukturteil im Unterboden zwischen Längsträger und Stirnwand wird die Längsträgerverstärkung mit konstanter Blechdicke als Zusammenbau hergestellt.

Verstärkung Längsträger links



Verstärkung Mittelunnel



Verstärkung Längsträger rechts



Verstärkung Anhängervorrichtung links



Verstärkung Anhängervorrichtung rechts

**Volvo XC40 Armaturentafelträger****Technologien:**

Umformen, MAG-Schweißen, Buckelschweißen

Produktionswerk:

Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

108.500

Kunde/Modell:

Volvo XC40

**Erster Serienauftrag für Volvo Cars**

Seit dem Frühjahr läuft der neue XC40 des schwedischen Autoherstellers Volvo in Gent vom Band. KIRCHHOFF Automotive liefert für dieses Fahrzeug den aus Stahl gefertigten Armaturentafelträger. Das crashrelevante Strukturteil trägt entscheidend zur Fahrzeugstabilität und Sicherheit im Falle eines Seitenaufpralls bei.

Der Kompakt-SUV ist das erste europäische Modell, welches auf der neuen CMA-Plattform aufbaut, auf deren Basis neben Volvo in Europa auch Geely in Asien fertigt. Das globale Projektmanagement und die hohe Variantenvielfalt für die unterschiedlichen Fahrzeugderivate waren zwei der Herausforderungen für KIRCHHOFF Automotive.

Armaturentafelträger

**Ford EcoSport Armaturentafelträger, vorderer Stoßfänger, Schweißbaugruppen****Technologien:**

Umformen, Presshärten, Lichtbogenschweißen, Punktschweißen, Buckelschweißen, Clipmontage, Zusammenbau

Produktionswerk:

Craiova/Rumänien

Kapazität/Jahr:

138.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Ford EcoSport

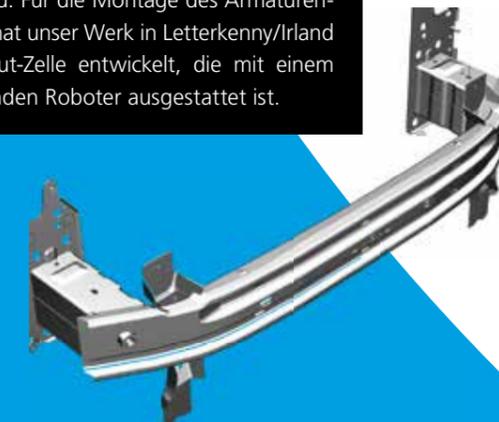
**Strukturteile für den Ford EcoSport**

In unserem Werk im rumänischen Craiova fertigen wir in unmittelbarer Nähe des Ford-Produktionsstandortes verschiedene Komponenten für den neuen Ford EcoSport. Dieser wurde Anfang März offiziell bei den Händlern vorgestellt. KIRCHHOFF Automotive liefert zahlreiche größere Schweißbaugruppen, den Armaturentafelträger sowie den vorderen Stoßfänger mit einem pressgehärteten Beam, der im Werk in Gliwice/Polen auf der neuen Warmformlinie gefertigt wird. Für die Montage des Armaturentafelträgers hat unser Werk in Letterkenny/Irland eine Push-Nut-Zelle entwickelt, die mit einem kollaborierenden Roboter ausgestattet ist.

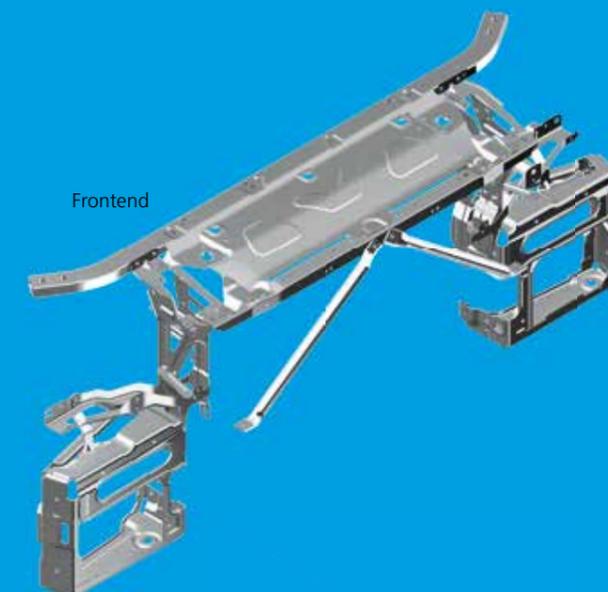
Armaturentafelträger



Vorderer Stoßfänger



Frontend

**BMW X3 Frontend****Technologien:**

Umformen, Beschneiden, Lochen, Biegen, Punkt-, MAG- und Buckelschweißen, KTL-Beschichtung, Montage von Blindnietmuttern

Produktionswerke:

Manchester/USA, Shenyang/China

Kapazität/Jahr:

415.000

Kunde/Modell:

BMW X3 und X4

BMW Frontend jetzt auch in China

Das Frontend im Materialmix für den BMW X3 haben wir zusammen mit BMW in Deutschland erfolgreich entwickelt. Bereits seit letztem Jahr fertigen wir den komplexen Zusammenbau in unserem Werk in Manchester/USA. Nun erfolgte auch die Serienumsetzung des X3 mit einem Gleichteilkonzept in unserem Werk in Shenyang/China.

Für diesen neuen Kundenauftrag wurde das chinesische Werk um eine neue Pressenhalle mit 4.500 m² erweitert. Auf neuen Pressen werden Stahl und Aluminiumbauteile umgeformt. Technisch herausfordernd sind bei diesem Gesamtkonzept das Biegen und Lochen der Aluminium-Profile sowie die Korrosionsschutzanforderungen an die geschweißten Stahlbauteile.





Komplexe Strukturteile für den Mercedes-Benz VS30 Sprinter

Die neue Sprinter-Generation kommt mit crashrelevanten Strukturteilen von KIRCHHOFF Automotive auf den Markt. In Summe sechs unterschiedliche Varianten des Längsträgers hat KIRCHHOFF Automotive innerhalb kürzester Zeit für den Kastenwagen realisiert. Durch die verschiedenen Varianten können die unterschiedlichen Anforderungen an die Crashperformance abgebildet werden. Die Produktion der B-Säule weist einen hohen Automatisierungsgrad auf, wodurch die Fertigung in Attendorn/Deutschland nahezu komplett maschinell abläuft. Durch die gemeinsame Weiterentwicklung des Cockpit-Querträgers konnten die Bauteileigenschaften verbessert werden. Zum einen wurde das Gewicht der Lenksäule sowie der Tunnelverstärkung reduziert, während gleichzeitig das NVH-Verhalten (noise, vibration, harness = unerwünschte Nebengeräusche, -vibrationen) optimiert werden konnte. Das derzeitige Design ermöglicht ebenfalls eine hohe Gleichteilerverwendung für den Links- und Rechtslenker. Nach erfolgreichem Testing der Bauteile wird der Cockpit-Querträger nun in Europa und den USA durch KIRCHHOFF Automotive realisiert.

Mercedes-Benz VS30 Sprinter Längsträger, Querträger, B-Säule und Armaturentafelträger

Technologien:

- Längsträger: Umformen, Muttereinpressen, Widerstandspunktschweißen
- Querträger: Umformen, Buckelschweißen, Widerstandspunktschweißen
- B-Säule: Umformen, Buckelschweißen, Widerstandspunktschweißen
- Querträger Cockpit (CCB): Umformen, Buckelschweißen, Lichtbogenschweißen

Produktionswerke:

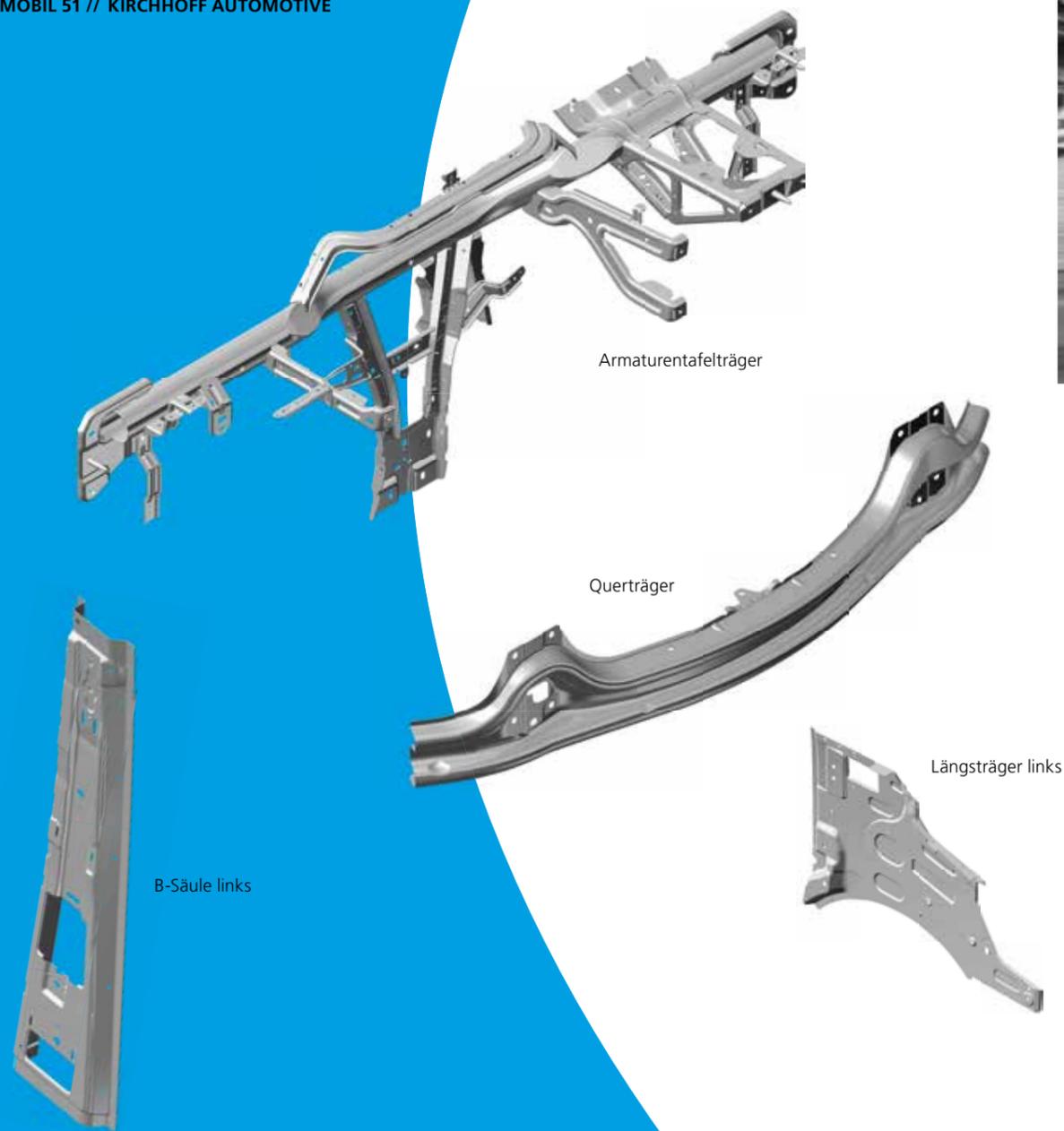
- Längsträger: Iserlohn/Deutschland
- Querträger: Mielec/Polen
- B-Säule: Attendorn/Deutschland
- Querträger Cockpit (CCB): Mielec, Gliwice/Polen; Manchester, Tennessee/USA

Kapazität/Jahr:

250.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Mercedes-Benz VS30 Sprinter



Armaturentafelträger

Querträger

Längsträger links

B-Säule links



VW Jetta Umformpaket

Technologien:

Umformen, KTL-Beschichtung (Schlossstütze)

Produktionswerk:

Puebla/Mexiko

Kapazität/Jahr:

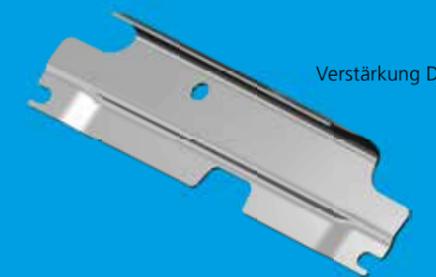
250.000

Kunde/Modell:

VW Jetta

Umfangreiches Umformpaket für den VW Jetta

Im neuen Design wurde der VW Jetta auf der Internationalen Auto Show im Januar in Detroit vorgestellt. KIRCHHOFF Automotive liefert für diese Variante mit dynamischerer Form und verbessertem Interieur ein komplexes Paket aus Umformteilen. Die Schlossstütze, eine Verstärkung für die Dachstütze sowie weitere Karosseriekomponenten werden im mexikanischen Werk in Puebla gefertigt. Um einen zusätzlichen Korrosionsschutz zu erreichen, wird die Schlossstütze im Anschluss an den Umformprozess KTL-beschichtet.



Verstärkung Dachstütze



Trägerteil Frontleuchten

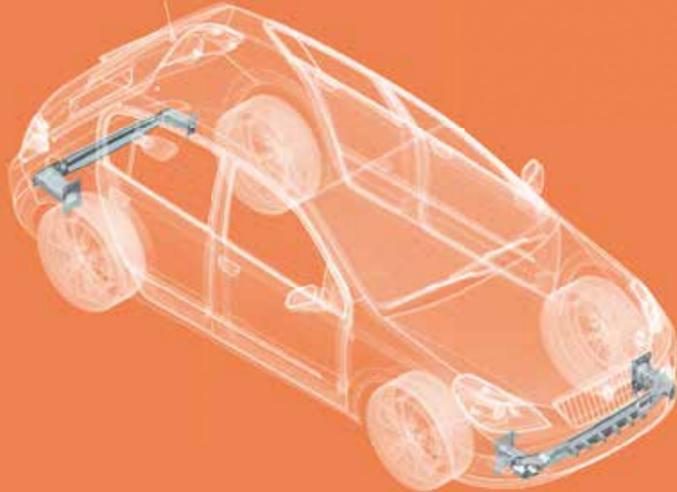


Winkel Kotflügel

Schlossstütze

Ein Bestseller in seiner besten Version

Zum ersten Mal beauftragte SEAT unser Unternehmen mit der Entwicklung und Fertigung des Crash Management Systems für den Ibiza und den Arona. Bevor der Auftrag vergeben wurde, musste KIRCHHOFF Automotive sich in einem Konzeptwettbewerb behaupten.



Vorderer und hinterer Stoßfängerträger des SEAT Arona



Hier galt es, sich durch ein innovatives Konzept mit exzellenter Crashperformance und einem kostengünstigen Design von den Marktbegleitern abzuheben. Während alle Wettbewerber Konzepte mit warmgeformten Stoßfängerträgern entwickelten, entschieden sich unsere Ingenieure nach mehreren Konzeptanalysen für eine kaltgeformte Variante. Denn die geforderten Bauteileigenschaften, auf deren Basis Seat ursprünglich warmumgeformte Teile angefragt hatte, konnten durch eine innovative Designänderung auch im Kaltumformprozess abgebildet werden – mit dem Ergebnis einer erheblichen Kosteneinsparung für den Kunden.

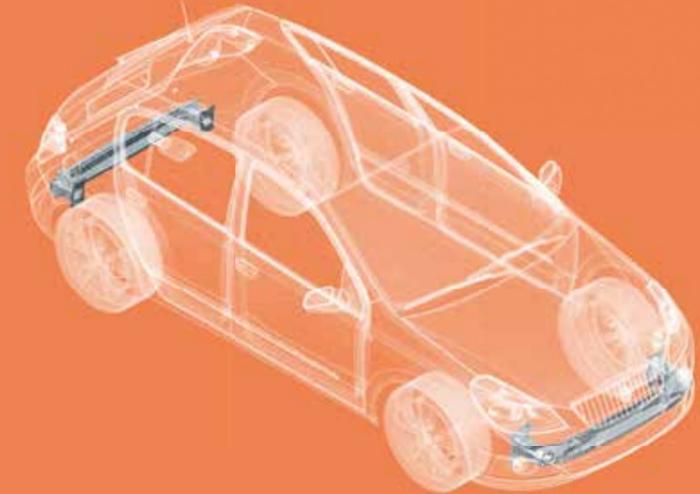
Zu Beginn wurden dazu die Konzepte in den vorgegebenen Bauräumen zu einem simulationsfähigen Design ausgearbeitet und anschließend in der Simulationsabteilung auf „Herz und Nieren“ analysiert. Aufbauend auf diesen Berechnungsergebnissen wurden die Stoßfängerträger so lange mit Hilfe der Simulation optimiert, bis alle Anforderungen erfüllt waren. Die Anforderungen sind dabei sehr umfangreich und reichen von gesetzlichen Vorschriften über Anforderungen der Kraftfahrzeugversicherer bis hin



zu weiteren kundenspezifischen Vorgaben. Um einen Serienauftrag gewinnen zu können, müssen nicht nur diese Anforderungen erfüllt, sondern gleichzeitig auch Gewichts- und Kostenziele eingehalten werden. Dies konnte KIRCHHOFF Automotive erfolgreich umsetzen.

Nach Auftragseingang folgte eine sehr intensive Zusammenarbeit mit den Entwicklern bei SEAT: Baumräume wurden angepasst, Simulationsmodelle und Anforderungen aktualisiert und das Design permanent mit SEAT abgestimmt und optimiert. Das Ergebnis dieser erfolgreichen Zusammenarbeit sind zwei Stoßfängerträger mit einer optimalen Crashperformance.

Autor: Dr. Dirk Stahl



Vorderer und hinterer Stoßfängerträger des SEAT Ibiza



Tests zum Crashverhalten

Obwohl die Simulationstechnik sehr ausgereift ist und gute Ergebnisse bringt, können dennoch nicht alle Faktoren, die einen Einfluss auf das Crashverhalten ausüben, exakt berücksichtigt werden. Daher werden crashrelevante Bauteile immer in realen Crashtests überprüft. Bei einem Stoßfänger läuft dies in zwei Phasen ab: Zunächst werden vereinfachte Crashversuche mit einem Rollwagen (Bild unten) durchgeführt. Nach erfolgreichem Test validiert dann der Kunde, in diesem Fall SEAT, unsere Stoßfänger im Gesamtfahrzeug.



Eine Presse auf Reisen

— Mit einem Megatruck wurden die ersten Teile einer 1.250-t-Transferpresse zum KIRCHHOFF Automotive Werk in Tecumseh/USA geliefert.



Aufbau der Presse in vier Tagen

Als der 67 Meter lange Lkw mit dem Fußstück der Presse bei unserem Werk in Michigan eintraf, kam es beim Rangieren auf Maßarbeit an. Die neue Presse, die eine alte Tandem-D-Line-Presse ersetzt, wurde aufgrund eines umfangreichen GM-Projektes angeschafft. Die Presse hat einen Servo-Link-Antrieb. Damit lässt sich die Produktivität steigern und die Qualität der Produkte verbessern. Zwölf neue Arbeitsplätze wurden in diesem Bereich geschaffen.

Im Juli wird die komplette Transferpresse aufgebaut sein, so dass dann auch die Serienproduktion starten kann.

Autorin: Anamika Singh





Werkzeugbau in Attendorf



Werkzeugbau in Mielec

Werkzeugbau gewinnt an Bedeutung

— In den nächsten zwei bis drei Jahren werden die beiden Werkzeugbauten von KIRCHHOFF Automotive in Attendorf und im polnischen Mielec erheblich wachsen. Für neue Werkzeugmaschinen und eine Hallenerweiterung in Mielec sind Investitionen von insgesamt 9,5 Mio. Euro vorgesehen.



„Durch den Ausbau der Produktionskapazitäten können wir zukünftig dem steigenden Bedarf an Werkzeugen für die Verarbeitung von hoch- und höchstfesten Stählen sowie komplexen Warmformwerkzeugen besser nachkommen“, sagt Stefan Leitzgen, Global Chief Operating Officer von KIRCHHOFF Automotive. Beide Werkzeugbauten werden sich zukünftig ganz auf die Herstellung von komplizierten Umformwerkzeugen konzentrieren. Ziel ist es, hierdurch die Anlaufkosten für neue Produkte zu senken und terminkritische Projekte besser zu steuern.

Der Werkzeugbau ist schon seit mehr als 40 Jahren ein fester Bestandteil von KIRCHHOFF Automotive. Heute produziert und fertigt der Werkzeugbau gemäß den Kundenanforderungen Prototypen-, Einzel-, Folgebund- und Transferwerkzeuge für kalt- und warmumgeformte Strukturteile für die Automobilindustrie.

Durch die Fokussierung auf komplexe Bauteile konnte sich KIRCHHOFF Automotive im Neuwerkzeugbau einen Technologievorsprung nicht nur im Bereich der Warmumformung, sondern auch bei der Umformung von hoch- und höchstfesten Stählen mit bis zu 12 mm Dicke für die Nutzfahrzeug-Industrie erarbeiten.

Der Herstellungsprozess aller Werkzeuge ist komplett synchronisiert, d. h., die Fertigungsplanung und die Auftragssteuerung im Betrieb sind über eine Planungssoftware gekoppelt, alle Maschinen sind an ein BDE System angeschlossen. In den Fertigungshallen sorgen das Fließprinzip und ein zentraler Supermarkt für Effizienz in jedem Arbeitsschritt.

Um die Zukunft der Werkzeugbauten langfristig zu sichern, werden an beiden Standorten junge Werkzeugmechaniker ausgebildet. Auch im polnischen Mielec findet die Ausbildung nach dem Vorbild des deutschen dualen Systems statt. Dafür wurde eigens ein Kooperationsvertrag mit einem regionalen Ausbildungszentrum geschlossen.

Weitere Informationen unter:

tools.kirchhoff-automotive.com

Autor: Stefan Leitzgen



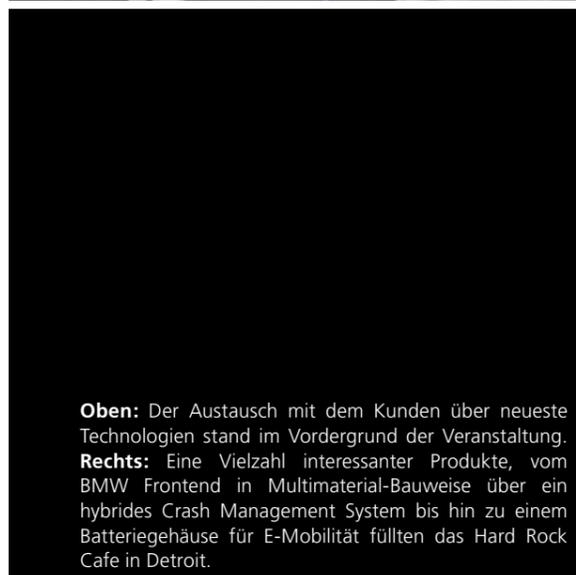
Meet & Greet mit Armaturentafelträger, Stoßfänger und Co.



Die „North American International Auto Show“ (NAIAS), besser bekannt als die „Detroit Auto Show“, zählt zu den größten Autoshow weltweit und bietet gleich zu Beginn des neuen Autojahres einen beeindruckenden Überblick über die neuesten Technologien und Innovationen in der Welt des Automobils.



Oben: Die „North American International Auto Show“ (NAIAS), besser bekannt als die „Detroit Auto Show“, zählt zu den größten Autoshow weltweit und öffnete ihre Tore Anfang des Jahres im Detroit Cobo Center. **Links:** Anfang Januar fand erstmalig ein KIRCHHOFF Automotive Kunden-Event im Rahmen der „Detroit Auto Show“ statt.



Oben: Der Austausch mit dem Kunden über neueste Technologien stand im Vordergrund der Veranstaltung. **Rechts:** Eine Vielzahl interessanter Produkte, vom BMW Frontend in Multimaterial-Bauweise über ein hybrides Crash Management System bis hin zu einem Batteriegehäuse für E-Mobilität füllten das Hard Rock Cafe in Detroit.

Unter den neu vorgestellten Modellen findet man u. a. den Chevrolet Camaro, eine Corvette, den Ford F150, einen Mustang und einen Honda Civic – sie alle haben eines gemeinsam: einen von KIRCHHOFF Automotive hergestellten Armaturentafelträger.

Der Automobilzulieferer mit u. a. elf Produktionswerken in Nordamerika nahm diese vielbeachtete Show zum Anlass, ausgewählte Kunden zu einem „NAIAS Preview Kundenevent“ im Hard Rock Cafe in Detroit, nahe dem Ausstellungsgelände, einzuladen. Die Kunden erwartete eine Vielzahl interessanter Ausstellungsprodukte, vom BMW Frontend in Multimaterial-Bauweise über ein hybrides Crash Management System bis hin zu einem innovativen Leichtbau-Konzept für die sichere Unterbringung von Hochvolt-Batteriemodulen in Elektrofahrzeugen. In entspannter

Atmosphäre entwickelten sich angeregte Gespräche über aktuelle und neue Technologien bei KIRCHHOFF Automotive. Art Tingey, Sales Manager in Troy, ist sehr zufrieden mit dem Ergebnis: „Das war eine großartige Gelegenheit für unser Vertriebsteam, sich mit den Kunden auszutauschen und über die Technologien zu sprechen, an denen KIRCHHOFF Automotive in der letzten Zeit gearbeitet hat.“

Ein Shuttleservice ermöglichte den Besuchern, bequem zwischen dem Hard Rock Cafe und der NAIAS in der Cobo Hall zu pendeln.

Autorin: Anamika Singh

Neue Technologien: Debüt bei FCA

„Ich freue mich sehr, dass wirklich alle Besucher unserer Technologie-Ausstellung bei Fiat Chrysler Automobiles (FCA) von unseren Produkten begeistert waren – vom Einkäufer bis hin zum Vice President. Es war eine großartige Möglichkeit, unsere Kompetenz als Lieferant komplexer Module in Leichtbauweise hervorzuheben“, sagt Joshua Forquer, Vice President Sales von KIRCHHOFF Automotive in Nordamerika.

Im April veranstaltete KIRCHHOFF Automotive eine Technologie-Messe im Chrysler-Technologie-Zentrum in Auburn Hills, Michigan/USA. Über 600 Besucher und wichtige Fachgespräche machten diesen Event aus. So besuchte u. a. Marvin Washington, Leiter des Bereichs Karosserie-, Exterieur- und Rohmaterial-Einkauf bei FCA, die Ausstellung, um sich aus erster Hand über unsere Leichtbautechnologien zu informieren und über diese mit dem Sales und Engineering Team zu diskutieren.

Im Fokus standen die Themen Leichtbau und die in unseren nordamerikanischen Werken eingesetzten Technologien wie CNC-Biegen, Laser- und Hybrid-Schweißen. Darüber hinaus hatte unser neu entwickeltes Hochvolt-Batteriegehäuse mit integrierter Kühlung für E-Fahrzeuge sein zweites Debüt auf dem nordamerikanischen Markt; die Neugier der Ingenieure von FCA war groß.

Der Auftritt von KIRCHHOFF Automotive im Chrysler Technology Center hat den Weg geebnet für eine dauerhafte Partnerschaft und zukünftige Zusammenarbeit mit FCA.

Autorin: Anamika Singh



FCA-Weltzentrale

Die hochmoderne Chrysler-Weltzentrale mit Technologie-Zentrum vereint auf über 2 km² wissenschaftliche Spitzenforschung, führendes kreatives Industrie-Design, Fahrzeugentwicklung, Konstruktion und Fertigung unter einem Dach. Nach dem Pentagon ist der Komplex das Gebäude mit der zweitgrößten Grundfläche in den USA und kann fast 15.000 Beschäftigte unterbringen.

Mehr als 600 Besucher kamen zum Technologie-Tag von KIRCHHOFF Automotive im Chrysler-Technologie-Zentrum in Auburn Hills.

Wir sind dabei

IAA

Nutzfahrzeuge

KIRCHHOFF Automotive präsentiert innovative Lösungen für Elektromobilität und Leichtbau sowie neue Ansätze zur Prozessoptimierung.

IAA NUTZFAHRZEUGE 2018 – Driving tomorrow

Die IAA Nutzfahrzeuge in Hannover gilt als die Leitmesse rund um Mobilität, Transport und Logistik und ist Treffpunkt für Aussteller und Fachbesucher aus verschiedenen Sektoren. Dieses Jahr findet die Messe vom 20. bis 27. September statt. Im Fokus steht die Zukunft der Nutzfahrzeuge hinsichtlich Automatisierung und Vernetzung, Sicherheit, Umweltschutz und Elektromobilität.

Unter dem Motto WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT, präsentiert KIRCHHOFF Automotive auf der IAA NKW speziell für Elektromobilität entwickelte Karosseriestrukturteile sowie Leichtbaulösungen aus innovativen Materialkombinationen. Auf unserem Messestand in Halle 13 zeigen wir Ihnen darüber hinaus Beispiele für herausragendes Projektmanagement, mit dem wir den Aufbau eines neuen JIT-Werkes innerhalb kürzester Zeit gewährleisten können.

Erleben Sie Produktinnovationen für E-Mobilität und Karosserieleichtbau im NKW-Bereich und überzeugen Sie sich von unserem Know-how. **Wir freuen uns auf Sie auf unserem Stand Nr. C36 in Halle 13.**

IZB 2018 – Think Digital

Die IZB (Internationale Zuliefererbörse) findet zum zehnten Mal vom 16. bis 18. Oktober 2018 in Wolfsburg statt. Sie gilt als Europas Leitmesse der Automobilzulieferer-Industrie. Mehr als 700 namhafte Zulieferer bilden in diesem Jahr die gesamte automobilen Wertschöpfungskette ab. KIRCHHOFF Automotive präsentiert dem Fachpublikum seine Produktinnovationen auf einem 90 m² großen Messestand.

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 zum Beispiel der Einsatz von Werkstoffen mit Presshärtegüten von 1.900 MPa Gewicht und erhöht die Sicherheit. Erfahren Sie mehr über diese gemeinsame Forschungsarbeit und unsere neuesten Innovationen im Bereich des automobilen wirtschaftlichen Leichtbaus. **Sie finden uns an bereits traditioneller Stelle in Halle 7, Stand 7207. Wir freuen uns auf Sie.**

Autorin: Sabine Boehle



Fahren Gabelstapler autonom?

Um einer Antwort auf diese Frage näher zu kommen, haben wir erstmals im Werk in Iserlohn drei Tage lang den Einsatz von fahrerlosen Hubfahrzeugen getestet.

Dabei wollten wir herausfinden, ob diese neue Technologie in unseren Werken weltweit eingesetzt werden kann und inwieweit beispielsweise geringe Fahrwegbreiten, Begegnungsverkehr oder Bodenunebenheiten die Nutzung fahrerloser Fahrzeuge beeinträchtigen.

Zwischen dem Bereich der Materialübergabe vom Presswerk in den zentralen Supermarkt haben wir einen Gabelstapler, ausgestattet mit modernster intelligenter Steuerungs- und Sicherheitstechnik, getestet. Dieser kann auf Basis einer virtuellen Karte durch das Scannen von festinstallierten Gebäudestrukturen auf einer vorgegebenen Route fahren. Auch das Fahren mit verschiedenen Geschwindigkeiten sowie die Aufnahme und das Stapeln von Behältern können programmiert werden. Und das alles geschieht völlig autonom.

Im nächsten Schritt werden wir individuell prüfen, welche Standorte für eine punktuelle Pilotierung bzw. Einführung dieser Technologie in Frage kommen. Autonome Transportsysteme werden so zukünftig die mitarbeitergeführten Flurförderzeuge ergänzen. Für KIRCHHOFF Automotive ist dies ein bedeutender Fortschritt hin zu einer modernen und wettbewerbsfähigen Intralogistik.



In unserer K>MOBIL App sehen Sie eine Testfahrt des LINDE L-Matic im Werk Iserlohn.

Autor: Andreas Denso



Erster Pilotversuch mit autonomem
Gabelstapler von Linde.

Weil Kultur unser Leben bereichert



— „Culture Life“, die neue Kulturinitiative bei KIRCHHOFF Automotive, nimmt rasant Fahrt auf: Nachdem unter dem Motto „Culture Attack“ Ende Januar in Attendorn eine erste große Veranstaltung mit knapp 400 Mitarbeitern und ihren Familien buchstäblich mitreißend von Prof. Thomas Kirchhoff organisiert worden ist, sollen nun nach und nach auch die anderen Standorte in Deutschland, Polen und Ungarn in den Genuss der „Culture Life“-Angebote kommen.



01 Das Quartett Uwaga, bestehend aus vier Musikern wie sie unterschiedlicher kaum sein können, begeisterte das Publikum beim KIRCHHOFF Culture Attack Nachmittag. **02 + 03** Das bunt gemischte Publikum sollte nicht nur zuhören, sondern auch mitmachen. Und tat dies begeistert beim gemeinsamen Trommeln mit den Percussion Künstlern „Drum Conversation“.

Und in einem weiteren Schritt stehen ab 2020 dann auch schon die Automotive-Werke in Nordamerika und Mexiko quasi in der kulturellen Warteschleife.

Malaktionen, Wettbewerbe, Konzert- und Ausstellungsbesuche, Vorleseabende, musikalische Mitmach-Angebote und vieles andere mehr soll sich in den kommenden Jahren zu einem facettenreichen Kulturprogramm zusammenfügen. „Culture Life“ soll im besten Sinne die Firmenkultur bei KIRCHHOFF Automotive prägen. Es geht darum, den Zusammenhalt aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des familiengeführten Unternehmens zu stärken. Um auf seine Veranstaltungen aufmerksam zu machen, besucht Thomas Kirchhoff an den einzelnen Unternehmensstandorten Schichtsitzen und Betriebsversammlungen. „Ich möchte ganz unmittelbar allen Mut machen, an ‚Culture Life‘ teilzunehmen“, erklärt der neue Kulturbeauftragte.

Gerade plant er für 2019 einen Foto-Wandkalender, der als Mitarbeitergeschenk ausschließlich an die Belegschaft verteilt werden soll: „Ein Profi-Fotograf wird interessierten Hobby-Fotografen bei KIRCHHOFF Automotive entsprechende Anleitungen geben; das wird ganz bestimmt ein toller Erfolg“, ist sich Thomas Kirchhoff sicher. Überhaupt geht es ihm um kulturelle Vielfalt in seinem Programm. Dabei ist die Belegschaft des mittelständischen Familienunternehmens aufgefordert, sich aktiv zu beteiligen, wird aber immer auch von ausgewiesenen Berufskünstlern begleitet. Auch die Zusammenarbeit mit lokalen Kultureinrichtungen vor Ort hat „Culture Life“ im Blick.

„Wohlfühlen, staunen, zuhören, genießen und mitmachen“, so hat es schon J. Wolfgang Kirchhoff als geschäftsführender Gesellschafter und CEO von KIRCHHOFF Automotive formuliert, um die Zielsetzung von „Culture Life“ zu umreißen.

Mit ihrem vielseitigen Kulturprogramm betritt KIRCHHOFF Automotive übrigens nicht nur im eigenen Unternehmen Neuland: Noch nie und nirgendwo ist eine derartig umfangreiche und weitgehend kostenlose Kulturinitiative ausschließlich für die Belegschaft eines Unternehmens entwickelt worden. Dank seiner weltweiten Vernetzung in der Kulturszene kann Thomas Kirchhoff „Culture Life“ nicht nur in hohem Maße interessant, sondern auch wirklich hochkarätig im internationalen Maßstab organisieren.

Seine persönlichen Kontakte zu Musikern, bildenden Künstlern und anderen Kreativen will er entsprechend nutzen, um das ständig wechselnde Kulturprogramm für möglichst alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei KIRCHHOFF Automotive attraktiv und spannend zu machen. „Allein in Iserlohn und Attendorn arbeiten Menschen aus 26 Nationen gemeinsam bei KIRCHHOFF Automotive. Das ist für mich eine echte Herausforderung, allen Interessen und Neigungen auf die eine oder andere Art gerecht zu werden“, so Thomas Kirchhoff.

„Culture Life“ ist eben nicht nur ein bloßes Kulturangebot bei KIRCHHOFF Automotive. Es ist vielmehr ein Stück lebendiger und verantwortungsvoller Unternehmensphilosophie, von dem der CEO J. Wolfgang Kirchhoff überzeugt ist: „Kultur bereichert unser Leben, erweitert den Horizont, schafft Ausgleich zum Alltag und bietet nicht zuletzt die Möglichkeit zur Integration.“

Autor: Andreas Thiemann



Thomas Kirchhoff – kreativer Musiker mit Management-Talent

Der 57-jährige Iserlohner, der seit vielen Jahren an der Musikhochschule Detmold als Honorarprofessor klassisches Gitarrenspiel unterrichtet, hat seine internationale Künstlerkarriere auf ebendiese beiden Charakter-Säulen von Mut und Leidenschaft aufgebaut.

Gemeinsam mit seiner Ehefrau Dale Kavanagh reist Thomas Kirchhoff seit mehr als 30 Jahren als Amadeus Guitar Duo konzertierend rund um die Welt. Gut 20 CDs haben die beiden schon eingespielt; die bedeutendsten zeitgenössischen Komponisten haben ihnen zahlreiche Werke gewidmet, sozusagen auf die genialen Gitarren-Künste maßgeschneidert geschrieben.

Der Neffe von Dr. Jochen F. Kirchhoff, Seniorchef der KIRCHHOFF Gruppe, hat sich mit seiner Gitarre einen Weltruf erarbeitet, der aber nicht nur auf seinen mehr als 2.000 Konzerten in über 70 Ländern fußt, sondern auch in der Organisation von hochkarätigen Musikfestivals, internationalen Gitarrensymposien und immer neuen Benefiz-Veranstaltungen seinen Grund hat. Das Iserlohner Gitarren-Festival etwa, das Kirchhoff jedes Jahr seit 1992 in seiner Heimatstadt organisiert, gilt global als das größte und wichtigste seiner Art überhaupt.

Mut und Leidenschaft – ohne diese zwei ausgeprägten Eigenschaften wäre dies alles ohne Zweifel nicht so erfolgreich, ja überhaupt nicht möglich. Und da

— Mut und Leidenschaft – zwei Begriffe, die schnell fallen, wenn man sich mit Thomas Kirchhoff unterhält. Zwei Begriffe, die er lebt, regelrecht spürbar vorlebt, die er aber auch von anderen im Miteinander gern und beharrlich einfordert.



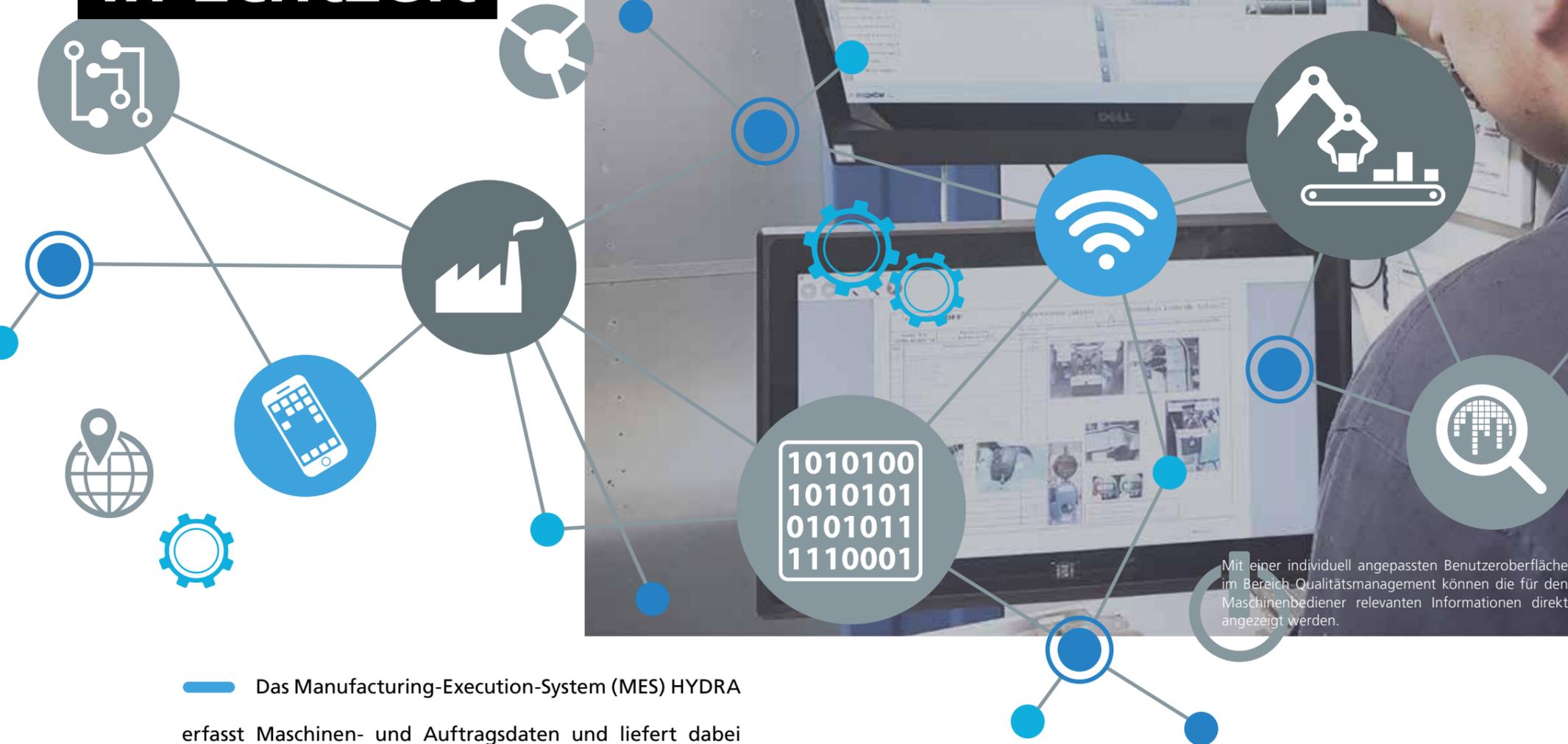
Motoren von „KIRCHHOFF Culture Life“: CEO J. Wolfgang Kirchhoff (links) und Thomas Kirchhoff, Cousin, Profimusiker und Organisator der Reihe.

kann es dann auch nicht verwundern, dass KIRCHHOFF Automotive auf der Suche nach einem geeigneten Kulturbeauftragten mit Thomas Kirchhoff wie selbstverständlich quasi in der eigenen Familie fündig geworden ist.

Es bedurfte keiner großen Überredungskünste durch J. Wolfgang Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, um den Vetter für die ebenso ehrgeizige wie reizvolle Aufgabe zu gewinnen, ein eigenes Kulturprogramm für KIRCHHOFF Automotive auf die Beine zu stellen. Und schon die ersten Veranstaltungen unter dem Titel „KIRCHHOFF Culture Life“, die Thomas Kirchhoff bereits für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie ihre Familien an den Unternehmensstandorten Attendorn und Iserlohn realisiert hat, waren spürbar von jenem Mut und jener Leidenschaft getragen, für die der so vielseitig kreative Musiker mit dem ausgeprägten Management-Talent bekannt ist und geschätzt wird.

Autor: Andreas Thiemann

Informationen in Echtzeit



Das Manufacturing-Execution-System (MES) HYDRA erfasst Maschinen- und Auftragsdaten und liefert dabei Produktionsinformationen in Echtzeit. Das System fungiert als Bindeglied zwischen SAP und den Maschinensteuerungen. Diese erhöhte Transparenz hat dazu beigetragen, dass die Anlagenverfügbarkeit erhöht, die Buchungsqualität verbessert und interne Prozesse verschlankt werden konnten.

Seit der Einführung von HYDRA in 2008 hat sich viel verändert: 16 neue Werke sind hinzugekommen, die Anforderungen an Daten-Transparenz und neue Funktionen sind gestiegen. Eine zunehmende Digitalisierung bedingt die horizontale Integration und eine individuelle Gestaltung des Systems.

Bei KIRCHHOFF Automotive kümmert sich ein Team von Production-IT-Spezialisten darum, die interne Organisation zu optimieren sowie die Vernetzung mit Lieferanten und Unternehmen mit gleichem MES-System und ähnlichen Prozessen zu intensivieren. Zunächst hat dieses Team die Standardsysteme unseren Prozessen angepasst. Bei der Implementierung und Umsetzung von HYDRA werden dann die einzelnen Werke von einem Spezialisten betreut. Im Rahmen einer Anwendergruppe, der sogenannten HYDRA Users Group (HUG), tauschen sich verschiedene Unternehmen über Best-Practice-Anwendungen aus.

KIRCHHOFF Automotive engagiert sich u. a. im Vorstand der HUG und leitet Projektteams, um das MES-System gezielt und standardisiert gemäß den Kundenanforderungen weiterzuentwickeln.

Die Vorteile dieses Engagements sind vielfältig. Neben dem Best-Practice-Austausch kann KIRCHHOFF Automotive Einfluss auf die Gestaltung der Software nehmen. So wurde beispielsweise eine neue Benutzeroberfläche im Bereich Qualitätsmanagement geschaffen, die von uns selbst angepasst werden kann. Damit haben wir die Möglichkeit, die für den Maschinenbediener relevanten Informationen direkt anzuzeigen. Prozesse bei der Qualitätsprüfung konnten in neuen Releases schlanker gestaltet werden – mit dem Ergebnis, dass weniger Zeit für Administration und Bedienung benötigt und gleichzeitig die Datenqualität gesteigert wird.

Autor: Björn Wollny

Neues Büro in China

Die Qualität unserer Produkte hängt auch wesentlich von der Qualität unserer Werkzeuge ab, von denen wir einen Teil in China kaufen und in unsere europäischen und nordamerikanischen Werke verschicken.



Um die Beschaffung effizienter zu machen und die geforderte hohe Qualität zu gewährleisten, haben wir ein neues Büro in Dongguan/China eröffnet. Die 120 m² große neue Niederlassung wurde Ende März fertiggestellt.

Drei Werkzeugingenieure verfolgen hier zunächst die Produktion der Werkzeuge für Europa und Nordamerika. Später beschäftigen sich auch Werkzeugexperten und APQP-Ingenieure mit der Abnahme von Messlehren, um die Qualität der Werkzeuge zu optimieren. Michal Pajak aus dem Tooling Team in Mielec/Polen geht für ein Jahr nach China, um die Leitung des Büros zu übernehmen.

Autor: Jimmy Gu

Jimmy Gu, Manager Manufacturing Engineering, bereitet alles für die Inbetriebnahme des Büros vor.

Kreatives Potenzial freisetzen

Im Rahmen des globalen Führungskräfte-Entwicklungsprogramms haben die Teilnehmer aus dem leitenden Management Tools und Methoden kennengelernt, die typischen Mechanismen im Gehirn entgegenwirken und Freiraum zur Freisetzung kreativen Potenzials geben können.



„Ich war überrascht, wie schnell wir neue Ideen entwickeln konnten. Es geht dabei allein um die Kenntnis und Auswahl der richtigen Methoden. Und Kreativität ist nicht nur für die Forschung und Entwicklung wichtig, sondern für alle Bereiche unseres Unternehmens. Die Arbeit mit Kolleginnen und Kollegen aus der ganzen Welt war wirklich inspirierend“, meint Christoph Wagener, Vice President R&D, zum kürzlich abgehaltenen Workshop.

Die in Deutschland und Kanada durchgeführten Workshops widmeten sich den Aspekten „Innovationsmanagement“ und „interkulturelle Kommunikation“. In einem internationalen Kontext sind beide Themen für erfolgreiche Führungskräfte von entscheidender Bedeutung. Klischees, die wir manchmal mit bestimmten Ländern verbinden, können sich bei der Arbeit in Vorurteilen gegenüber Kolleginnen oder Kollegen ausdrücken. Vor einer Entscheidung führen Aufgeschlossenheit, Beobachtung und Reflexion oft zu einem besseren Verständnis bestimmter Verhaltensweisen in einem anderen kulturellen Kontext. „Die Schulung sorgte für viele Aha-Erlebnisse und vermittelte wertvolle Informationen zu kulturspezifischen Unterschieden“, sagte Missy Smith, Werksleiterin in Lansing.

Autorin: Lisa Kitterer

Haben Sie schon einmal eine Idee eines Kollegen sofort abgelehnt, weil die Stimme in Ihrem Kopf sagte: „Bei KIRCHHOFF Automotive würde das niemals funktionieren“ oder „Das ist ja vollkommen verrückt“? Es ist manchmal nicht einfach, in der Hektik des Arbeitsalltags unvoreingenommen neue Ideen zu finden oder ihnen zum Durchbruch zu verhelfen.



Kreatives Potenzial freizusetzen – darum ging es beim Workshop im Rahmen des globalen Führungskräfte-Entwicklungsprogramms.

Kurz notiert

Autorin: Sabine Boehle



Das Team von KIRCHHOFF Automotive freut sich gemeinsam mit Frank Mays (re.), Berufsgenossenschaft Holz und Metall, über die Auszeichnung „Schlauer Fuchs“.

Ein „Oscar“ für die Sicherheit

Gefährdungen erkennen und vermeiden – darum geht es in zwölf Schulungsvideos, die die gewerblichen Auszubildenden von KIRCHHOFF Automotive gemeinsam mit ihrem Ausbildungsleiter Michael Isphording erarbeitet haben. Für diese besonders einprägsame Darstellung wurden sie mit der Trophäe „Schlauer Fuchs“ von der Berufsgenossenschaft Holz und Metall ausgezeichnet.

Für Michael Isphording, Ausbildungsleiter bei KIRCHHOFF Automotive, hat Arbeitssicherheit eine besondere Bedeutung. „In einer Situation, in der ich einen Kollegen schützen wollte, hatte ich ein schweren Unfall“, erklärt er. Lange hat er selbst als Werkzeugmechaniker gearbeitet. Oft mussten Dinge schnell erledigt werden. „Dann geht man schon mal ein höheres Risiko ein und denkt nicht an die Folgen.“

Aber genau um das zu vermeiden, muss man manchmal neue Wege gehen. So zeigen die Schulungsvideos eindrucksvoll verschiedene Situationen, in denen sich die Protagonisten – in diesem Fall die Auszubildenden – zunächst falsch verhalten. Mit Hilfe der Videos sollen Gefährdungen in den Bereichen Warenlieferung, Werkzeugdemontage, Qualitätskontrolle im Presswerk, u. a. erkannt werden. Im Rahmen der jährlichen Unterweisung der Beschäftigten in der Werkzeuginstandhaltung werden die Schulungsvideos gezeigt und analysiert. „Eine hervorragende Methode, um nachhaltig das Sicherheitsbewusstsein der Beschäftigten zu schulen“, sagt Uwe Suchland, Leiter Arbeitssicherheit und Umweltschutz. Er hatte seinerzeit den entscheidenden Impuls gegeben, indem er darum bat, die Schulungsunterlagen „doch einmal etwas lebhafter“ zu gestalten.

In Sachen Umweltschutz weit vorn

Das KIRCHHOFF Automotive Werk in Lansing, USA, hatte sich gleich zu Beginn des neuen Jahres etwas Besonderes vorgenommen: den Erhalt der ISO-14001:2015-Zertifizierung.

Um dieses Ziel zu erreichen, hatte man im vergangenen Jahr bereits umfangreiche Maßnahmen zur Ressourceneinsparung und damit zur Verbesserung des Umweltschutzes ergriffen. So konnte der Stromverbrauch um 10.000 kWh reduziert werden. Die Wiederverwendung von Pappe und Holzpaletten konnte um 10 % sowie die von Metall um 100 % des gesamten Einkaufsvolumens gesteigert werden.

Das gesamte Team bereitete sich intensiv auf sein erstes externes Audit, bei dem das Umweltmanagementsystem (EMS) des Werks genauestens untersucht wurde, vor. Die Auditoren zeigten sich beeindruckt von Lansings Werkskultur, der Zusammenarbeit aller Bereiche sowie dem unermüdlichen Streben nach exzellenten Ergebnissen. Diese vorbildliche Leistung wurde im Februar 2018 mit dem Erhalt des Umweltstandard ISO 14001:2015 belohnt.



Oben: Shayna Becker, Bestandsmanagement, und Maurice Turner, Manufacturing Engineer, vor einer Informationstafel, die die Umweltziele des Werks für 2018 zeigt. **Links:** Vier moderne Schweißanlagen für die zukünftige Montage von Baugruppen für den Kunden Audi stehen nun im ehemaligen KTL-Bereich im Werk Attendorf.



Neue Nutzung des ehemaligen KTL-Bereichs

Ein neues Projekt für Audi gab den Ausschlag, das Layout in diesem Bereich neu aufzustellen. Der freigewordene Bereich „unter der Kette“ – unter dem Dach verlief die KTL-Kettenfördertechnik – bot sich dafür an und bietet Vorteile hinsichtlich Materialfluss, Gestaltung und Logistikkonzept.

Um den Bereich für die zukünftige Montage von Baugruppen für den Kunden Audi vorzubereiten, haben die Teams aus Instandhaltung und Schweißerei 17 Anlagen demontiert, verlagert, eingelagert, aufgebaut und wieder mit Strom, Druckluft und Wasser versorgt. Aufgrund von Mängeln und Unebenheiten des Bodenbelags wurden 625 m² Bodenfläche erneuert. Außerdem wurden 794 m LED-Lichtleisten verlegt. Auf drei neuen Schweißzellen werden hier nun ab Mitte 2018 Schweißbaugruppen für Audi gefertigt.



- 050 Vienna Autoshow: erfolgreicher Messeauftritt für KIRCHHOFF Mobility Austria
- 052 38-mal behindertengerechter Umbau
- 054 Berge sind kein Hindernis
- 056 Scheinbar Unmögliches möglich machen ...

048 - 057

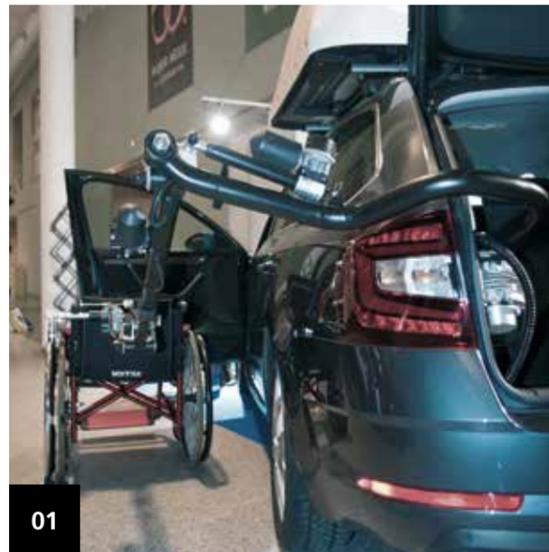


KIRCHHOFF
MOBILITY

AUTOS NACH MAB

Vienna Autoshow: erfolgreicher Messeauftritt für KIRCHHOFF Mobility Austria

01 Ohne fremde Hilfe den Rollstuhl verladen: Das innovative Verladesystem "Robot" macht's innerhalb von nur 40 Sekunden möglich **02** Ein Demofahrzeug mit den Rollstuhlverladesystemen "Robot" und "Chair Topper" und Einstiegshilfen wie das Carony-System, was aus einem Rollstuhl einen voll funktionsfähigen Pkw-Beifahrersitz macht, zeigte viele Lösungen.



01



02

Die größte und wohl wichtigste Automobilmesse Österreichs endete 2018 mit einem Besucherrekord: Über 153.000 Personen besuchten die Vienna Autoshow, die vom 11. bis zum 14. Januar in Wien stattfand. KIRCHHOFF Mobility war zum ersten Mal mit einem eigenen Messestand dabei.



Auf 30.000 m² zeigten rund 40 Automarken 400 Neuwagen-Modelle und informierten die Besucher über interessante und innovative Neuigkeiten rund um das Automobil. KIRCHHOFF Mobility Austria mit Hauptsitz in Tresdorf nahe Wien war dieses Jahr zum ersten Mal mit einem eigenen Messestand auf der Vienna Autoshow vertreten.



„Auf dieser Show konnten wir unsere behindertengerechten Mobilitätslösungen einem breiten Zielpublikum aus dem Großraum Wien präsentieren“, so Thomas Pruckner, Geschäftsführer der KIRCHHOFF Mobility Austria GmbH.

Was vielen Endverbrauchern nicht bewusst ist, auch im Markt für Mobilitätshilfen ändern sich Produkte und Technologien rasant. Die Autoshow in Wien bietet hier eine willkommene Plattform, um Fortschritte und Innovationen zu zeigen. Zahlreiche Besucher nutzten auf dem Messestand von KIRCHHOFF Mobility Austria die Gelegenheit, sich über die neuesten Mobilitätshilfen zu informieren und diese auch live zu testen. Hierfür standen ein Demofahrzeug mit modernen Einstiegshilfen und Rollstuhlverladesystemen sowie verschiedene Demostationen zur Verfügung.

KIRCHHOFF Mobility Austria zeigte sich zusammen mit dem Großteil der Mitaussteller äußerst zufrieden mit dem Messeverlauf und der Resonanz auf den Messeauftritt. Daher wird es wohl auch in 2019 eine Vienna Autoshow mit KIRCHHOFF Mobility geben.

Autorin: Souscha Nettekoven-Verlinda

38-mal behindertengerechter Umbau

Der Auftrag umfasst den behindertengerechten Umbau von 38 Fiat Ducato Panorama Modular Personentransportern. Die Fahrzeuge werden unter anderem mit einer Rollstuhlrampe, einem Rollstuhl-Haltegurt-System und Aluminium-Rasterschienen ausgestattet, damit Rollstuhlfahrer bequem und sicher ein- und aussteigen können.



„Wir freuen uns sehr, dass der Kunde sich für unser Unternehmen entschieden hat. Der erteilte Auftrag bestätigt einmal mehr unsere Position als einer der führenden Fahrzeugumrüster Deutschlands“, so Holger Pape, Verkaufsleiter bei KIRCHHOFF Mobility.

Autorin: Souscha Nettekoven-Verlinda

Ein Großauftrag für den Umbau von 38 KMPs (Kraftfahrzeuge für die Beförderung mobilitätsbehinderter Personen) wurde von einem nordrhein-westfälischen Unternehmen an die KIRCHHOFF Mobility Niederlassung in Hilden vergeben.

Bald werden 38 Fiat Ducato Personentransporter mobilitätseingeschränkte Personen befördern können.

Berge sind kein Hindernis

KIRCHHOFF Mobility baut den ersten rollstuhlfähigen Allradler der Schweiz.



Linkes Bild: Glücklich über den gelungenen Fahrzeugumbau: Familie Zoronjic (Bildmitte) und das Team von KIRCHHOFF Mobility Zürich (vorne und hinten links) mit Mechaniker Hans Peter Kiener (hinten rechts). **Rechtes Bild:** Einbau des haus-eigenen Heckeinsteiger-Umbausatzes NIVO in der Mercedes-Benz V-Klasse mit Allradantrieb.



Foto: 4x4Schweiz.ch

„Wir haben fast zwei Jahre nach einem geeigneten Auto gesucht“, erzählt uns Mevlida Zoronjic, die täglich mit ihrer 22-jährigen Tochter Ajla unterwegs ist. Ajla ist dank eines elektrischen Rollstuhles mobil. Dieser ist allerdings sehr schwer. „Ajla umzusetzen und den Rollstuhl einzuladen, war schon immer ein Kraftakt. Und das teilweise mehrmals täglich. Ich bin froh, dass Ajla nun selbständig mit ihrem Rollstuhl direkt in das neue Auto fahren kann. Ich bin nicht mehr die Jüngste!“, lacht Mevlida Zoronjic.

Die Suche hatte ein Ende, als Familie Zoronjic auf einer Messe auf die KIRCHHOFF Mobility AG stieß. „Sie haben alle Abklärungen für uns erledigt“, erzählt Mevlida. Andere Firmen hätten ihr zwar Prospekte von vorhandenen Umbauten geschickt, aber die Frage, ob das auch mit 4x4-Antrieb möglich sei, blieb meist unbeantwortet. „Wir wohnen weit oben am Berg“, erklärt Safet Zoronjic, Vater von Ajla und Ehemann von Mevlida. „Wir haben oft und viel Schnee und glatte Straßen und ein Allradler ist schon essenziell.“

Im Vorfeld klärte KIRCHHOFF Mobility, ob der hauseigene Heckeinsteiger-Umbausatz NIVO

auch in der V-Klasse mit Allrad eingebaut werden kann und darf. Anschließend wurden mit der Herstellerfirma und dem Straßenverkehrsamt bzw. der Motorfahrzeugkontrolle alle nötigen Prüfungen und Zulassungen erledigt.

Nachdem das Fahrzeug erfolgreich umgebaut worden war, fand die Fahrzeugübergabe an den Kunden statt. Diese ist in gewisser Weise vergleichbar mit der Abholung des handgefertigten Maßanzugs beim Schneider: Es wird an- bzw. ausprobiert und alles ganz auf die eigenen Bedürfnisse angepasst. Je nach Gegebenheit müssen die Verankerungen für den Rollstuhl nochmals versetzt werden. „Unsere Kunden fahren ganz unterschiedliche Rollstühle. Und da sie ja darauf angewiesen sind, können sie uns diese nicht mal eben für eine Anpassung der Stuhlverankerung überlassen. Das geschieht dann quasi bei der Übergabe“, so Pascal Fossa, Geschäftsführer der KIRCHHOFF Mobility AG.

Den NIVO-Umbau realisiert KIRCHHOFF Mobility auch für Mercedes-Benz V-Klasse Fahrzeuge mit Heckantrieb.

Autor: Nils Deparede
(Auszug aus dem E-Magazin 4x4Schweiz.ch)



Rollstuhl-Verladesystem RolliFix II

Beim RolliFix II wird über einen Schalter in der Armatur die modifizierte Schwenktür geöffnet und der Verlademechanismus über die Kabelfernbedienung herausgefahren. Der zusammengefaltete Rollstuhl wird in die Verladehilfe geschoben und an den Schiebegriffen fixiert. Per Knopfdruck wird der Rollstuhl automatisch in das Fahrzeug verladen. Nach dem Schließen der elektrischen Schwenktür ist ein sicherer Rollstuhltransport gewährleistet.

Scheinbar Unmögliches möglich machen ...

... das schaffte KIRCHHOFF Mobility in Kronau bei einem BMW 5er- Modell.

Nach jahrelanger Erfahrung weiß Michael Gaebel, Niederlassungsleiter in Kronau, dass jeder Fahrzeugumbau für Menschen mit Mobilitätseinschränkungen de facto ein Individualumbau ist. „Behinderungen sind oft sehr individuell und unterschiedlich, darüber hinaus spielt auch die Vielseitigkeit der Fahrzeugmodelle eine Rolle bei der Individualität und Komplexität eines Fahrzeugumbaus.“

Als Rollstuhlfahrer und Besitzer eines 5er-BMWs suchte unser Kunde einen Anbieter für den Einbau eines seitlichen Rollstuhlverladesystems in sein Fahrzeug. Und musste dann überraschend feststellen, dass diverse Umrüster den Umbau nicht für möglich hielten. „Obwohl ein seitliches Verladensystem keine Besonderheit ist, wurde dem Kunden mitgeteilt, dass der Umbau für ein sportlich-flaches Fahrzeug wie den BMW 5er schlichtweg unmöglich sei“, berichtet Michael Gaebel. Das Team von KIRCHHOFF Mobility fand jedoch einen Weg, das eigens entwickelte seitliche Verladensystem RolliFix II passend in das Fahrzeug des Kunden einzubauen.

Für diesen Sonderumbau wurde der RolliFix II in seiner Konstruktion baulich verändert. Die Gesamthöhe des Verladensystems wurde reduziert und damit passend für den BMW 5er gemacht, ohne dabei die Funktionalität des Systems einzuschränken. Michael Gaebel sagt nicht ohne Stolz:

„Dass dieser Umbau gelungen ist, bestätigt einmal mehr unsere Kompetenz als einer der führenden Fahrzeugumrüster für mobilitätseingeschränkte Personen. Aber vor allem freuen wir uns am Ende über einen glücklichen Kunden.“



Autorin: Souscha Nettekoven-Verlinde



Ein glücklicher Kunde. Hier zusammen mit Niederlassungsleiter Michael Gaebel (links) und Produktberater Rüdiger Lackus (rechts).



060



064



066

- 060 Positive Bilanz
- 064 WITTE INSIDE – das 360° -
Entwicklungskonzept für
Private Labels
- 066 Maxx Plus on tour



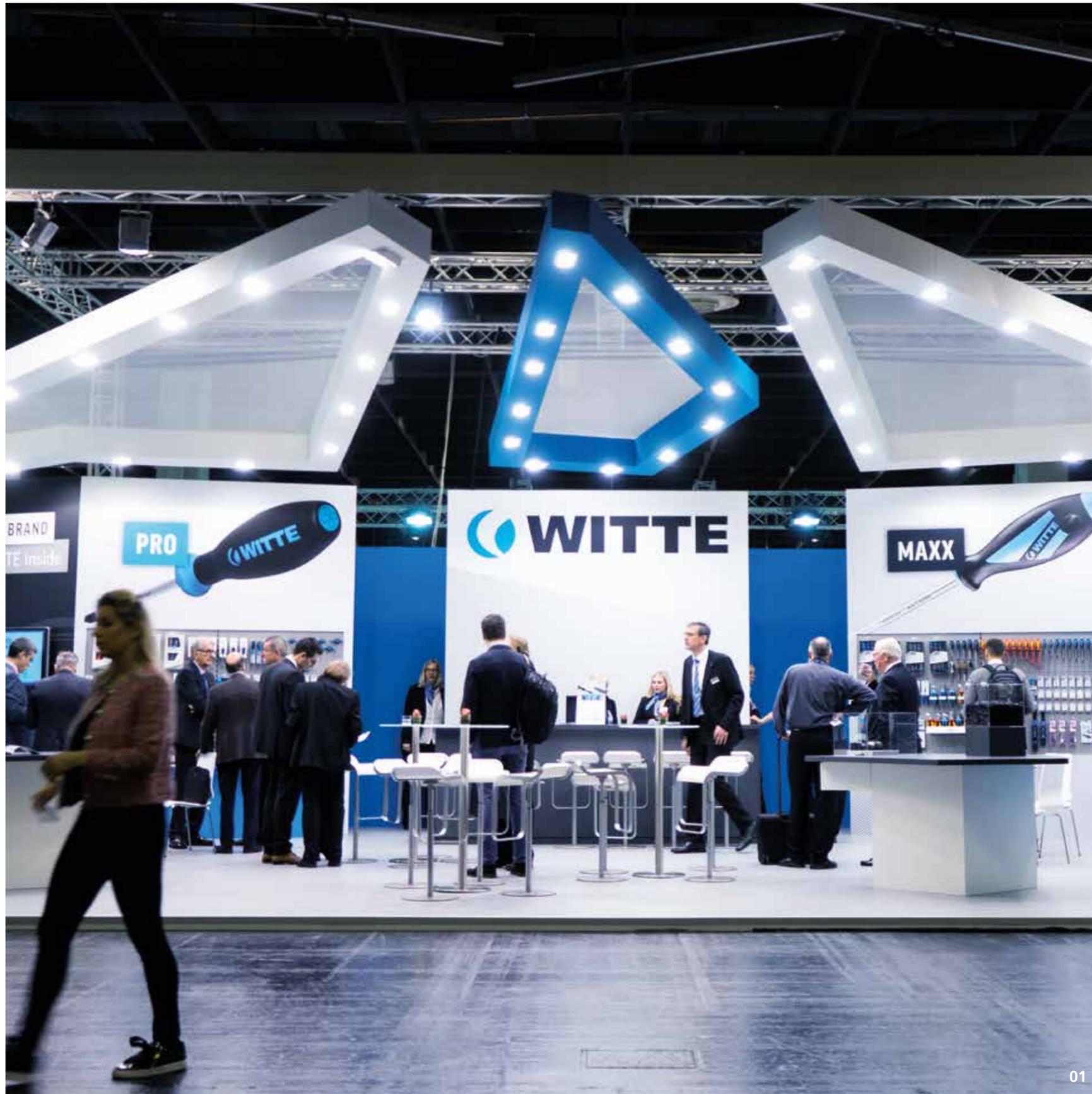
058 - 069

WITTE
TOOLS

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

Positive Bilanz

— Der Auftritt von WITTE Tools auf der diesjährigen Internationalen Eisenwarenmesse war ein voller Erfolg. »



01



02

01 Zukunftsorientiert wie seine Marke präsentierte sich der Messestand von WITTE Tools auf der Kölner Eisenwarenmesse. **02** Mit dem neuen BITDRIVE Schraubendreher mit integriertem Bitmagazin und Ratschenfunktion und einem Drehmomentschraubendreher, den es auch in einer VDE-Ausführung gibt, präsentierte das WITTE Team auf der Messe auch in diesem Jahr eine Sortimentserweiterung seiner international beliebten Werkzeugmarke.

Vier Tage lang drehte sich vom 4. bis 7. März auf der Kölner Messe wieder alles um das Thema Werkzeug. Zur Internationalen Eisenwarenmesse präsentierte WITTE Tools neben seiner international erfolgreichen Premiumwerkzeugmarke WITTE mit dem Produkt-Entwicklungskonzept WITTE INSIDE auch ein umfassendes Baukastensystem für individuelle Produktlösungen im Bereich Private Label.

Große Beachtung fanden spezielle Sortimentserweiterungen wie ein neuer Drehmomentschraubendreher und ein Schraubendreher mit integriertem Bitmagazin. Besonders erfreulich waren neben dem intensiven Austausch mit bestehenden Handelspartnern die zahlreichen Neukontakte aus den USA, Südamerika und Südosteuropa. Auch den anhaltenden Trend nach Handelsmarken konnte das Team von WITTE Tools für sich nutzen: Das auf der Messe präsentierte Produkt-Entwicklungskonzept WITTE INSIDE führte zu diversen Anfragen für Entwicklungsaufträge.

Über 47.000 Besucher aus 143 Ländern waren zur Internationalen Eisenwarenmesse, der Nummer 1 der Hartwarenbranche, gekommen – ein Besucherplus von 9%. Entscheider aus aller Welt nutzten die Messe, um Neuheiten und Trends der Branche zu entdecken. 87% der Aussteller und über 70% der Fachbesucher kamen aus dem Ausland – damit hat die Messe im Vergleich zu 2016 auch an Internationalität zugelegt.

Gute, intensive Gespräche wurden nicht nur auf dem viel besuchten WITTE Messestand geführt, sondern auch während der beiden, bei WITTE schon traditionellen „Tools Dinner“.

Autorin: Martina Hagebölling



01 Neben seiner Premiumwerkzeugmarke WITTE präsentierte WITTE Tools mit WITTE INSIDE ein innovatives 360°-Entwicklungskonzept für Private Labels. **02** J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Holding, im Gespräch mit Alberto Borja von Aghasa Turis, der Handelsvertretung für WITTE Tools auf dem spanischen Markt. **03** Nina Packwitz vom WITTE Vertriebsteam im Gespräch mit dem WITTE Partner Alexander Klippenstein. **04** Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff diskutierte mit WITTE Entwicklern und Werksleitung über die Messeneuheiten. **05** Vier Tage lang voll im Einsatz und immer gut gelaunt: das Messteam von WITTE Tools.



Der hier abgedruckte QR-Code führt Sie direkt zum Messe-Review-Video von WITTE Tools.



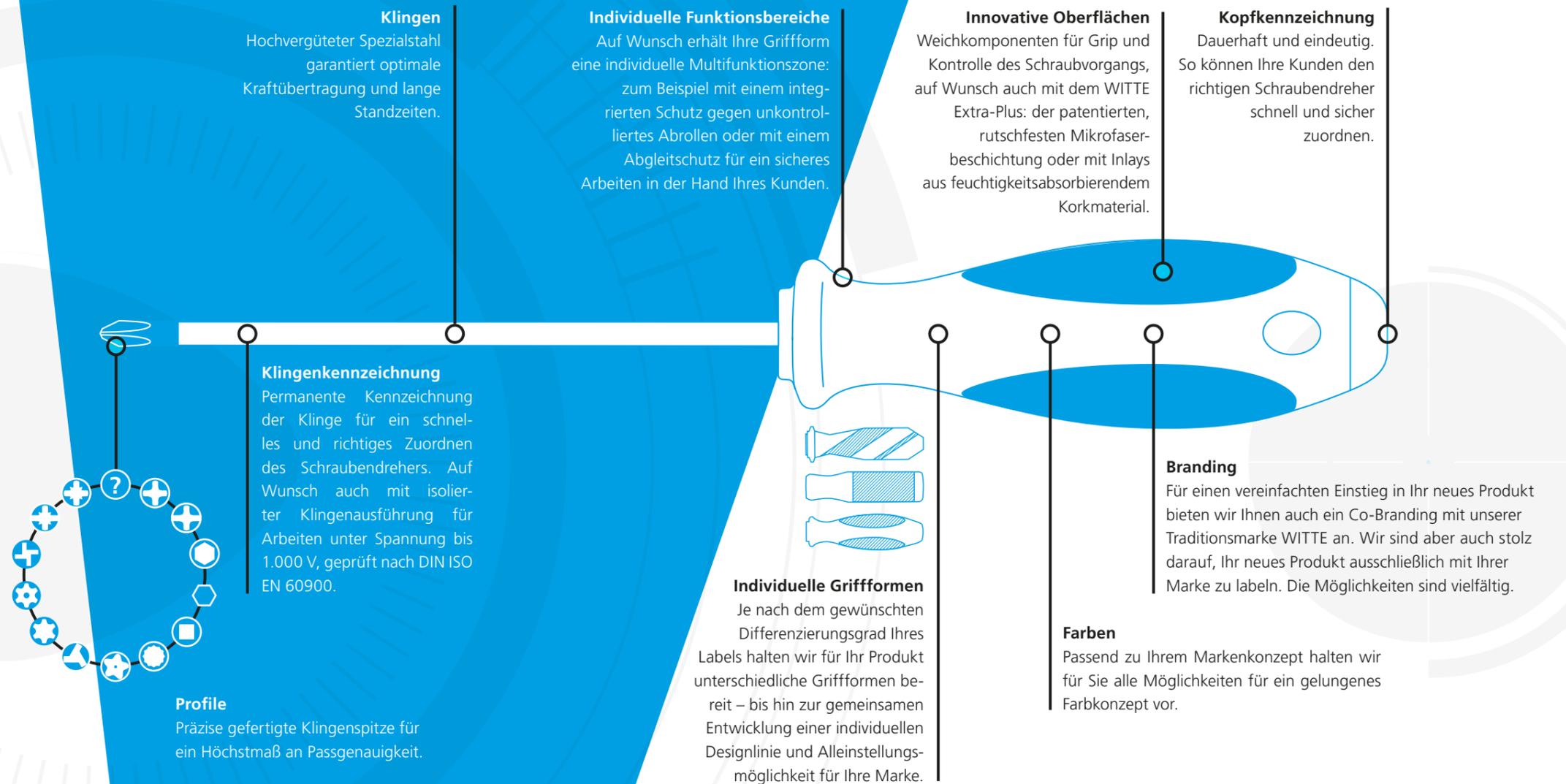
WITTE INSIDE – das 360° - Entwicklungskonzept für Private Labels

Seit mehr als fünf Jahrzehnten lässt WITTE Private-Label-Kunden von diesem langjährigen Know-how profitieren. Je nachdem, welchen Differenzierungsgrad der Kunde für sein Label wünscht, bietet WITTE mit WITTE INSIDE ein 360°-Entwicklungskonzept mit vielfältigen Auswahlmöglichkeiten: Dies kann ein vereinfachter Einstieg mit einem geringen Individualisierungsgrad oder beispielsweise eine spezifisch für den Auftraggeber entwickelte Schraubendreher-Serie sein. Zur weiteren Individualisierung der Kundenlösung hält WITTE unterschiedliche Griffformen und Materialien bereit. In Abstimmung auf sein Markenkonzept kann der Kunde individuell wählen: das Griffdesign und dessen farbliche Gestaltung, Profile, Klingen- und Kopfkennzeichnung sowie verschiedene Materialien für innovative Oberflächeneigenschaften. Ein Individualisierungsgrad bis zu 100 % ist möglich (siehe Abbildung). Ein weiteres Plus: WITTE denkt smart. Das WITTE Innovations-Highlight sind integrierte technische Sonderlösungen für die ganz besonderen Anforderungen der Anwender. Beispielsweise, wenn es um eine Vollständigkeitsüberwachung von Werkzeugwagen in der Luftfahrtindustrie mittels RFID-Technologie geht.

Gemeinsam mit dem Private-Label-Kunden stimmen die Projektverantwortlichen bei WITTE Designwünsche des Kunden anhand von 3D-Renderings und 3D-Prototypen ab. Als strategischer Partner berät und begleitet das Unternehmen seine Private-Label-Kunden auch bei der späteren Weiterentwicklung ihres Produktportfolios. Bei der Entwicklung individueller Verpackungsdesigns und Verkaufshilfen stehen die WITTE Projektteams auf Wunsch begleitend zur Seite. Und wenn es um Logistik und Versandabwicklung geht ebenso. Bei WITTE wird mit dem WITTE INSIDE Entwicklungskonzept das Thema Private Label zu 360° durchdacht. Eins steht aber fest: Welches Label bei WITTE in Deutschland am Standort Hagen auch produziert wird – es ist immer WITTE drin. Darauf ist man bei WITTE Tools in Hagen ganz besonders stolz.

Autorin: Martina Hageböling

Lange bevor die Formel „made in Germany“ deutsche Ingenieurskunst und Wertarbeit in plakative Worte fasste, stand WITTE bereits für Werte wie Innovation, Präzision und Verlässlichkeit – für seine Eigenmarke WITTE genauso wie auch als Premiumhersteller für kundenspezifische Entwicklungen im Bereich Private Label.



MAXX Plus on tour

— Mit Max Edelhoff und dem PoLe-Racing-Team zum 12-h-Rennen auf dem Circuito de Navarra in Spanien. »



MAXX Plus on tour 2018:

An dieser Stelle dürfen Sie in den zukünftigen Ausgaben der K>MOBIL weitere spannende Geschichten rund ums WITTE Masterpiece, den mikrofaserbeschichteten MAXX Plus Schraubendreher, erwarten. Lassen Sie sich überraschen, wohin seine nächste Reise geht.





In unserer Auftaktstory zur neuen Serie „MAXX Plus geht auf Tour“ dreht sich alles um den Rennsport. Wir reisen mit dem KIRCHHOFF Audi R8 LMS vom Rennstall Car Collection Motorsport in die spanische Region Navarra. Der mikrofaserbeschichtete MAXX Plus Schraubendreher begleitet dieses Mal Max Edelhoff, jüngstes Mitglied des PoLe-Racing-Teams, zu einem Rennen der Extraklasse. Auf dem Circuito de Navarra mit einer Gesamtstreckenlänge von 3,933 km und 15 Kurven geht es um Geschwindigkeit, Durchhaltevermögen und natürlich um den Sieg.

Der aus dem sauerländischen Hemer stammende, 22-jährige Max Edelhoff blickt trotz seiner jungen Jahre bereits auf eine beachtliche Laufbahn im Motorsport zurück. Im zarten Alter von nur sechs Jahren entdeckte er seine Faszination für leistungsstarke Motoren und den Motorsport. Sein liebstes Spielzeug war sein Kart. Schon früh begleitete er seinen Vater zu Rallyes und Rundstreckenrennen. Wenige Jahre später folgten Teilnahmen an der Deutschen Kartmeisterschaft und Europameisterschafts-Qualifikation. In dieser Zeit verbrachte Edelhoff viele Wochenenden im Jahr im Wohnmobil an den Rennstrecken. Schule und Ausbildung zum Werkzeugmechaniker traten zwischenzeitlich in den Vordergrund. Sein Studium zum Betriebswirt erlaubt ihm jedoch endlich wieder mehr Zeit für seine Leidenschaft, den Rennsport.

Edelhoff liebt den Wettkampf. Er mag es, sich im Rennsport mit anderen unter herausfordernden Bedingungen zu messen und alles aus sich rauszuholen, körperlich wie mental, betont er. „Wir haben bei heißen Temperaturen teilweise über 50 °C im Auto, sitzen da in unserer feuerfesten Rennausrüstung und versuchen, in jeder Runde an uns zu arbeiten, die Kurven besser zu nehmen und das Auto zu positionieren. Das ist das, was für mich den Motorsport ausmacht.“

Der Rennstall ist kein Zufall. Edelhoffs Vater fährt seit Jahren zusammen mit Dr. Johannes Kirchhoff und weiteren Teamkollegen regelmäßig Erfolge in Sprint- und Langstreckenrennen auf internationalen Rennstrecken ein. So auch der Sohn. Ihn begeistert der Teamspirit im PoLe-Racing-Team: „Mir macht es Spaß, mich mit meinen Teamkollegen bei einem 24-h-Rennen abzuwechseln und als Team den ganzen Tag und die ganze Nacht über alles zu geben. Und so ein aufregendes Hobby und tolles Auto mit dem eigenen Vater teilen zu können, das ist auch etwas ganz Besonderes. Das hat unsere Bindung noch stärker gemacht. Noch dazu ist meine Mutter bei jedem Rennen dabei und unterstützt uns, wo sie nur kann.“

Der motorsportliche Werdegang des sympathischen BWL-Studenten ist trotz seiner jungen Jahre schon sehr beachtlich. Sein bisher größter Erfolg war 2017 der Gesamtsieg bei den 12h von Imola, Italien. Darauf ist Edelhoff besonders stolz, denn es war das erste Mal, dass ein Pro/Am-Auto in der 24h Series by Creventic den Gesamtsieg einfahren konnte.

Als Student im Auslandssemester war das Rennen in Navarra für Edelhoff das erste in 2018 und in einer Hinsicht eine Premiere: Erstmals wurden Amateurfahrzeuge nicht von vorgeschriebenen Rundenzeiten eingebremst. „Das hieß für mich, dass ich das erste Mal volles Tempo fahren durfte“, so Edelhoff. „Für unser Team war es ein wichtiges Rennen, da wir die Team- und Fahrzeugwertung in der Serie anführten und unseren Vorsprung aufrechterhalten bzw. noch weiter ausbauen wollten. Und das ist uns gelungen: Wir sind in der Gesamtwertung auf Platz 2 und in unserer Klasse auf Platz 1 ins Ziel gekommen.“

Zukünftig will Edelhoff auch weiterhin mit dem PoLe-Racing-Team Langstreckenrennen in der 24h Series by Creventic fahren. Nach dem Bachelorabschluss in einem Jahr steht aber zunächst einmal der Masterabschluss an. Edelhoffs Lieblings-Rennstrecke ist der berühmte Circuit de Nevers Magny-Cours in Frankreich. Weitere Details zu Max Edelhoff finden Sie auf seiner Website unter www.max-edelhoff.de.



Autorin: Martina Hageböling



MAXX Plus film on Vimeo



www.max-edelhoff.de





080



092



094



100

ECOTEC Gruppe

- 072 Bereit für den Data Hub
- 074 Klebstoff Sportsgeist
- 076 Funkende Mülltonnen
- 078 Achtung, frisch gestrichen!

FAUN Gruppe

- 080 Go Future! Go with us!
- 086 Alles Originale!
- 087 Alte Bekannte an der Waterkant
- 089 Auf Lehrgang - auch in Geschichte.
- 090 „Einfach unglaublich“

ZOELLER Gruppe

- 092 Pfundskerle von morgen!
- 094 Immer den richtigen Riecher
- 100 „Hit the road Jack“
- 104 Eine Dusche für Mülltonnen
- 106 Saubere Insel



070 - 107

KIRCHHOFF
ECOTEC

FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

ZOELLER
KIRCHHOFF GRUPPE

HIDRO-MAK
KIRCHHOFF GRUPPE

Bereit für den Data Hub

„Für die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens ist die Geschwindigkeit, mit der relevante Informationen abgerufen werden können, von entscheidender Bedeutung“, fasst Tanja T. Dreilich, CFO der KIRCHHOFF Gruppe, die Einführung von SAP bei den Unternehmen der KIRCHHOFF Ecotec Gruppe zusammen.

„Nach aktueller Planung soll das Rollout im ZOELLER Werk in Mainz in der ersten Jahreshälfte 2019 abgeschlossen sein, so dass wir erstmals produktiv mit SAP arbeiten können. Danach folgen die Runs in den anderen Produktionswerken, mit dem Ziel, bis Mitte 2020 die Umstellung zu beenden,“ skizziert Ecotec Projektleiter Yuri Biasotto den Zeitplan.

Die Fähigkeit, „auf Knopfdruck“ ein Unternehmen in seiner Gesamtheit abzubilden, heißt, frühzeitig auf markt- sowie unternehmensseitige Veränderungen zu reagieren, die passenden Strategien abzuleiten und wirkungsvolle Maßnahmen einzuleiten. Mit dem Einsatz eines ERP-Systems (Enterprise Resource Planning) werden genau diese Voraussetzungen geschaffen. Auf Basis der Erfahrungen von KIRCHHOFF Automotive, die bereits seit mehreren Jahren das ERP-System SAP R/3 einsetzen, entschied sich KIRCHHOFF Ecotec für die neuste Software-Technologie. Die Einführung von SAP S/4 HANA revolutioniert die Unternehmen FAUN und ZOELLER in allen Werken und Bereichen. Gesellschafter Dr. Johannes F. Kirchhoff begründet die Einführung wie folgt: „Nach der großen Anstrengung der Strukturierung und Digitalisierung aller Abläufe werden wir bestens für die Zukunft gerüstet sein.“

Schlanker und effizienter

Ziele des europaweiten Projektes sind, organisatorische Abläufe und Strukturen zu optimieren, Maßnahmen für Markt- bzw. Unternehmensveränderungen rechtzeitig einzuleiten sowie Geschäftsprozesse effizienter zu gestalten. „Wir werden schlanker und effizienter,“ so Dr. Kirchhoff weiter. „Mehrfacheingaben und Mehrfachdatenhaltung sowie unklare Datenlagen werden vermieden. Es geht vielmehr darum, in der Gruppe gemeinsame Standards zu definieren, diese anzuwenden und bei auftretenden Problemen zusammen eine Lösung zu finden. Die Ergebnisse gehen dann als alternative Best Practice in den Werkzeugkasten der Gruppe über – für eine schnelle Lösungsfindung und ein starkes Miteinander.“

Schaffen mit der Einführung SAP S/4/HANA den zentralen Data-Hub der expandierenden KIRCHHOFF Ecotec Gruppe

Nicht nur beim Kick-Off im Februar stehen sie Seite an Seite: v.l.: Tanja T. Dreilich (CFO KIRCHHOFF Gruppe), Matthias Kohlmann (CFO FAUN Gruppe), Gesellschafter Dr. Johannes F. Kirchhoff und Volker Schröder (CFO ZOELLER Gruppe)



Darauf kommt es an

- Gemeinsame Prozesse
- Standardisierung
- Transparenz
- Offenes System / Intercompany Business

Immer im Fokus: Kundenzufriedenheit

Im Lastenheft zusammengefasst sind die Anforderungen an das gemeinsame Projekt: Intercompany-Logistik für Komponentenfertigung, zentrale Verwaltung der Stammdaten und die Verbesserung des Intercompany Business, d.h. beispielsweise gemeinsamer strategischer Einkauf sowie Artikelstamm, direkte Vergleichbarkeit der Unternehmenszahlen, ideale Teileverfügbarkeit. Lokale Anforderungen in Logistik und Produktion müssen beachtet werden und vor allem muss die Flexibilität in Produktions- und Lieferlogistik gegeben sein. ZOELLER CEO Thomas Schmitz: „Mit der Einführung von SAP wird die ZOELLER Gruppe bzw. die Ecotec den Anforderungen, die uns aus dem Markt im Rahmen der Digitalisierung 4.0 herangetragen werden, gerecht. Wir bedienen den Markt mit passenden Lösungen, denn nur so bleiben wir zukunftsfähig.“



Links: Patrick Hermanspann Rechts: Thomas Schmitz

Der richtige Partner

Bei der Auswahl des idealen ERP-Systems und des idealen Partners wurden mehrere Anbieter mit ihren Leistungen auf „Herz und Nieren“ nach dem Gruppenanforderungsprofil geprüft. „Den Zuschlag erhielt SAP, weil sie die langfristige Absicherung der getätigten Investitionen und des Wissensaufbaus am besten abbilden konnten. Das beinhaltet auch die globale Verfügbarkeit von SAP, die damit verbundene Wachstumsstrategie sowie die unterstützenden Features in puncto Digitalisierung mit dem Fiori Interface, das den Abruf der Daten per Smartphone und Tablet ermöglicht. Insbesondere die Geschwindigkeit und die neuen Datenmodelle haben uns bei den Zukunftsthemen, wie z. B. Big Data, Internet Of Things und Realtime Reporting letztendlich überzeugt“, so Tanja T. Dreilich. „Mit der Einführung schaffen wir den zentralen Data Hub der expandierenden KIRCHHOFF Ecotec Gruppe. Eine zentrale Datenplattform für künftige, digitale Anwendungen.“

Das richtige Team

Seit dem offiziellen Beginn im Februar 2018 arbeiten die Projektteams bei FAUN und ZOELLER intensiv in Workshops zusammen, um alles für den Startschuss vorzubereiten. Ein Projekt in diesem Umfang ist bisher einzigartig in der Geschichte der Ecotec. Patrick Hermanspann, CEO der FAUN Gruppe, motiviert die Teams: „Das ist ein Meilenstein in unserer Historie. Die Güte der Einführung und die Vorbereitung der Stammdaten sind dabei wesentliche Erfolgsfaktoren. Wir sind überzeugt, dass unsere Mannschaft das schaffen wird.“

Autorin: Julia Godoy

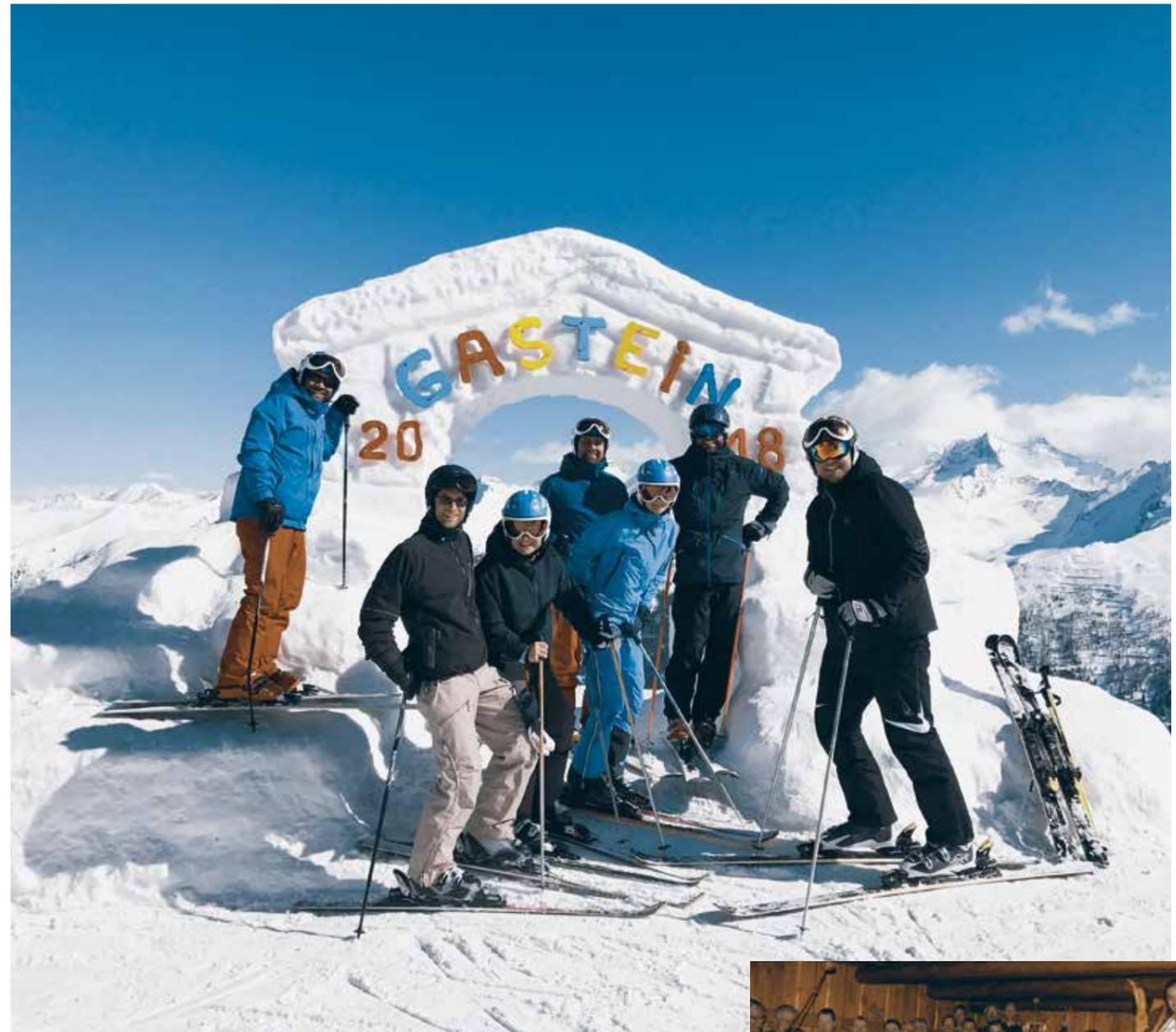
Klebstoff Sportsgeist

— Blauer Himmel, Sonnenschein, schneebedeckte Berge und 70 Skibegeisterte: So lässt sich die Szenerie beschreiben, wenn die Teams der Ecotec zum alljährlichen Wintersport-Ausflug aufbrechen. In diesem März jährte sich das Ski-Wochenende bereits zum 20. Mal.

Seit mittlerweile 20 Jahren fährt Dr. Johannes F. Kirchhoff mit seinem Team in die Gasteiner Berge. Der sportbegeisterte Gesellschafter, dessen Familie selbst dem alpinen Hobby frönt, hat es sich zur Aufgabe gemacht, die Mitarbeiter für die Ski-Leidenschaft zu begeistern. „Jedes Unternehmen braucht ein gemeinsames Hobby. Einen Ausgleich zum Alltag und etwas, das zusammenschweißt. Dafür sind Sportarten prädestiniert. Das weckt den Sportsgeist, heizt den fairen Wettkampf an und es macht verdammt viel Spaß,“ erläutert Dr. Kirchhoff seine Intention. „Es freut mich jedes Jahr, wenn wir es wieder geschafft haben, noch mehr Mitarbeiter für den Wintersport und unsere Skiolympiade zu begeistern. Diese Wochenenden schweißen zusammen. Das ist wie Klebstoff.“ Mehr als 500 Mitarbeiter hat er mittlerweile auf die Bretter gestellt und Berge herunterwedeln sehen.

Die 70 Kollegen von ZOELLER, FAUN und Contena Ochsner erprobten sich zur Jubiläums-Ski-fahrt im März bei bestem Wetter beim 1. Ecotec-Abfahrts-Skirennen und ließen Nerven bei der 10. Skiolympiade. Ein Wochenende mit bester Laune, Sportsgeist und guten Gesprächen. Genau so, wie sich das der Initiator wünscht.

Autorin: Claudia Schae



Sie holten den diesjährigen Pokal der Jubiläums-Skiolympiade: Marco Neuchel (ZOELLER), Bernd Sauter (Contena Ochsner) und Jörn Lehmann (ZOELLER). Herzlichen Glückwunsch.



Funkende Mülltonnen



— Mit Übernahme der Isofleet GmbH aus Darmstadt stärken FAUN, ZOELLER und KOCO die Entwicklungsressourcen innerhalb der KIRCHHOFF Ecotec. Damit läutet die Entsorgungslogistik-Sparte die intelligente Entsorgung 4.0 ein.

Isofleet wird als Entwicklungsabteilung mit Schwerpunkt IoT (Internet of Things) innerhalb der Ecotec Sparte aktiv sein und damit auch die Produkte KOCO connect der KOCO solutions AG betreuen. (K>MOBIL berichtete in Ausgabe 50) Kopf der Isofleet-Mannschaft und zudem Geschäftsführer von KOCO solutions ist Matthias Siegel. Das Kerngeschäft von Isofleet ist ISOCollect. Mit ISOCollect werden Prozesse und Abläufe in der Altkleidersammlung optimiert, unnötige Entleerungsfahrten und dadurch auch Kosten und die Belastungen für Mensch und Umwelt reduziert. ISOCollect stellt herkömmliche Altkleidercontainer online dar und macht sie durch maßgeschneiderte Softwarelösungen zu „intelligenten“ Containern. Die Kombination von Prognostizierung des optimalen Entleerungszeitpunktes und optimaler Tourenplanung mit automatischer Fahrernavigation spart bis zu 40 % der Logistikkosten ein und stellt darüber hinaus stets aufnahmebereite Behälter und saubere Standorte sicher. Diese Systematik wird nun auch auf die Anforderungen der ZOELLER und FAUN Kunden adaptiert.

Aufgaben der Darmstädter Programmierspezialisten sind u.a. die Entwicklung von Elektronik, Software sowie Apps für die KIRCHHOFF Ecotec. Mit den Produkten von KOCO connect bieten FAUN und ZOELLER branchenspezifische Lösungen ab Werk oder als Nachrüstung in bestehende Fahrzeuge an. Eine ganzheitlich Betrachtung des Fuhrparks ist so möglich. Fokus wird, neben mobilen Wiegesystemen,

die optimale Integration von Betriebsdaten zur Leistungserfassung, Fehleranalyse und Optimierung sein sowie die Füllstandserfassung von Gefäßen. Außerdem die Erfassung, Übertragung und Verarbeitung von Fahrzeugdaten für die vorausschauende Wartung (Predictive Maintenance).

Zur IFAT debütierte Matthias Siegel mit seinem Team in München. „Ich bin sehr zufrieden mit den guten Reaktionen der Kunden zu den KOCO connect Produkten. Die Nachfrage ist groß und vor allem die ganzheitliche Betrachtung weckt das Interesse der Entsorger.“ fasst Matthias Siegel die Messewoche zusammen. „Auch in der Recycling- und Rohstoffwirtschaft wurden die Möglichkeiten der Digitalisierung erkannt. Unser Ziel ist es, im Interesse der Kunden den Informationsfluss zu erhöhen – z. B. über das speziell auf Abfallsammelfahrzeuge abgestimmte Telematiksystem KOCO connect. KOCO connect kann die Kommunikation zwischen Abfallsammelfahrzeug und Abfallsammelbehälter mit Füllstandssensoren herstellen.“

Autorin: Claudia Schaeue



Auf einen Blick

Fahrzeuge von FAUN und ZOELLER sind zukünftig ab Werk für die Nutzung des Telematiksystems KOCO connect vorbereitet. Das System ist in die Fahrzeugsteuerung integriert und erlaubt auf Wunsch das Auslesen relevanter Daten. Dadurch lassen sich Touren besser planen und Stillstandszeit (Wartung, Reparatur) minimieren.

- Speziell für Kommunalfahrzeuge entwickelt
- Ermöglicht bei Freischaltung die Kommunikation zwischen Fahrzeug und Abfallsammelbehälter mit Füllstandssensor
- Sinnvolle, füllstandsabhängige Tourenplanung
- Touroptimierung hinsichtlich Fahrstrecke und Emissionen – davon profitieren Entsorger, Städte und Gemeinden sowie die Bürger
- Behälter werden rechtzeitig geleert und Quellen nicht über
- Auslesen und Verwendung von wichtigen Daten der Fahrzeugsteuerung
- Fehlercodes proaktiv übertragen, um rechtzeitig reagieren zu können (Stillstandszeit durch Ausfälle minimieren)
- Zustandsüberwachung (condition monitoring)
- Whitelists/Blacklists und Auftragsverwaltung nutzen

Achtung, frisch gestrichen!

Das Kundencenter in Augsburg wurde umgebaut und frisch renoviert. Architektin Eva Kirchhoff realisierte einmal mehr einen Umbau für die KIRCHHOFF Gruppe.

Seit 1999 ist das Kundencenter in Augsburg Bayerns Anlaufstelle, wenn es um Top-Service geht. Von München bis Nürnberg und weiter bis zum Bodensee erstreckt sich das Servicegebiet. Die Entsorgungsfahrzeuge und Lifter sind bei den Teams in guten Händen. Als 2009 die ZOELLER-Mannschaft mit in das Gebäude Am Mittleren Moos zog, erweiterte sich das Angebot für die Entsorger in der Region nochmals. Jetzt, knapp 20 Jahre nach dem Einzug war es Zeit für eine Verjüngungskur der Werkstatt. Vier neue Stellplätze sind hinzu gekommen, so dass 14 Fahrzeuge gleichzeitig repariert oder gewartet werden können. Damit sind die Abfallsammelfahrzeuge schneller wieder im Revier. Die Sozialräume wurden komplett renoviert, die Hallenwände gestrichen und ein neuer Boden eingezogen. Geheizt wird jetzt mit Gas anstatt mit Fernwärme. Ein modernes Arbeitsumfeld, in dem sich die 33 Mitarbeiter von ZOELLER und FAUN als auch die Gäste wohlfühlen.

Autorin: Claudia Schae

Freuen sich über die gelungene Erweiterung der Augsburger Niederlassung: Ingo Straßer (Niederlassungsleiter ZÖLLER-Kipper GmbH), Paul Kalmbach (FAUN-Werkstattleiter), Eva Blattenberger (Leiterin FAUN-Kundencenter) und Burkard Oppmann (Geschäftsführer FAUN Services GmbH) v.l.

GO FUTURE! GO WITH US!



Dem Wasserstoffbrennstoffzellen-Fahrzeug BLUEPOWER, den digitalen Anwendungen im After Sales Bereich und den neuen FAUN-Liftern für Abfallsammelfahrzeuge galt das Hauptinteresse auf dem FAUN-Stand anlässlich der IFAT 2018.



01 Ab Ende 2018 bei der Stadtreinigung Hamburg im Einsatz. Das erste batterieelektrische Müllfahrzeug auf VOLVO Serienfahrgestell. **02** Die Zukunft? Autonom fahrende Kehrfahrzeuge.

ZERO EMISSION

Auf das brandaktuelle Thema Emissionsreduzierung bei Kommunalfahrzeugen antwortet FAUN mit zwei Fahrzeugen: dem E-ROTOPRESS auf elektrischem VOLVO Fahrgestell und dem Wasserstoffbrennstoffzellenfahrzeug ROTOPRESS BLUEPOWER.

E-ROTOPRESS

Der E-ROTOPRESS entstand in Kooperation mit VOLVO und ist das erste, emissionsfreie Fahrzeug aus der Großserie. VOLVO liefert mit dem FE electric das erste Batterie-Elektrische Fahrgestell und FAUN steuert den elektrischen E-ROTOPRESS dazu. In Hamburg feierte dieses Fahrzeug am 8. Mai Weltpremiere und wird ab Herbst 2018 bei der Stadtreinigung Hamburg in Einsatz gehen. Der Verkaufsstart in Europa ist ab 2019 geplant. Die skalierbare Batteriekapazität wird genutzt, um leise und emissionsfrei zu fahren und den Aufbau anzutreiben. Das Müllfahrzeug wird von zwei Elektromotoren mit 370 kW Maximalleistung (260 kW Dauerleistung) und einem VOLVO Zweiganggetriebe angetrieben. Zur Energiespeicherung werden Lithium-Ionen-Batterien verwendet. »





BLUEPOWER

Unter dem Namen BLUEPOWER stellte FAUN ein neuartiges Konzept vor. Ein Müllfahrzeug und eine Kehrmaschine mit Brennstoffzellen- und Batterie-Antrieb. Mehr dazu in dieser Ausgabe, ab Seite 10.

AUSGEZEICHNET

Für das BLUEPOWER-Konzept wurde FAUN mit dem 1. Platz des VAK-Innovationspreises in der Kategorie Fahrzeuge ausgezeichnet. Eine Prämierung, auf die das Team sehr stolz ist.

BLUEPOWER AUCH IM LIPPERLAND

Während der IFAT einigten sich der Kreis Lippe, die Tönsmeier Gruppe und FAUN, auf eine klimaneutrale Abfall- und Wertstoffeffassung im Lipperland. Vertreter der Kreisverwaltung und der Unternehmen zeichneten einen Vorvertrag, der das weitere Vorgehen festlegt. Im Mittelpunkt der Planungen steht dabei der ROTOPRESS BLUEPOWER. „Mit der Erprobung eines Prototypen leistet der Kreis Lippe – gemeinsam mit den beteiligten Unternehmen einen wichtigen Beitrag zur Exzellenz-Initiative Masterplan 100 % Klimaschutz, mit der die Bundesregierung die Erreichung der deutschen Klimaziele verfolgt betont Dr. Ute Röder, Leiterin des Fachbereichs Umwelt und Energie beim Kreis Lippe. „Eine wichtige Grundlage für diesen Erfolg sind umfangreiche Nutzungstests des BLUEPOWER, die uns eine sukzessive Optimierung der Prototypen bis hin zur Serienreife ermöglichen.“, so Burkard Oppmann, Geschäftsführer der FAUN Services. Auch für Tönsmeier hat das geplante Projekt in Lippe einen enormen Stellenwert, denn das Unternehmen aus Porta Westfalica setzt seit jeher auf technische Innovationen zur Weiterentwicklung einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft.

KLEINE KOMMEN GANZ GROSS RAUS

Erstmals gab es den Klassiker ROTOPRESS von FAUN auch im kleinen Format, mit 8 m³ Aufbauvolumen. Der kleine ROTOPRESS ist 2,20 m schmal und 3,00 m niedrig. Mit diesem Bodymaßen punktet er in urbanen Gebieten. Auch der VARIOPRESS speckte ab. Die 11 m³ Aufbauvolumen auf 2,20 m Fahrgestell sind perfekt für innerstädtische Gebiete, wo Wendigkeit und Volumen benötigt werden.

NEU IM PROGRAMM: FAUN-LIFTER SKYLIFT, SKYLIFT X UND BARLIFT

Erstmals präsentiert FAUN in Deutschland ein eigenes Produktsegment – Lifter für Hecklader. Dabei sind die langjährigen Erfahrungen aus der Ecotec Gruppe eingeflossen. Mit dem SKYLIFT wird erstmals ein integrierter High-Level Automatik-Lifter gezeigt, mit einem Gewicht von nur 590 kg. Der SKYLIFTX ist ein über DIN-Rahmen befestigter, wechselbarer High-Level Automatik-Lifter. Der BARLIFT ist ein Low-Level Lifter für den gemischten Einsatz bei Behältern und für Handbeladung geeignet. Modernes Design sowie integrierte Kamerasysteme und Leuchten zeichnen die Lifter aus. Der Vorteil für die Kunden? Ein Service-Termin für Aufbau und Lifter und weniger Stillstandzeiten.

NEUER SIDEPRESS und NEUER FRONTPRESS

Die neuen Aufbaubehälter für SIDEPRESS und FRONTPRESS bekamen ein Facelift und sehen nicht nur schick aus, sondern sind auch einfach zu bedienen. Glatte Seitenwände, übersichtliche Bedieneinheiten und vollintegrierte Rückraumüberwachungs-Systeme. Die Seitenlader-Lifter heben noch mehr. Durch ihre Neupositionierung wird die Hüllkurve schlanker und der seitliche Kick-Out verkleinert. Die Überdeckung zum Schüttraum ist geradezu ideal. Den SIDEPRESS gibt es mit den Liftern TC1100, D3200 und TC2200 für das SUBWAVE System. Das neue Design von Aufbau und Lifter, die verbesserte Eintauchtiefe beim Pendelverdichter und die ergonomische Außenbedienung machen den 500 kg leichteren SIDEPRESS zum perfekten Arbeitsgerät. »

Links: Neue Generation Seitenlader. Einfach ein Hingucker. **01** Ausgezeichnete Leistung. Burkard Oppmann, Georg Sandkühler und Leif Börger mit dem 1. Preis des VAK-Innovationsawards für den BLUEPOWER. **02** (v.li.) Jürgen Kaiser, Geschäftsführer der Tönsmeier Service, Burkard Oppmann, FAUN, Dr. Ute Röder, Leiterin des Fachbereichs Umwelt und Energie beim Kreis Lippe, Henning Schreiber, Leiter Kommunalvertrieb der Tönsmeier Gruppe, und Ulrich Schlotthauer, Geschäftsführer der Gesellschaft für Abfallentsorgung in Lippe, GAL.





01

UNTERGRUND 4.0

In München zeigte FAUN Systeme zur sauberen Untergrundentsorgung. Der INNIVO ist neu und kombiniert Bewährtes und Neues: Ein Kran, der die bodenseitig geschlossenen Unterflurbehälter aufnimmt und entleert. Sicher, schnell und sauber. Der flüssigkeitsdichte Sammelbehälter sitzt in einem Betonkorpus. Nichts kann entweichen. Daher sind die Kosten für Pflege und Reinigung des Systems gering. Es können Gefäße von 60 l - 5 m³ mit einem Fahrzeug entleert werden. Die Bedienung ist einfach. Automatische Aufnahme der Gefäße durch den speziellen Kulissenverschluss und gleichmäßige Entleerung der Wertstoffe in das Fahrzeugheckteil.

CITYFLITZER

Mit den Aluminium-Aufbauten der CITY-Reihe kommen Sie durch jede Altstadt. Wendig, klein und leicht – das sind die Eigenschaften der kleinen Fahrzeuge, die auf 5- oder 7,5- t-Fahrgestelle aufgebaut werden können. Ob sie nun als Hochentleerer in größeren Entsorgungsfahrzeugen im Einsatz sind oder in der Abfuhr von Restaurantabfällen. Der Aluminium-Aufbau ist rundherum dicht, widerstandsfähig und korrosionsfest.

DIGITALE HILFE

Neben den KOCO connect Produkten stellte FAUN den Besuchern eine weitere digitale Lösung vor: das FAUN Online-Support-Portal. Bestandteile sind ein Online-Shop für Ersatzteile und ein Online-Schulungsportal für Abfallsammelfahrzeuge, gefüllt mit Wissen vom Hersteller. Um schnelle Hilfe dreht es sich bei den Testeinsätzen von Ersatzteil-Erkennung und Visual Support. Zur IFAT wurde erstmals ein Tool zur Ersatzteil-Identifizierung vorgestellt. Ersatzteile werden anhand von Kundenfotos erkannt und im Online-Shop wird die Verfügbarkeit angezeigt. Das erspart Zeit für aufwändige Recherchen und sorgt für eine schnelle Ersatzteil-Verfügbarkeit. Mit Visual Support können Kunden den FAUN Technikern Probleme bei Wartung und Reparatur per Videobrille direkt vor Augen führen. Die Techniker werden zeitgleich angeleitet und bekommen schnelle Hilfe, egal wo sie sich befinden.

01: Untergrund 4.0: INNIVO für saubere Entleerung der Untergrundbehälter. **02:** CITY-Baureihe für den urbanen Einsatz. **Rechts:** Mit Visual Support digitale Hilfe vom Fachmann. Unkompliziert und schnell.



01

FLOTTE FEGER

Im Bereich der Kehrmaschinen war in München alles dabei. Von der kleinen VIAJET 4 bis hin zur VIAJET 12 für echte Kerle. In puncto saubere Umweltbilanz glänzten die VIAJET 6 mit CLEANAIR und Super-Silent-Paket. Die Kehrmaschine erzielt beste Abluftwerte und geringste Lärmemissionen (98 dB(A)). Werte, die besser sind, als es das Umweltzertifikat Blauer Engel verlangt. Das derzeit leistungsstärkste und sauberste Aufbau-Motorenkonzept Stufe 5 für Kehrmaschinen gibt es ebenfalls bei FAUN. Verbaut in der VIAJET 6, erfüllt das Kehrfahrzeug die EU-Nonroad-Richtlinie 97/68/EG und büßt außerdem nichts von seiner Power ein.

Neben den zahlreichen Produktneuheiten und den digitalen Service-Lösungen waren es die intensiven, qualitativ hochwertigen Gespräche mit Kunden und Partnern, die Messe auszeichneten. Patrick Hermanspann, CEO der FAUN Gruppe: „Die IFAT 2018 beenden wir mit sehr guten Kontakten und großem Interesse an unseren FAUN-Innovationen. Wir danken unseren Kunden für ihren Besuch und der Messe München für die tolle Plattform und sagen Servus bis zur IFAT 2020.“

Noch nicht genug Informationen? Dann schauen Sie unter www.FAUN.com oder melden sich für den FAUN-Newsletter an.

Autorin: Claudia Schauge



02

01 Eine Kehrmaschine für echte Kerle. Die VIAJET 12.
02 Ein starkes Team.



Alles Originale!

Autor: Alex Breyer

Ich bin der Pfundskerl für FAUN-Original-Ersatzteile und Servicepakete im Ruhrgebiet.



Der aus Bochum stammende Erkan Eker ist der Mann für den Service- und Ersatzteilvertrieb in Nordrhein-Westfalen. Nah am Kunden, hält er den direkten Draht und schnürt individuelle Pakete für die Entsorger. Erkan Eker arbeitet vom Kundencenter Herne aus und fungiert gleichzeitig als Schnittstelle zwischen den Kunden, der Werkstatt und dem Niederlassungsleiter. Somit verstärkt FAUN die Präsenz im dicht besiedelten Ruhrpott. Ein Pfundskerl für Ersatzteile ist als Pilotprojekt gestartet und wird bei erfolgreichem Verlauf auch auf andere Standorte in Deutschland ausgeweitet.

Ihr direkter Draht:

Erkan Eker

Mobil: +49 173 3975390

erkaneker@FAUN.com

Alte Bekannte an der Waterkant

Uwe Bußmann sagt nach sechs Jahren im FAUN-Außendienst "Tschüß" und übergibt seine Vertriebsgebiete an Michael Steenken und Julian Neuhaus.

Seit Anfang des Jahres sind im Norden der Republik Julian Neuhaus und Michael Steenken verstärkt unterwegs. FAUN-Vertriebsmann Uwe Bußmann verabschiedete sich in den Ruhestand und übergab seine Gebiete an die FAUN-Vertriebler. Beide sind erfahren im Entsorgungsfahrzeug-Geschäft und kennen sich an Ostsee und Nordsee bestens aus.

Michael Steenken ist ein bekanntes Gesicht an der Waterkant. Mit dem Austritt von Uwe Bußmann erweitert sich sein Gebiet u.a. um die Ostsee und die mecklenburgische Seenplatte. Das heißt, der Friese vertreibt Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen nunmehr in den Regionen Hamburg, Bremen,

Mecklenburg-Vorpommern, Niedersachsen und Schleswig-Holstein – also von Kiel über Hannover bis Schwerin.

Seit vier Jahren bei FAUN und bisher nur im Kehrmaschinen-Vertrieb tätig, ist Julian Neuhaus. Der Bremerhavener ist mit der Neuaufteilung auch für Abfallsammelfahrzeuge zuständig und betreut Entsorgungsunternehmen in Süd-Niedersachsen – also von Hildesheim bis Göttingen sowie Berlin, Brandenburg, Sachsen-Anhalt und Sachsen.

Autorin: Claudia Schau

Ich bin Ihr Mann für...



Ihr Man im Nord-Osten:

Julian Neuhaus

Mobil: +49 172 7122430

julianneuhaus@FAUN.com



Ihr Mann im Norden:

Michael Steenken

Mobil: +49 162 1047235

michaelsteenken@FAUN.com

Auf Lehrgang - auch in Geschichte.



Der werterhaltende Service unserer Fahrzeuge nimmt einen großen Stellenwert unserer Arbeit ein. Die Fahrzeugflotte muss einwandfrei funktionieren, damit der Abfall von der Straße geholt wird. In regelmäßigen Schulungen und Trainings befähigt FAUN Partner und Tochterunternehmen im sicheren Umgang und Service für Kehrmaschinen und Abfallsammelfahrzeuge.

Im Februar trafen sich Mitarbeiter der FAUN-Händler NV de Kegel (Belgien) und Komop (Kroatien) sowie Kollegen von FAUN ZOELLER UK zur Kehrmaschinen-Schulung bei FAUN Viatic im sächsischen Grimma. Neben Theorie und Praxis in der Wartung und dem Service der Kehrfahrzeuge, ließ sich Trainings Center Leiter Jens Hofmann etwas Besonderes einfallen. Einen Ausflug in seine Heimatstadt Colditz.



Den malerischen Ort Colditz (an der Mulde und 20 km von Grimma entfernt gelegen) und das Königreich Großbritannien verbindet eine besondere Geschichte. Das Colditzer Schloss wurde im zweiten Weltkrieg als Gefangenenerlager für britische und alliierte Offiziere genutzt. Das Besondere, die hochrangigen Militärs waren (wenn man unter diesen Umständen das überhaupt so nennen darf) unter sehr guten Bedingungen untergebracht und hatten viel Freiraum. Diesen Umständen ist daher auch die freundschaftliche Verbundenheit Großbritanniens mit Colditz zu verdanken. Spektakulär und auch filmisch festgehalten, sind die waghalsigen Ausbruchsversuche der Offiziere, von denen einige auch glückten. Das größte Unterfangen war jedoch der Bau eines Segelfliefers auf dem Dachboden des Schlosses. Über mehrere Monate bauten die Inhaftierten an ihrem geflügelten Fluchtmobil. Leider kam das Modell nie zum Einsatz, denn ehe abgehoben werden konnte, wurden die Inhaftierten im April 1945 befreit. Einen originalgetreuen Nachbau und den Schauplatz des Geschehens können sich Besucher anschauen. Das Schloss wird heute als Jugendherberge und Museum genutzt. Die Ereignisse in und um Schloss Colditz sind Bestandteil des englischen Schulunterrichts und teilweise bekannter als Coca Cola. Mehrere Serien und vier Spielfilme haben die Geschehnisse auf Zelluloid gebannt.

Autorin: Claudia Schaeue

„Einfach unglaublich“

Die englische Gemeinde Aylesbury Vale unterzeichnet einen Vertrag über 22 FAUN VARIOPRESS mit ZOELLER Lifter.

Unten: Pat Brown, Amy Bridgford, David Clark und Martin Hughes (v.l.)

Pat Brown, FAUN ZOELLER UK Business Development Manager, traf das Team des Aylesbury Vale District Council 2016 beim Fleet Forum Event in Stoneleigh. Nach mehreren Gesprächen und Fahrzeugdemonstrationen, um auch wirklich das passende Fahrzeug zu finden, entschied sich die Kommune letztendlich für 22 VARIOPRESS: 17 Aufbauten montiert auf Mercedes-Benz Econic Fahrgestell und die restlichen fünf auf nationalen Dennis Eagle Chassis. Die letzten Fahrzeuge gingen Anfang 2018 in den Einsatz. Nicht nur für Aylesbury Vale ist der FAUN VARIOPRESS das beste Produkt. Der Hecklader bietet gute Zuladungswerte und mit der Option ACTIFIT Air – für die sich Aylesbury Vale entschied – kann aktiv auf die Beladung des Fahrzeuges eingewirkt werden. Neben der passenden Einstellung der Verdichtungsleistung der verschiedenen Wertstofffraktionen kann auch die Ladeleistung des Gesamtfahrzeuges überwacht werden. Das gibt dem Bediener die Möglichkeit einer effizienten Tourenplanung. Montiert sind an den Heckladern ZOELLER Lifter in den Ausführungen ROTARY XL und OMEGA. Die verschiedenen Lifter geben der Kommune die Möglichkeit, den Haushalten einen umfassenden Service und für die verschiedenen Wertstoffarten die passenden Lifter anzubieten.



David Clark (Transport & Waste Transfer Station Manager) sowie Amy Bridgford (Operations Manager für Recycling & Waste) arbeiten beide beim Aylesbury Vale District Council und nutzten Anfang des Jahres die Gelegenheit zur Fahrzeugabnahme im FAUN Werk in Osterholz-Scharmbeck. Amy Bridgford: „Ein sehr interessanter und nützlicher Besuch. Die gigantische Produktion beeindruckte uns sehr und auch die Tatsache, dass hier Produkte von der Zeichnung bis hin zum fertigen Fahrzeug entstehen. Der Besuch der Hansestadt Bremen rundete das Programm ab und es war einfach unglaublich.“



Aylesbury Vale liegt nordöstlich von London und gehört zur Grafschaft Buckinghamshire, deren Hauptstadt sie auch ist. Der Name hat seinen Ursprung in „Fort of Ægel“. Aylesbury gehörte im Mittelalter zu den bekanntesten Handelsmärkten Englands und erhielt den Status einer Grafschaft von König Henry VIII. (allerdings lag das evtl. auch daran, dass Thomas Boleyn viele Ländereien in dem Gebiet gehörten und seine Tochter Ann zu der Zeit gerade in der Gunst des Königs stand). Im Bezirk leben heute 117.000 Einwohner.

Die VARIOPRESS fahren in den Straßen von Aylesbury und den umliegenden Ortschaften. „Wir sind sehr beeindruckt von den Fahrzeugen.“ sagt David Clark. „Pat und das Team von FAUN ZOELLER UK wussten genau, was wir benötigen und lieferten uns tolle Fahrzeuge. Auch die Mannschaft auf den Müllfahrzeugen ist sehr zufrieden“. Pat Brown ergänzt: „Es hat Spaß gemacht, dieses Projekt von Beginn an zu betreuen. Vom ersten Gespräch, bis hin zur Auslieferung und dem Training standen wir immer im engen Kontakt mit Aylesbury und ich freue mich auf die weitere Zusammenarbeit und wünsche allzeit gute Fahrt!“

Autor: Simon Hyde

Pfundskerle von morgen!

— Eine solide Ausbildung ist die Basis für eine erfolgreiche Karriere. Aber das ist nicht alles. Damit aus den jungen Erwachsenen handfeste Pfundsmädels und Pfundskerle werden, legt FAUN bei der Ausbildung besonderes Augenmerk auf einen gut strukturierten Ausbildungsplan, die Einbindung ins Tagesgeschäft und vor allem, den Blick über den Tellerrand.

Bei FAUN erlernen derzeit 36 Auszubildende ihr Handwerkszeug für den späteren Beruf. Zum ersten Azubi-Treffen, einem Erfahrungsaustausch, was den Nachwuchs umtreibt oder welche Themen FAUN beschäftigen, trafen sich die jungen Wilden aus ganz Deutschland Anfang Mai bei der FAUN Viatic GmbH. In lockerer Atmosphäre konnten sich die jungen FAUNis beschnuppern und von ihren Erfahrungen in Schule und Betrieb berichten. Den Alltag der Kehrmaschinenbauer aus Grimma erlebten sie hautnah bei einer Werksbesichtigung und sächsische Willkommenskultur bei einer Erlebnis-Tour im trendigen Leipzig.

Den größten Anteil des dreitägigen Treffens hatte die Gruppenarbeit zu zwei verschiedenen Aufgaben. Personalleiter Marc Grube: "Uns ist es wichtig, dass die jungen Leute, die sich für FAUN entschieden haben, das Unternehmen auch abseits der normalen Straße kennenlernen. Wir pflegen einen lockeren, jedoch respektvollen Umgang und wollen auch für die nächste Generation ein attraktiver Arbeitgeber sein." Daher haben sich die Ausbildungsleiter Ina Westermann und Mike Schtolas vorab Gedanken gemacht, welche spannenden Themen es gibt, die die Pfundskerle von morgen

bearbeiten könnten. Die handwerklich Begabten und fahrzeugtechnisch Versierten widmeten sich der Projektplanung zum Zusammenbau eines Rennwagen-Bausatzes "AC COBRA". Die kreativen Köpfe aus dem Team erarbeiteten eine Kampagne für die Präsenz der Pfundskerle in den sozialen Medien. Neben Instagram-Posts wurden auch direkt die ersten Videos gefilmt. Abschluss der vielseitigen Workshops waren die Ergebnispräsentationen der stolzen Gruppe vor der Geschäftsleitung. Mike Schtolas: "Ich stelle immer wieder fest, dass es für die Entwicklung der jungen Leute immens wichtig ist, ein eigenes Projekt zu haben, an dem sie wachsen können. Sie sollen Verantwortung übernehmen und sich an ihren Ergebnissen erfreuen." Erfreuen können wir uns daher auch bald an den ersten Bildern einer AC COBRA.

Wie es mit den Pfundskerlen von morgen und ihrem Alltag bei FAUN weitergeht?

Follow us unter FAUN Gruppe bei: [facebook](#) und [Instagram](#)

Autorin: Ina Westermann



Immer den richtigen Riecher

IFAT 2018. Das hieß für das ZOELLER Team fünf Tage intensiver Gespräche, Vorführungen und guter Laune. Bei der Produktpräsentation konzentrierte sich die Gruppe auf den Komfort und den Schutz des Bedienpersonals und präsentierte zur IFAT innovative Fahrzeuge, Lifter und Optionen.

**"Der Kunde steht bei uns ganz klar im Mittelpunkt."
Mit dieser Aussage fasst Vertriebs- und Service-
Leiter Deutschland Jürgen Kowalke den dies-
jährigen Messeauftritt der ZOELLER Gruppe in
München zusammen. "Mit unseren Produkten,
Neuentwicklungen und Service-Angeboten verfolgen
wir das Ziel, den Kunden aus unserer Palette immer
genau die Lösung anzubieten, die zu seinem jewei-
ligen Anforderungsprofil passt. Bei ZOELLER gibt es
nichts von der Stange, sondern individuelle Lösungen
in Serienausführung."**

Diese Strategie geht auf. Die in München gezeigten Produkte und Ausstattungspakete spiegeln technischen Fortschritt und Nachhaltigkeit wider und in dem Angebots-Mix war für jeden etwas dabei.



DAS WAREN DIE HIGHLIGHTS:

- Facelift der echten ZOELLER Lifter: integrierter DELTA 2316 und DELTA 2318 sowie neuer ROTARY 2418 - Schmuckstücke in neuem Design und vielen optimierten Ausstattungen
- ZOELLER Luftreinholdungs-System CLEAN OPTION
- Neue Generation des ZOELLER MEDIUM X4 in neuem Design
- Vollelektrisches Fahrzeug FUTURICUM mit STUMMER Aufbau für eine saubere Umweltbilanz
- Neues Design der Seitenlader Aufbauten SLF und SLF XL und mit verbesserter Lifter-Leistung
- Neue ZOELLER Arbeitsraumüberwachung an den Liftern für die Sicherheit des Ladepersonals
- KOCO connect Produkte zur Füllstandsüberwachung oder Flottenmanagement
- Rückfahrassistenten-Systeme für mehr Sicherheit im Straßenverkehr
- Moderne Untergrundsorgung mit dem System INNIVO
- Flinke Müllfahrzeuge MICRO HG und MINI
- Solarbetriebener Abfalleimer SOLARPRESS für ökologisch sauber Städte

Ausführliche Informationen zu unseren Produkten und Service-Angeboten erhalten Sie auf unserer Internetseite: www.zoeller-kipper.de





"Heute bereits an morgen denken. Der Austausch auf der IFAT hat gezeigt, dass wir an den richtigen Themen arbeiten," resümiert Thomas Schmitz, CEO ZOELLER Gruppe, die IFAT 2018 für sein Unternehmen. "Es sind nicht nur die Produktinnovationen, sondern auch Lösungen für die Vernetzung der Systeme, Flottenmanagement, füllstandsüberwachte Tourenplanung oder Telematiksysteme, die die Branche benötigt, um den Sprung in die nächste Stufe der Entsorgungslogistik zu bewältigen. Wir sind bereit."



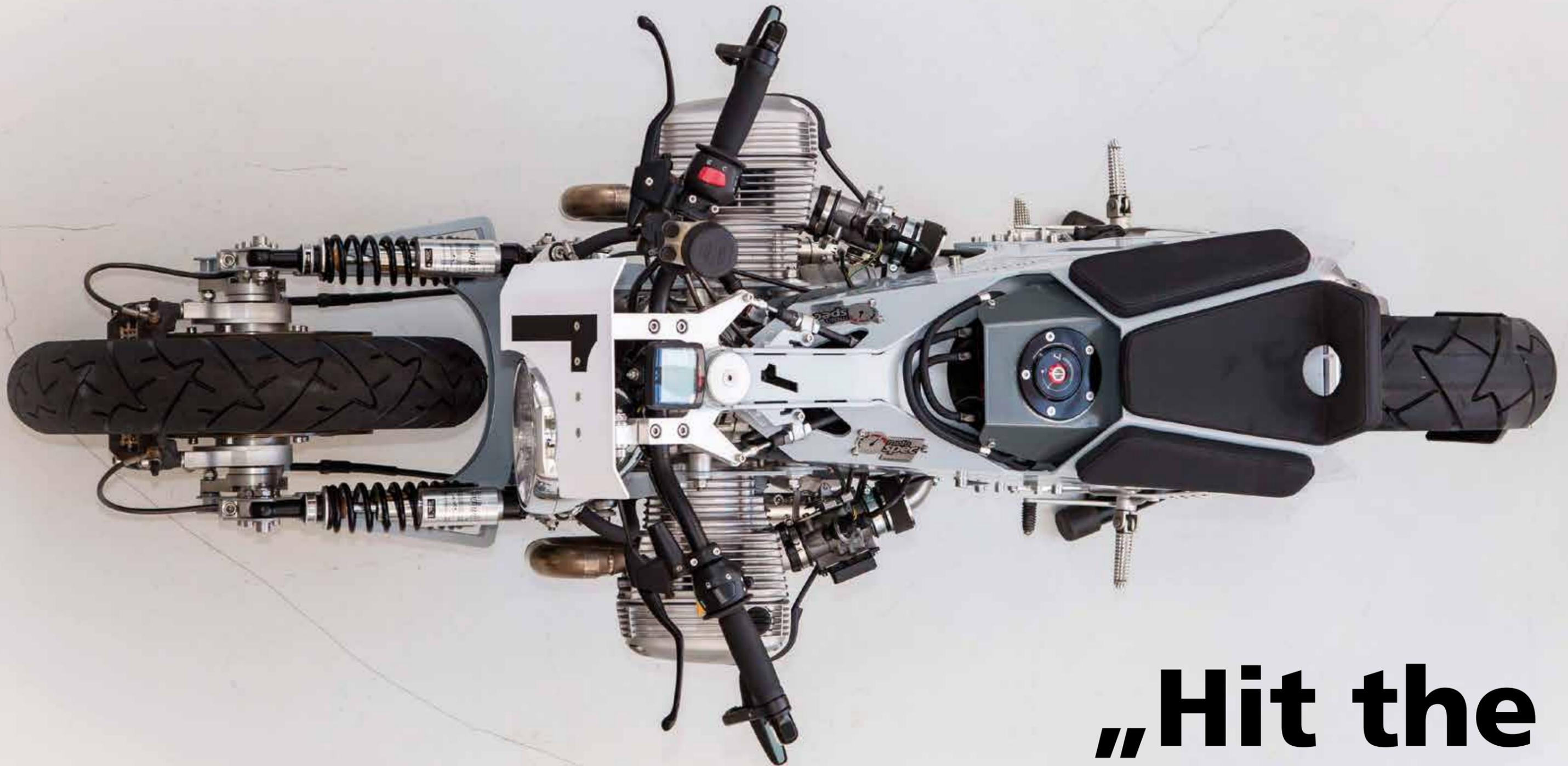
Für die Entwicklung des aktiven Luftreinigungs-System CLEAN OPTION erhielt ZOELLER den 1. Platz beim VAK-INNOVATIONSPREIS in der Kategorie Baugruppe/Komponente/Steuerungstechnik.

Bereits bei der Entwicklung denken die ZOELLER-Ingenieure an das Wohl und den Komfort der Bediener der Müllfahrzeuge. Für ein Aufatmen der Kollegen auf dem Trittbrett.

ZOELLi und das gesamte ZOELLER Team bedanken sich bei den Besuchern der IFAT 2018.



Zu den Impressionen: www.zoeller-kipper.de/messe-impressionen-ifat-2018



**„Hit the
road Jack“**

— An Jacek Czyżewicz ist auf den ersten Blick nichts Ungewöhnliches. Der junge Ingenieur entwickelt und designt Abfallsammelfahrzeuge für die ZOELLER Gruppe im polnischen Rekowo Gorne, nahe Danzig. Aber ein zweiter, genauer Blick lohnt sich allemal. Als Jack Watkins machte er sich unsterblich (zumindest in der Custom-Bike-Szene), denn er baute sein eigenes Motorrad: **die Watkins M001.**



Watkins M001

Die Watkins M001 sieht futuristisch aus. Ein Naked Bike mit metallenen Strukturen, dessen Herz eine BMW R1150 RT ist. Vor neun Jahren, als er die legendäre BMW Harrier von Stellan Egeland sah, reifte auch in Jack der Wunsch, sein eigenes Motorrad zu erschaffen. Er vertraute auf sein Wissen und seine Neugierde.

Design, Konstruktion und Bau: alles handmade und customized. Um die Vision zum Leben zu erwecken und die richtigen Partner zu finden, halfen Jack seine Kontakte aus der Branche. Schließlich arbeitet er für einen der größten Fahrzeughersteller. Der Rumpf der Maschine ist lasergeschnitten und fachliche Beratung bekam er von Moto Spec. Von der Original-BMW



ist nicht mehr viel übrig geblieben. Jack nutzte, was er gebrauchen konnte. Kaufte bei Ebay oder hielt die Augen offen. Die Stoßdämpfer sind ebenfalls aus der BMW R1150, das Hinterrad von einer BMW GS und das Vorderrad kommt von einer Yamaha XJ6. Auch bei der Moto Guzzi V750 bediente er sich. In dem Bike greifen mehr als 300 handgefertigte Komponenten ineinander, alleine hundert in der Vorderradaufhängung. 95 PS bringen das Schmuckstück zum Schnurren. Mit Leidenschaft, anders ist solch ein Projekt auch nicht zu schaffen, baute sich Jack Stunde um Stunde, Monat für Monat, Jahr für Jahr seinen Traum zusammen. Nach vier Jahren, mehreren Sackgassen, zerknüllten Zeichnungen und verworfenen Ideen trat die Watkins M001 ihre Jungfernfahrt an.

Mittlerweile sind der Entwickler und sein Baby auch in der Szene keine Unbekannten mehr. Gemäß dem Song von Ray Charles „Hit the road Jack“ treten Jack und die Watkins M001 auf diversen Shows und Messen auf. Bescheiden, wie der Erfinder ist, musste ihn ein Freund dazu überreden. Mit Erfolg, denn bei der ruhmesträchtigen Bike Shed London 2018 Show

war die Watkins Publikumsmagnet. Prämiert wurde das einzigartige Motorrad bereits auf zwei der größten polnischen Shows. Derzeit arbeitet Jack an der Straßenzulassung für sein Motorrad. Aber auch das ZOELLER Team ist angetan von dem Motorrad und Jacks Leistung. Rainer Rohler, Geschäftsführer von ZOELLER TECH, sprüht vor Begeisterung: „Ich habe noch niemanden kennengelernt, der mit solch einer Leidenschaft und Hingabe Projekte angeht, wie Jacek. Ich bin sehr stolz, solch einen klugen Kopf in unserem Team zu haben.“ Die Watkins M001 soll kein Einzelkind bleiben. Verbesserungen aus dem Entwicklungsprozess und den Fahreigenschaften sollen in die Watkins M002 einfließen. Aber dafür will er sich Zeit nehmen. „Ich habe noch genug Zeit, meine Neugierde zu befriedigen. Ich will das genauso genießen wie bei der Ersten.“ schmunzelt Jacek aka Jack.

Neugierig geworden? Hier geht's zur Website: Watkins.pl

Autorin: Claudia Schaeue

Gerade im Sommer unverzichtbar: Der STUMMER-Waschwagen. Zwei Wascharme mit rotierenden Waschköpfen reinigen 2- und 4-Radgefäße gründlich mit einem Arbeitsdruck von 120 bar und mit Kalt- oder Warmwasser bis 50 Grad.



Brantner Österreich GmbH:

Innovation aus Tradition. Mit mehr als 2.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern (2017) zählt die von Familie BRANTNER 1936 gegründete BRANTNER Gruppe zu den erfolgreichsten nationalen sowie internationalen Entsorgungs- und Logistikunternehmen und wird bereits in dritter Generation am Gründungsort Krems geführt. Die BRANTNER Gruppe ist in sechs Ländern mit rund 60 Beteiligungen und Joint Ventures vertreten und erledigt die Entsorgung für mehr als 1.000 Gemeinden und Städte sowie mehr als 30.000 Gewerbe- und Industriebetriebe im In- und Ausland.

Daten & Fakten:

- 100%iger Familienbetrieb in dritter Generation
- Vertreten in 6 Länder
- 60 Niederlassungen und Joint Ventures in Europa
- über 2.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (Stand: 2017)
- über 1.000 Fahrzeuge und Arbeitsmaschinen
- 16 Deponien in Europa
- 12 Sortieranlagen in Europa
- 9 Kompostplätze in Europa
- 6 weitere Aufbereitungsanlagen

www.brantner.com

Eine Dusche für Mülltonnen

— Pionier der

österreichischen

Entsorgungswirtschaft

Brantner Österreich GmbH

ordert zehn moderne

Abfallsammelfahrzeuge

beim österreichischen

Kommunalfahrzeugspezialisten

STUMMER.

Das Motto von Unternehmer Bernd Brantner ist eine klare Ansage: „Auch in Zukunft werden wir dem Grundsatz treu bleiben, frühzeitig die Bedürfnisse einer sich ändernden Gesellschaft und einer sensibilisierten Umwelt zu erkennen und unser Dienstleistungsangebot mit Hilfe neuer Entsorgungskonzepte und modernster Technologien darauf abzustimmen. Denn Vorsprung ist die Basis unseres Erfolgs.“

Kein Wunder also, dass der Dienstleister aus Krems an der Donau bei der Wahl seines Equipments auf Fahrzeuge von Österreichs Nummer Eins, dem Hause STUMMER setzt. Johannes Streif, Geschäftsführer bei STUMMER, freut sich daher, dem Familienunternehmen zehn neue Abfallsammelfahrzeuge zu übergeben. Das Besondere, zwei dieser Fahrzeuge sind mit einer Behälterwascheinrichtung für die Reinigung von 120 - 1.100 l AWB ausgerüstet.

Die kombinierten Müllsammel- und Waschwagen punkten im Hinblick auf Volumen- und Gewichtsverteilung sowie Effizienz. Das Fahrzeug fasst 19,5 m³ Volumen und verfügt über einen 2.500 l Frisch- sowie 1.800 l Schmutzwasser-Tank. Das heißt, mit einer Tour und mit einem Fahrzeug können ca. 650 2-Rad-Gefäße entleert und gewaschen werden, ohne dass ein Tankstopp eingelegt oder der Aufbau entladen werden muss. Das ist ziemlich clever. Denn es wird nicht nur bares Geld gespart, sondern auch die Umwelt geschont. Und gerade in den heißen Sommermonaten freuen sich die Anwohner auch über die erfrischende Extra-Dusche ihrer Mülltonnen. Die Fahrzeuge sind auf modernen 4-Achs-Fahrgestellen aufgebaut und in St. Pölten Land in der Biomüllabfuhr im Einsatz. "Wir arbeiten für viele Unternehmen der Entsorgungsbranche. Allerdings ist nur mit wenigen die Zusammenarbeit so eng und intensiv wie mit Brantner," kommentiert Johannes Streif die Partnerschaft. Über das Warum sind sich beide einig: Den Haushalten und Betrieben mit jedem Abfuhr-Stopp Nachhaltigkeit, Sauberkeit, Effizienz und Zufriedenheit in der Abfallsammlung zu bieten. **Also, pack mers!**

Autor: Johannes Streif



Strahlende Gesichter: Günther Deibler (Fahrer bei Brantner Entsorgung), Otto Burger (Prokurist Betrieb und Fuhrpark bei Brantner), Hans Christian Nehammer (CFO bei Brantner), Johannes Streif (Geschäftsführer STUMMER), Stefan Tollinger (Geschäftsleitung Österreich und Deutschland bei Brantner) Andreas Hofbauer (Vertrieb Brantner Österreich), Wolfgang Föttinger (Vertrieb STUMMER Ost), v.l.n.r.

Saubere Insel

Seit 20 Jahren besteht die Zusammenarbeit zwischen STUMMER und dem kroatischen Unternehmen Ponikve. Daher ist es STUMMER Geschäftsführer Johannes Streif eine besondere Freude, im Jubiläumsjahr die Schlüssel für 20 neue Müllfahrzeuge zu übergeben.

Die Insel Krk liegt im nördlichen Teil der Adria und ist die größte Insel Kroatiens. Seit 1980 ist die Insel durch eine Brücke mit dem Festland verbunden und damit begann auch der wirtschaftliche Aufschwung der Region. Ponikve Eko Otok Krk d.o.o, gegründet 1970, ist ein modernes, kommunales Unternehmen, das sich im Eigentum der sieben Insel-Gemeinden befindet. Das Angebot umfasst die Wasserversorgung, Abfallsammlung, Recycling, Sortierung, Deponierung, Kanalreinigung und weitere kommunale Dienstleistungen. Ziel des Unternehmens ist, ein modernes Recycling-Management bieten zu können. Mitte 2005 wurde mit der Umsetzung des Programms "Ökologisch basiertes Abfallwirtschaftssystem auf der Insel Krk" gestartet. Im Rahmen diese Programms wurde eine alte Mülldeponie saniert, ein Recyclinghof mit Sortier- und Kompostieranlage gebaut und eine zusätzliche Deponie errichtet.

Denn die größte Herausforderung ist der boomende Tourismus. In den Wintermonaten leben auf der Insel 19.500 Menschen, in den Sommermonaten steigt die Besucherzahl explosionsartig auf rund 130.000 Einwohner und Gäste an. "Unsere Dienstleistungen bzw. die Infrastruktur müssen auf diese Personenzahl ausgelegt sein," sagt Ponikve Direktor Ivica Plisic. "Im letzten Jahr wurden 4,7 Mio. Übernachtungen verzeichnet, das sind ca. 6 % des gesamten, kroatischen Tourismus."

105 Mitarbeiter und eine Flotte mit 28 Fahrzeugen, davon 20 neue Abfallsammler von STUMMER, geliefert über den STUMMER Händler CNM aus Rijeka, sammeln mehr als 21.000 t Wertstoffe pro Jahr. Die Recycling-Quote der insgesamt 1.500 grünen Sammelseln (Papier, Verpackung, Bioabfall, Glas und



Metall) beträgt 54 %. "Wir benötigen einen absolut zuverlässigen Fuhrpark, um den Anforderungen der Gäste und Besucher gerecht zu werden. Deshalb setzten wir seit mittlerweile 20 Jahren auf die Abfallsammelauflaufbauten aus dem Hause STUMMER. Zuverlässigkeit, Service und das beste Preis-Leistungsverhältnis sind die Gründe für diese Entscheidung," erläutert Ivan Juresic (stellvertretender Direktor Ponikve).

Johannes Streif, Geschäftsführer STUMMER antwortet dankend: "Wir sind stolz darauf, Ponikve seit nunmehr 20 Jahren als Kunden beliefern zu dürfen. Ponikve hat für mich eine Vorbildfunktion für die gesamte Region und Kroatien. Es freut mich besonders, dass sich das erste Fahrzeug, ein STUMMER MINI mit 8 m³, Baujahr 1998, noch immer im täglichen Einsatz befindet. Qualität zahlt sich halt aus!"

Autor: Johannes Streif



**Wir wünschen
Ihnen einen
schönen Sommer!**