

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Vom Tonnen-Kipper zum High-Tech-Lifter: Die ZOELLER Gruppe blickt auf 70 Jahre Lifter, Abfallsammelfahrzeuge und viele kluge Ideen. **Lesen Sie mehr ab Seite 96 »**

Inhalt



KIRCHHOFF Gruppe

- 004 Von Veränderungen geprägt
- 006 Auf die leichte Tour
- 010 Ein außergewöhnlicher Unternehmer, ein besonderer Mensch

KIRCHHOFF Automotive

- 018 Neue Produkte auf der Straße
- 024 Auto Shanghai—Committed to better life
- 029 Neuer Geschäftsführer für die chinesischen Werke
- 030 Ein Novum in Nordamerika
- 032 Jetzt ist es offiziell: Willkommen in Gniezno!
- 036 13 Jahre dynamische Entwicklung in Gliwice
- 039 Unsere besten Lieferanten für Europa
- 042 Mobilität im Wandel
- 046 Best-Practice-Austausch über den Großen Teich
- 048 Immer einen Schritt voraus

092

- 050 Der Schutz der Umwelt – eine unternehmerische Verpflichtung
- 052 Go-Live: Digital integrierte und vernetzte Intralogistik
- 055 Neuorganisation des Material-managements in Waverly
- 056 Mehr Sicherheit, weniger Energieverbrauch
- 058 Wandel ist das einzig Beständige

KIRCHHOFF Mobility

- 062 Alle unter einem Namen – elf Niederlassungen in drei Ländern
- 064 NIVO NewLine – individuell angepasste Innovation

WITTE Werkzeuge

- 068 „Made in Germany“ auf niederländischer Baumesse
- 070 Pink is beautiful
- 072 Am Ende liegt es in der Hand des Menschen

FAUN Gruppe

- 076 Starke Marken – Kluge Strategie
- 078 We are family
- 082 Sauberkeit made in Sachsen
- 084 Pfundskerle hoch 50
- 086 Start geglückt
- 088 Auf in die Sommerfrische
- 089 Von Wales in die Schweiz
- 090 Saubere Schweiz

ZOELLER Gruppe

- 092 Tour de FAUN
- 096 Vom Tonnen-Kipper zum High-Tech-Lifter
- 100 Servus aus Augsburg
- 101 Saubere Abfuhr
- 102 Tolle Flugbegleiter
- 104 Mit allen Wassern gewaschen
- 106 Grüne Technologie auf dem Vormarsch

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, Julia Godoy,
Andreas Heine, Claudia Schaeue

Fotos:
Adam Opel AG, Amag AG, FAUN Gruppe,
Ford-Werke GmbH, Fotolia, Hochschule
Osnabrück, HÖHNE MEDIA, Hyundai
MotorGroup, KIRCHHOFF Gruppe, NES
Ltd., schalten&walten@ maria richter
werbeagentur gmbh, WP Bildarchiv
C. Chugo, VW Gruppe, ZOELLER Gruppe

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

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

Von Veränderungen geprägt

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

„ in der ersten Hälfte dieses Jahres zeigt sich global eine solide Konjunktorentwicklung. Wir sehen weltweit positive Frühindikatoren. Für 2017 wird ein Weltwirtschaftswachstum von 3,3 Prozent erwartet. Einen maßgeblichen Anteil daran haben die zur Zeit wirtschaftlich stabilen Verhältnisse in Nordamerika, Europa und Asien, aber auch die Erholung in Südamerika.

Das alles jedoch in einem geopolitisch sehr risikoreichen Umfeld, besonders wenn wir nach Nordkorea blicken, die weltweite Terrorbedrohung sehen und immer noch mit den ungelösten Konflikten in Syrien und in der Ukraine leben.

J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding, CEO KIRCHHOFF Automotive



In Europa haben sich die politischen Verhältnisse nach dem Brexit-Votum im vergangenen Jahr tendenziell verändert. Den rechtspopulistischen und antieuropäischen Kräften wurden zumindest in den Niederlanden und in Frankreich Einhalt geboten. Sie konnten die erhofften Mehrheiten nicht gewinnen, haben aber dennoch deutlich zugelegt. Es ist aber auch eine Gegenbewegung entstanden: wöchentlich und europaweit demonstrieren gerade junge Menschen für Europa, für den Weiterbau einer freien, friedlichen und wirtschaftlich starken Staatengemeinschaft.

»Der weitere Ausbau Europas muss aber mit tiefgreifenden Reformen beginnen.«

Das Regelwerk in der EU muss auf ein Mindestmaß zurückgeführt werden und die Mitgliedsstaaten müssen konsequent an Fiskal-, Wirtschafts- und Arbeitsmarktreformen arbeiten. Gelingt das nicht, dann wird Europa der größte Risikofaktor in der Weltwirtschaft sein. Die Bundesrepublik Deutschland muss sich dessen bewusst und bereit sein, für Europa höhere Lasten zu tragen.

In den USA stehen unter der Regierung von Präsident Trump viele Veränderungen an. Steuerreform, Infrastrukturprojekte und Veränderung der Sozialsysteme sind innenpolitische Maßnahmen. Aber „America First“ springt in einer globalen Weltwirtschaft zu kurz und wird die Spielregeln der seit 35 Jahren zusammenwachsenden Weltwirtschaft nicht grundlegend verändern. Vergessen werden sollte nicht, dass die Globalisierung besonders auch für die USA Wohlstand und einen höheren Lebensstandard gebracht hat. Verträge, wenn sie als ungerecht oder unausgewogen befunden werden, kann man neu verhandeln – das ist legitim. Der gemeinsame Grundsatz nordatlantischer Wirtschaftsbeziehungen sollte aber weiterhin auf freiem und fairem Handel beruhen. Dabei sei auch gesagt, dass die Europäische Zentralbank unabhängig ist, der Euro nicht politisch beeinflusst wird und die Mehrwertsteuer in Europa eine indirekte Verbrauchssteuer ist und nicht der „Unterstützung“ von Exporten dient.

Die Veränderung des Automobils und der Mobilität nimmt zunehmend Fahrt auf. Weltweit, wenn auch in unterschiedlicher Ausprägung, wird an elektrischen und anderen alternativen Antrieben, autonomem Fahren, Vernetzung und neuen Mobilitätskonzepten gearbeitet. Dieser Umbau wird unsere Industrie revolutionieren. Jedoch sollten der Markt und Innovationen diesen Wandel vorantreiben und nicht weitere Gesetzesregelungen und Fahrverbote. Unsere Industrie will und wird sich verändern – Politik muss den Marktmechanismen aber dafür die Zeit geben und darf nicht noch zunehmend eingreifen und regulieren. Das Resultat würde zu Verbraucherverunsicherung führen und besonders in Europa Arbeitsplätze kosten.

»Unser Unternehmen arbeitet weiter an der Zukunft der Mobilität.«

So entwickelt KIRCHHOFF Ecotec die Elektrifizierung des Antriebsstrangs für Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen weiter, nachdem das Vorreitermodell, der FAUN Dualpower, bereits seit neun Jahren auf der Straße ist. KIRCHHOFF Automotive wird auf der IAA in Frankfurt/Main Strukturen für Batterie-Elektrische-Fahrzeuge und die dazugehörigen Fertigungstechnologien präsentieren. Mehr dazu finden Sie in der vorliegenden K>MOBIL, viel Spaß beim Lesen!

WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

Eine schöne Sommerzeit wünscht mit herzlichem Glück auf
Ihr

J. Wolfgang Kirchhoff

Auf die leichte Tour

— In Zusammenarbeit mit LAB, dem Kompetenzzentrum für Leichtbau, Antriebstechnik und Betriebsfestigkeit der Hochschule Osnabrück und gefördert durch die Deutsche Bundesstiftung Umwelt (DBU) arbeitet FAUN an der Optimierung der Kinematik und an der Leichtbauweise des Heckladers POWERPRESS.

Ergebnis der Topologieoptimierung Pressplatte

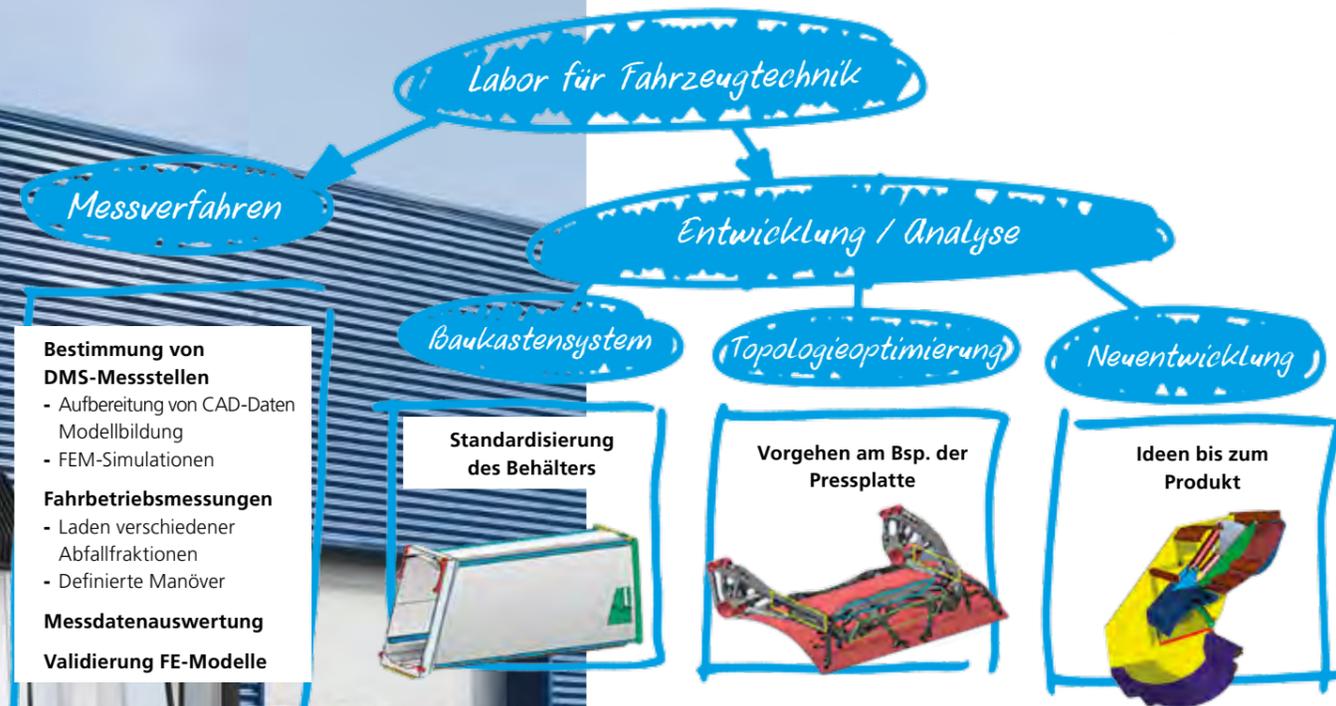
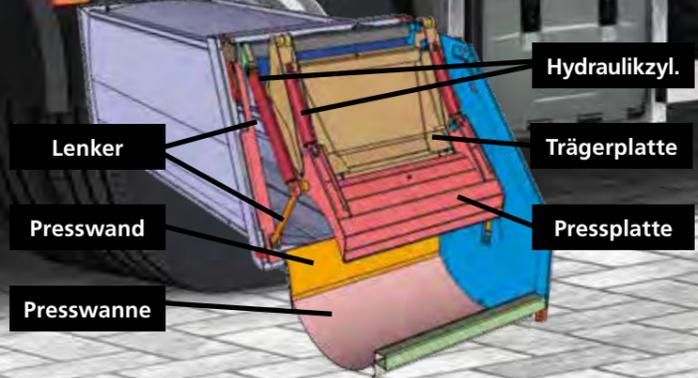
Nachbildung der organischen Struktur: optimierte Pressplatte

Neues Modell des POWERPRESS-Heckteils mit optimierter Pressplatte

Entsorgungsunternehmen stehen vor der Herausforderung, zur richtigen Zeit und am richtigen Ort die Wertstoffe abzuholen und dabei mit den eingesetzten Entsorgungsfahrzeugen möglichst wenig Schadstoffe zu emittieren. Die Kohlendioxide, Stickoxide und Feinstaub belasten die Umwelt und die Gesundheit. Deshalb sollen die Fahrzeuge leichter sein und mehr Zuladung ermöglichen, damit weniger von ihnen unterwegs sind. Dies ist, neben der geringeren Betriebskosten, ein wesentliches Argument für das Drehtrommelfahrzeug von FAUN, den ROTOPRESS. Denn Abfallsammelfahrzeuge mit Pressplattenverdichtung haben ein höheres Eigengewicht. Um diese „Diät“ anzugehen, hat FAUN, gemeinsam mit der Hochschule Osnabrück, eine entsprechende Computer-Simulation entwickelt und diese mittels Fahrtests verifiziert. Im Automobilssektor können durch Simulation, Labor- und Fahrversuche sehr gute Leichtbaugerichte erzielt werden. Dieses Grundprinzip wurde in dem Projekt auf Abfallsammelzeuge übertragen.

In Zusammenarbeit mit dem Fachbereich Leichtbau, Antriebstechnik und Betriebsfestigkeit der Hochschule Osnabrück und mit Unterstützung der Deutschen Bundesstiftung Umwelt (DBU) untersuchte FAUN die Möglichkeiten des Leichtbaus am POWERPRESS. In dem Versuch sollte die Kinematik optimiert werden und das Fahrzeug an Gewicht verlieren, so dass weniger Schadstoffe ausgestoßen und vergleichsweise mehr Energie eingespart werden kann. „Fahrzeuge in Leichtbauweise haben den Vorteil, dass durch das verringerte Gewicht mehr Müll geladen und befördert werden kann. Insgesamt werden weniger Fahrzeuge benötigt. Und je weniger Fahrzeuge im Einsatz sind, desto weniger CO₂ wird verbraucht“, veranschaulicht Johannes Klossek, Projektleiter bei KIRCHHOFF Ecotec für diese Versuchsreihe, das Projekt.

Gegenstand der zweijährigen Untersuchungen war das gesamte Heckteil einschließlich Verdichtung des FAUN POWERPRESS. Es wurden Analysen zur Topologie-Optimierung durchgeführt. In diesen Messreihen werden Kraftverläufe in den Bauteilen lokalisiert oder Vergleichsspannungen aufgezeigt. Dazu wurde ein Verfahren mit Messfahrten und Computer-Simulationen entworfen. Im Anschluss wurde geprüft, wie viel Gewicht tatsächlich eingespart werden kann. Das entwickelte Baukastensystem kann auch auf andere Fahrzeuge übertragen werden. Aus den Analysen wurden Werte bestimmt und anhand eines Computermodells wurde eine neue, optimierte und fertigungsgerechte Struktur errechnet und skizziert. Diese Nachbildungen stellen die organische Struktur mithilfe von leicht zu fertigenden Komponenten dar.



Ergebnis der Theorie: Eine Gewichtsreduzierung von 36 % ist machbar und auch weniger Einzelteile werden benötigt. FAUN produzierte nach diesen Messdaten einen Prototyp. Der leichte POWERPRESS war bereits in Feldtests. "Die Ergebnisse haben weiteres Optimierungspotenzial aufgezeigt. Es wirken Kräfte auf den Verdichtungsmechanismus ein, die bei der Computersimulation nicht berücksichtigt wurden." resümiert Johannes Klossek die ersten Fahrversuche.

Weitere Versuche mit einer verbesserten Version haben gezeigt, dass die Grundprinzipien des Leichtbaus auch auf ein Abfallsammelfahrzeug übertragbar sind. Auch Johannes Klossek ist zuversichtlicher. "Das Fahrzeug ist im Einsatz stabil. Wir konnten das Gesamtfahrzeuggewicht um 650 kg reduzieren. Das Fahrzeug wird nun als Prototyp bei Kunden in den Versuchseinsatz gehen, mit dem Ziel, einen neuen, zuverlässigen und fortschrittlichen Serien-Abfallsammelaufbau zu kreieren."

Autorin: Claudia Schae

Dr. Jochen F. Kirchhoff empfindet Leidenschaft, wenn er mit den Menschen im Unternehmen zusammenarbeitet.



Ein außergewöhnlicher Unternehmer, ein besonderer Mensch

Jochen Kirchhoff ist im April 90 Jahre alt geworden. Er kann auf ein erfülltes Leben zurückblicken. Er hat so viel erlebt und bewegt, dass man damit mehrere Bücher füllen könnte. Aber er blickt eigentlich mehr nach vorn. Er blickt auf all das Spannende, was noch vor uns, vor ihm liegt.

*Ein Unternehmen ist keine private Veranstaltung.
Es hat eine gesellschaftliche Verpflichtung.*

Denn mit 90 steht er mitten im Leben, ist neugierig und offen für alles Neue, kann sich selbst und andere begeistern. Er ist ein in vielerlei Hinsicht besonderer Unternehmer, weil er ein besonderer Mensch ist. Er ist musisch begabt und ausgebildet, fördert Kunst und Kultur. Als vielseitig gebildeter Intellektueller könnte er heute auch genauso gut Professor für Geisteswissenschaften an einer Universität sein. Aber er begeisterte sich ebenso für Technik und wurde Ingenieur. Sein Wirtschaftswissen und seine Erfahrungen als Unternehmer sind unglaublich. Seine Enkel schätzen ihn als „wandelndes Wirtschaftslexikon“, bezeichnen ihn mit einem Schmunzeln als „den Oberehrgeizling, der auf wirklich alles eine Antwort hat und dabei doch weise und nicht besserwisserisch wirkt.“

Seine ersten beruflichen Erfahrungen sammelte er nach dem Krieg als Bergmann unter Tage. Das dreiviertel Jahr dauernde Praktikum war Voraussetzung, um Bergbau an der TU Clausthal Zellerfeld studieren zu können. Einschließlich der Semesterferien arbeitete er insgesamt noch eineinhalb Jahre im Kohle- und Erzbergbau „unter Tage“. Hier erlernte er nicht nur unterschiedlichste Handwerke. Die harte Arbeit war eine wichtige Erfahrung für seine späteren Führungsaufgaben: „Vor allem habe ich erfahren, was man einem Menschen an körperlicher Arbeit und Belastung zumuten kann – und was nicht.“ Aufgrund des Krieges hatte er ein verkürztes Abitur gemacht, war der jüngste Student in der ganzen Hochschule und musste nun einige Bereiche wie Chemie nachholen. Im Selbststudium erwarb er das nötige Wissen in einigen Monaten durch die Lektüre von Fachliteratur. Ein Schlüsselerlebnis. Auch noch nach dem Studium der

Betriebswirtschaft in Köln in seinen ersten Arbeitsjahren bei der Deutsche Babcock AG in Oberhausen ist es die abendliche Fachbuchlektüre, mit der er sich Wissen über Lean-Prozesse in Betrieben erarbeitet, um es dann gepaart mit praktischen Erfahrungen auch erfolgreich anzuwenden. **Mit 35 ist er das jüngste Vorstandsmitglied des Unternehmens.** Er erfüllt seinen Vertrag und folgt schließlich dem 80-jährigen Vater ins Familienunternehmen nach Iserlohn, das ohne Nachfolger sonst hätte verkauft werden müssen.

Als erfolgreicher Unternehmer sieht er sich in der Verantwortung, etwas für die Gesellschaft zu tun: „Ein Unternehmen ist keine private Veranstaltung. Es hat eine gesellschaftliche Verpflichtung“. Die nach ihm benannte gemeinnützige Stiftung dient der Förderung der Bildung und Erziehung, der Kunst und Kultur, des Sports sowie mildtätiger und kirchlicher Zwecke. Für sein ehrenamtliches Engagement für die Belange der Wirtschaft und der sozialen Marktwirtschaft ist er vielfach ausgezeichnet worden. Damit steht er in der Tradition seines Großvaters und Vaters Friedrich Kirchhoff, der u.a. einen Kaufmännischen Verein gründete. Auch hier ging es um Bildung. Es gab interessante Vorträge über Länder wie China, Russland oder Südamerika, über all die Länder, in die Iserlohner Kaufleute ihre Ware lieferten. Wie Dr. Jochen Kirchhoff betont, waren das damals die entscheidenden Fragen: „Was ist da los? Was ist das für eine Kultur, und wie leben die Menschen?“ Dieses Interesse für andere Kulturen zeichnet auch ihn aus. Er begegnet ihnen mit Neugier, Offenheit und Respekt. »



Dr. Kirchhoff (2.v.r.) mit seinen Söhnen Arndt, Johannes und Wolfgang (v.l.n.r.)

*Rechtzeitig Neues wagen, ständig an Innovationen
arbeiten und Modernisierungsinvestitionen tätigen.
Vor allem nicht den Einstieg in neue Märkte scheuen.*

Das findet sich bis heute in der Internationalisierung des Unternehmens wieder. An den weltweiten Standorten beschäftigt das Unternehmen möglichst lokales Management und Fachpersonal. „Auch wenn, oder gerade weil wir als deutsche Unternehmer im Ausland ein sehr gutes Ansehen haben, sollte man es unbedingt vermeiden, als deutsche Besserwisser aufzutreten. Das wichtigste ist, den Menschen vor Ort Vertrauen zu schenken und sie ggf. weiterzubilden und zu qualifizieren.“

Die Menschen im Mittelpunkt. Dies gilt für alle Bereiche seines Wirkens, auch für die Wirtschaft. Auch sie „dient doch nur dazu, das Fundament und die materiellen Voraussetzungen zu schaffen, um menschenwürdig leben zu können.“ Den Einsatz für die Beschäftigten hält er für die wichtigste Aufgabe eines erfolgreichen Unternehmers. „Nachhaltig

wettbewerbsfähige Arbeitsplätze zu schaffen, und dann die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter entsprechend zu verbessern – das ist die Hauptaufgabe. Wir möchten, dass unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter Freude an ihrer Arbeit haben und stolz auf das Geleistete sein können.“ Ein Familienunternehmen zu leiten, ist für ihn die reizvollste Tätigkeit, die er sich vorstellen kann, selbständig und in eigener Verantwortung mit der Familie Aufgaben zu lösen und Ziele zu setzen, um das Unternehmen dauerhaft und erfolgreich zu führen. „Ich empfinde dabei Leidenschaft und Freude, mit den Menschen im Unternehmen und darüber hinaus auch für die Gesellschaft in der Region arbeiten zu können.“

Der Intellektuelle, Humanist, Kunstliebhaber und Kunstförderer hat auch den nötigen Instinkt und Mut des erfolgreichen Unternehmers. **Wenn es nötig war, erfand er das Unternehmen eben neu.** Die Elektrosparte mit Nachtspeicheröfen und ersten Mikrowellen-Backöfen verkaufte er Anfang der achtziger Jahre. Er hatte rechtzeitig erkannt, dass sich der Bereich trotz guter Produkte gegen die marktführenden Konzerne nicht würde halten können. Stattdessen investierte er in die Produktion von PKW Karosserieteilen, baute in Iserlohn Sümmern ein neues Werk und kaufte die Firma Kutsch in Attendorn. Damit legte er den Grundstein für den heute mit Abstand größten Bereich in der KIRCHHOFF Gruppe. Sein Motto: „Rechtzeitig Neues wagen, ständig an Innovationen arbeiten und Modernisierungsinvestitionen tätigen. Vor allem nicht den Einstieg in neue Märkte scheuen.“ Das galt insbesondere für den Einstieg in den Entsorgungsmarkt, zunächst mit der Unterstützung seines zweitältesten Sohnes Johannes bei der Übernahme der Marke FAUN 1994 und später beim Kauf von ZOELLER 2005. Dr. Johannes Kirchhoff war

seit Mitte der 80er erfolgreich in der Entsorgungsbranche tätig, u.a. als Geschäftsführer der Edelhoff Polytechnik, später als Vorstandsmitglied der Edelhoff Gruppe, des seinerzeit größten deutschen Entsorgungsunternehmens. Er wollte diesen Bereich und vor allem auch sein Wissen darüber nicht für seinen Einstieg ins Familienunternehmen aufgeben. Als er erfuhr, dass die Eigentümer der FAUN-Werke keine geeigneten Nachfolger hatten, überzeugte er seinen Vater, die Eigentümerinnen Rita Schmidt und ihre beiden Töchter zu besuchen und ein Übernahmeangebot zu unterbreiten. Aber anstatt über den Kaufpreis zu feilschen, unterhielt sich Dr. Jochen Kirchhoff mit den Damen über Kunst und Kultur, Fußball und Bier ohne den Handel auch nur zu erwähnen. Damit hatte er genau den richtigen Tonfall getroffen. Am Ende der zweistündigen Unterhaltung äußerte die 82-jährige Mutter den Wunsch, dass der Vater doch den Aufsichtsratsvorsitz von FAUN übernehmen möchte, um das Unternehmen kennen zu lernen. Nach einer gewissen Zeit könne dann ja der Sohn ein Kaufangebot ausarbeiten. Über den Kaufpreis wurde nach erfolgtem Angebot nie mehr gesprochen, geschweige denn verhandelt. »

Lebenslauf

Dr.-Ing. Jochen Friedrich Kirchhoff

Geboren am 21. April 1927 in Iserlohn

1946 Abitur am Märkischen Gymnasium in Iserlohn

1946 - 1950 Studium des Berg- und Maschinenbaus an der T.U. Clausthal (Abschluss Dipl.-Ing.)

1950 - 1952 Studium der Wirtschaftswissenschaften an der Uni Köln

1953 Promotion z. Dr.-Ing. an der T.U. Clausthal (Fächer: Maschinenbau und Betriebswirtschaft)
Thema: Verbesserung der Energieversorgung der Ruhrzechen durch Wärme-Kraft-Koppelung

1953 - 1968 Tätigkeit bei der Deutsche Babcock AG, Oberhausen

1953 - 1955 Aufbau und Leitung der Abt. Betriebswirtschaft

1956 Leiter d. Hauptabteilung Montage und Techn. Außendienst

1960 Direktor der Fertigungsbetriebe

1963 - 1968 Vorstandsmitglied

1968 - 1992 Inhaber und Geschäftsführer des Familienunternehmens Stephan Witte & Comp., Iserlohn

Ab 1993 KIRCHHOFF Gruppe, Iserlohn

Vorsitzender der Geschäftsführung bis 2006, Vorsitzender des Beirates und des Gesellschafterkreis von 2007 – 2017



Dr. Jochen F. Kirchhoff und seine Enkelin Kim Höhne in der Produktion in Iserlohn, Deutschland

Ähnlich soll auch die erfolgreiche Übernahme der ZÖLLER-KIPPER GmbH von den Eigentümerinnen Helga Schulz-Zöllner und Ihrer Tochter Antje durch das Vater-Sohn Gespann gelaufen sein.

Am schwierigsten umzusetzen war wahrscheinlich eine für Familienunternehmen überlebenswichtige Erkenntnis: Sich selbst irgendwann zurückziehen zu müssen, los zu lassen und rechtzeitig das

Unternehmen der nachkommenden Generation zu übergeben. „Ich habe viele Beispiele von Vätern vor Augen, die das nicht können. Die haben zwar den guten Willen und den Verstand, der ihnen sagt, dass sie sich rausziehen sollen. Aber genau das dann zu tun und sich wirklich rauszuhalten, ist schwer.“ Aber auch das hat Dr. Jochen Kirchhoff konsequent und mit Weitsicht umgesetzt. Nachdem die Geschäftsleitung schon vor Jahren von seinen Söhnen übernommen

Ehrenämter

Präsident: Landesvereinigung der Arbeitgeberverbände Nordrhein-Westfalen e.V., Düsseldorf von 1983 – 2004, heute Ehrenpräsident

Präsident: Verband der Metall- und Elektro-Industrie Nordrhein-Westfalen e.V., Düsseldorf von 1983 – 1997, heute Ehrenpräsident

Mitglied des Präsidiums: Bundesverband der Deutschen Industrie e.V. von 1973 – 1998
Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände von 1980 – 2005

Vorsitzender des Kuratoriums: Fachhochschule Südwestfalen

Mitglied des Senats: Wissenschafts-Zentrum NRW, Düsseldorf von 1995 – 2005

Honorarkonsul: Republik Estland von 1996 – 2009

Sonstige Ehrungen

- Ehrenbürger der Universität Tartu, Estland
- Ehrensator der Märkischen Fachhochschule Iserlohn
- Großes Verdienstkreuz mit Stern des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland
- Großes Silbernes Ehrenzeichen der Republik Österreich
- Marienlandorden der Republik Estland
- Verdienstorden des Landes Nordrhein-Westfalen

Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff wird von Dr. Jürgen Rüttgers (Bundesminister und NRW Ministerpräsident a.D.) mit dem großen Bundesverdienstkreuz mit Stern geehrt.



wurde, hat er nun mit seinem 90. Geburtstag die letzten Ämter übergeben; er ist aber weiterhin für seine Söhne und das Unternehmen mit eigenem Sekretariat beratend tätig. Jetzt bereiten Arndt, Johannes und Wolfgang ihrerseits ihre Kinder auf die mögliche Übernahme von Verantwortung im Familienunternehmen vor. 12 Enkelkinder, mehrere davon bereits mit Universitätsabschluss, werden in regelmäßigen Workshops auf eine mögliche zukünftige Rolle im Unternehmen vorbereitet. Dabei ein ganz wichtiger Berater für die Next Generation: Dr. Jochen Kirchhoff. Ihm ist dabei besonders wichtig, dass sie die Werte des Familienunternehmens weiterleben: „Unser Handeln diktieren nicht Shareholder Value und absolute Höhe der Rendite, sondern langfristige Ziele, Werte und Strategien.“

Unser Handeln diktieren nicht Shareholder Value und absolute Höhe der Rendite, sondern langfristige Ziele, Werte und Strategien.

Jetzt ist wieder mehr Zeit für Kunst und auch Sport. Die Begeisterung für Schalke 04 hat ihn sein ganzes Leben begleitet. Noch heute entscheidet der Ausgang eines Spiels über den weiteren Verlauf des Wochenendes: „**Wenn die Königsblauen verloren haben, ist mein Wochenende kaputt. Ich wache nachts auf und denke: Was für ein Ärger.**“ Aber auch in diesem Bereich seines Lebens ist er noch immer offen für Neues, interessiert sich und lässt sich begeistern. Auf sein Betreiben ist KIRCHHOFF Automotive seit zwei Jahren Hauptsponsor der Basketballmannschaft Iserlohn Kangaroos. Gestartet ist diese Förderung, weil er überzeugt ist, „dass Unternehmer etwas zur Attraktivität der Region beitragen sollten, auch damit die Beschäftigten eines Unternehmens hier das Leben genießen und so dem Unternehmen treu bleiben“.

Waren die anfänglichen Besuche der Heimspiele noch Pflichttermine des Hauptsponsors, so ist daraus längst eine weitere sportliche Leidenschaft erwachsen. Wenn möglich verpasst er kein Spiel und verbringt mit seiner Frau Lore oder Freunden den Samstagabend in der Iserlohner Hemberghalle.

90 Jahre ist für ihn kein Alter des Rückzugs. Allenfalls ein nächster Lebensabschnitt, in dem neue Prioritäten gesetzt werden. Man darf gespannt sein, für was sich Dr. Jochen Kirchhoff in Zukunft neu begeistern wird, wo er sich einbringen und sein Umfeld nachhaltig bereichern wird.

Autor: Andreas Heine



018



024



032



052

- 018 Neue Produkte auf der Straße
- 024 Auto Shanghai – Committed to better life
- 029 Neuer Geschäftsführer für die chinesischen Werke
- 030 Ein Novum in Nordamerika
- 032 Jetzt ist es offiziell: Willkommen in Gniezno!
- 036 13 Jahre dynamische Entwicklung in Gliwice
- 039 Unsere besten Lieferanten für Europa
- 042 Mobilität im Wandel
- 046 Best-Practice-Austausch über den Großen Teich
- 048 Immer einen Schritt voraus
- 050 Der Schutz der Umwelt – eine unternehmerische Verpflichtung
- 052 Go-Live: Digital integrierte und vernetzte Intralogistik
- 055 Neuorganisation des Materialmanagements in Waverly
- 056 Mehr Sicherheit, weniger Energieverbrauch
- 058 Wandel ist das einzig Beständige



016 - 059

KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Neue Produkte auf der Straße

Autorin: Vanessa Wilkniß

Auch bei den neuen Fahrzeugmodellen, die aktuell von den OEMs auf den Markt gebracht werden, ist KIRCHHOFF Automotive mit einer breiten Produktpalette innovativer Bauteile vertreten. Laser-geschweißte Sitzstrukturteile, kaltumgeformte, hoch-feste Türaufprallträger, sowie Armaturentafelträger – produziert in Polen/Ungarn sowie Mexiko – spiegeln dabei unsere globale Produktkompetenz wider.



Opel Insignia Fahrwerksanbindung (Elefantenfuß), Obergurt und Rücksitzbankstruktur

Technologien:

Fahrwerksanbindung (Elefantenfuß): Umformen, Buckelschweißen von Muttern, Punktschweißen, ARC-Schweißen
 Obergurt: Umformen, Buckelschweißen von Bolzen und Schrauben, Bolzenschweißen, Punktschweißen, ARC-Löten, KTL-Beschichten
 Rücksitzbankstruktur: Umformen, Profilbearbeitung, Laserschweißen, MAG-Schweißen, KTL-Beschichten

Produktionswerke:

Fahrwerksanbindung (Elefantenfuß): Mielec/Polen
 Obergurt: Mielec, Gliwice/Polen
 Rücksitzbankstruktur: Mielec, Gliwice/Polen

Kapazität/Jahr:

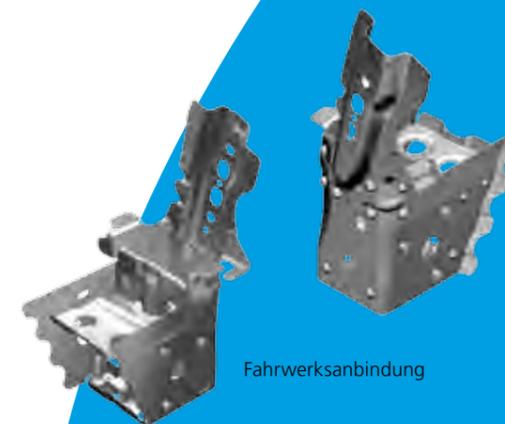
Fahrwerksanbindung (Elefantenfuß): 96.825
 Obergurt und Rücksitzbankstruktur: 146.000

Kunde/Modell:

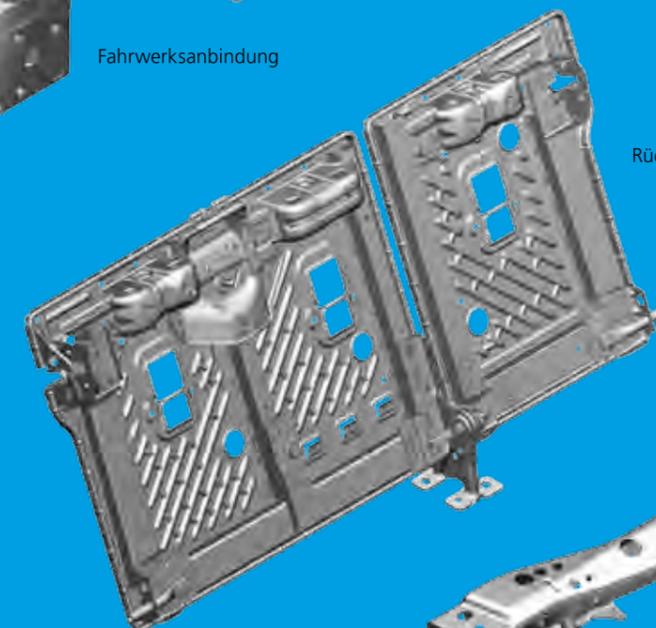
Opel Insignia

Unterboden- und Karosseriestruktureile für den neuen Opel Insignia

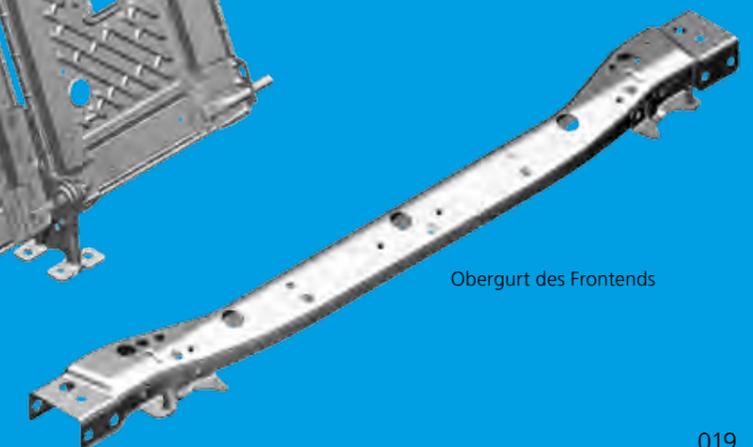
In diesem Frühjahr bringt Opel den Nachfolger seines sehr erfolgreichen Mittelklassemodells Insignia raus. Das Fahrzeug wird am Stammsitz Rüsselsheim in gleich vier Varianten produziert: Die Limousine Insignia Grand Sport, die Kombi-Version Sports Tourer, die höhere Version Country Tourer sowie eine Version für den australischen Markt, einen Buick Regal der Marke Holden. KIRCHHOFF Automotive liefert für diese Fahrzeugreihe eine umfangreiche Anzahl von Unterboden- und Karosseriestruktureilen. Dazu gehören u.a. der sogenannte Elefantenfuß (Fahrwerksanbindung) und der Obergurt, die in den Standorten in Deutschland, Irland und Polen gefertigt werden. Im polnischen Gliwice wird darüberhinaus die Rücksitzbankstruktur für diese Modelle produziert.



Fahrwerksanbindung



Rücksitzbankstruktur



Obergurt des Frontends



Lokale Fertigung von hochfesten Bauteilen für Hyundais erfolgreichstes Modell

Ab sofort fertigen wir acht Produkte für den aktuellen Hyundai Tucson in unserem ungarischen Werk in Esztergom. Wurden die oberen und unteren Türaufprallträger für die vorderen und hinteren Türen bisher in Korea gefertigt und importiert, setzt man nun auf eine lokale Fertigung dieser hochfesten Bauteile. Der Hyundai Tucson wird im tschechischen Nošovice gebaut und gehört in Europa zu den erfolgreichsten Modellen des koreanischen Konzerns.



Hyundai Tucson obere und untere Türaufprallträger (vorne und hinten)

Technologien:
Umformen

Produktionswerk:
Esztergom/Ungarn

Kapazität/Jahr:
235.000

Kunde/Modell:
Hyundai Tucson



Tiguan Langversion Zusammenbau Wasserkasten

Technologien:
Umformen, Widerstandspunktschweißen, Lichtbogenbolzenschweißen, KTL-Beschichtung, Nieten, robotergeführte PUR-Schaumraupen-Applikation

Produktionswerke:
Puebla/Mexiko
Gliwice, Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:
500.000

Kunde/Modell:
VW Tiguan, VW Tiguan Allspace, Škoda Kodiaq

Globale Kompetenz für den VW Tiguan Allspace

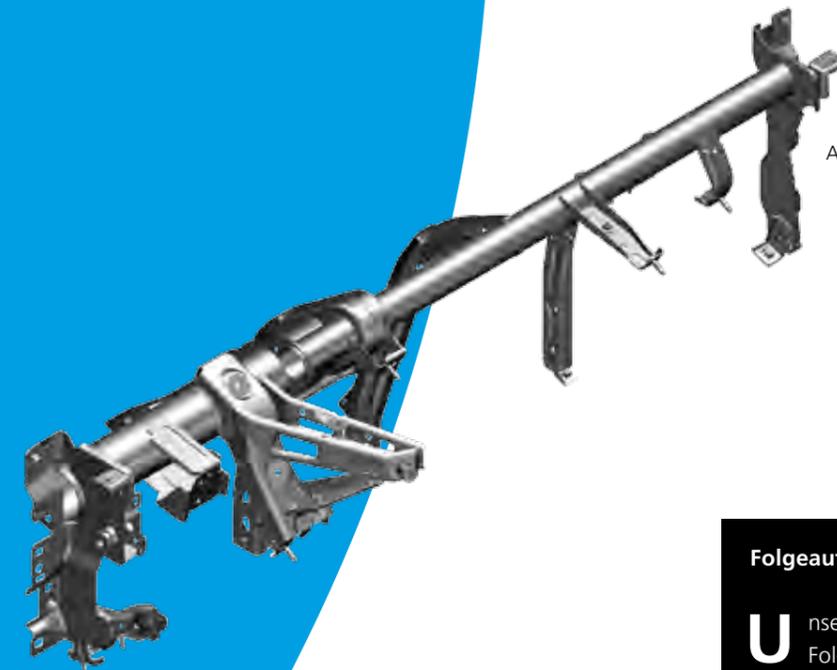
KIRCHHOFF Automotive produziert bereits den Wasserkasten für den Tiguan – und das so erfolgreich, dass wir nun auch den Auftrag für den Tiguan Allspace gewonnen haben. Der Wasserkasten des Allspace für den nordamerikanischen Markt wird im mexikanischen Puebla hergestellt. Bereits seit Januar letzten Jahres fertigen wir den Wasserkasten für den europäischen Markt in unseren Werken in Polen. Beim Wasserkasten handelt es sich um ein Produkt für eine globale Modellplattform, auf deren Basis der VW Tiguan, der VW Tiguan Allspace und der Škoda Kodiaq hergestellt werden.



Armaturentafelträger



Armaturentafelträger



Opel Crossland X und Citroen Meriva Picasso Cross Car Beam

Technologien:

Umformen, MAG-Schweißen

Produktionswerke:

Ovar/Portugal, Figueruelas/Spanien

Kapazität/Jahr:

202.100

Kunde/Modell:

Opel Crossland X, Citroen Meriva Picasso

Erstes gemeinsam von PSA und Opel/Vauxhall entwickelte Modell kommt auf den Markt

Der Crossland X ist das erste Produkt, das die Kooperationspartner PSA und Opel/Vauxhall gemeinsam entwickelt haben. Dieser sogenannte B-CUV (Cross Utility Vehicle) ersetzt den Opel Meriva, um der anhaltenden Nachfrage nach Fahrzeugen dieser Art Rechnung zu tragen. Das Fahrzeug wird am spanischen Standort in Zaragoza produziert. Einige Monate nach dem Start des Crossland X wird dort dann auch der Meriva Picasso vom Band laufen. Für diese Plattform liefert KIRCHHOFF Automotive den Cross Car Beam sowie diverse Karosseriestrukturteile und Zusammenbauten aus unseren Standorten in Portugal und Spanien.



Ford Fiesta Armaturentafelträger

Technologien:

Umformen, Buckelschweißen, MIG-Schweißen, automatische Clip-Montage

Produktionswerke:

Mielec, Gliwice/Polen

Kapazität/Jahr:

307.000

Kunde/Modell:

Ford Fiesta

Folgauftrag für den neuen Ford Fiesta

Unser Werk in Gliwice hat von Ford den Folgeauftrag für den Armaturentafelträger des neuen Fiesta erhalten, der seit Mai dieses Jahres bei Ford in Köln vom Band läuft. Die Stanzteile des Cross Car Beams werden von unserem Presswerk in Mielec zugeliefert. In Gliwice erfolgt dann der Schweißzusammenbau sowie die vollautomatische Clip-Montage.



Auto Shanghai – Committed to better life



Auto Shanghai 2017 in Daten und Fakten:

Die Auto Shanghai zeigte 1.400 Fahrzeugmodelle, davon 113 Auto-Weltpremieren und 159 Autos mit Elektroantrieb. Das lockte über eine Millionen Besucher an – ein neuer Rekord. Auf 360.000 Quadratmetern zeigten mehr als 1.000 Aussteller aus 18 Ländern, hauptsächlich aus Deutschland, Frankreich, Italien, Spanien, Japan, Korea und Taiwan, ihre Neuheiten. 11.000 Journalisten berichteten von der Auto Shanghai.

...seine neuesten Produktinnovationen für die nächste Generation des automobilen Leichtbaus.

Und die sieht nach chinesischer Vorstellung elektrisch aus. Allein im vergangenen Jahr wurden in Fernost fast 500.000 Plug-in-Hybride und Batteriefahrzeuge zugelassen – Tendenz steigend. Die chinesische Regierung treibt diese Entwicklung durch Auflagen an Hersteller und Zulieferer sowie hohe Investitionen in die Infrastruktur voran. In diesem Jahr werden weitere 800.000 Ladesäulen aufgestellt, bis 2020 sollen es fünf Millionen sein. Auch auf der Auto Shanghai gab es kaum eine heimische Marke, die nicht mindestens ein elektrisch angetriebenes Fahrzeug auf dem Messestand zeigte.

So lag auch KIRCHHOFF Automotive mit der Vorstellung seines neuesten Projektes voll im Trend: Der Entwicklung eines Batteriegehäuses in Leichtbauweise (Kombination aus Stahl und Aluminium) für rein elektrisch angetriebene Fahrzeuge. Zu den Besonderheiten dieses Batteriegehäuses zählen ein optimiertes Crashverhalten, Unterbodenschutz und ein integriertes Kühlsystem.

KIRCHHOFF Automotive kann bei der Entwicklung von Strukturteilen für Elektromobilität bereits auf langjährig gewonnene Erfahrungswerte zurückgreifen. Schon 2009 beteiligte sich das Unternehmen an einem Benchmarkprojekt für urbane Elektromobilität. In einem richtungsweisenden Kooperationsprojekt von Automobilzulieferern und der Technischen Hochschule Aachen entstand das Elektromobil StreetScooter als Beispiel für bezahlbare E-Mobilität. KIRCHHOFF Automotive entwickelte seinerzeit die Leichtbaustruktur für das in der Größe skalierbare Fahrzeug. Heute setzt die Deutsche Post den StreetScooter bereits in vielen Städten als umweltschonendes Auslieferungsfahrzeug ein. »

So lautete das Motto der Auto Shanghai, die vom 19. bis zum 28. April das internationale Fachpublikum und Autofans gleichermaßen begeisterte. Die Messe ist die größte und bedeutendste Automobilshow – auch für deutsche Automobilzulieferer – auf dem asiatischen Kontinent. KIRCHHOFF Automotive war zum fünften Mal dabei und präsentierte...

Das Thema Leichtbau war auch maßgebend für die weiteren Messeexponate von KIRCHHOFF Automotive. Hier standen Aluminiumprodukte wie Armaturentafelträger und Body-in-White-Komponenten sowie innovative Crash-Management-Systeme im Mittelpunkt.

Fast 300 Fachbesucher informierten sich im Laufe der Messe über unsere Leistungen im automobilen Leichtbau. Entscheider unserer wichtigsten Kunden in China, wie CJLR (Chery Jaguar Land Rover), BMW, GM, Changan und Geely zeigten großes Interesse an unseren Leichtbauprojekten für Elektromobilität und den Einsatz von Aluminium.

„Wir haben bereits in 2006 einen Produktionsstandort in China eröffnet und sind seitdem das rasante Wachstum des chinesischen Marktes mit Produkten für neue Kunden mitgegangen. Heute fertigen wir Strukturteile für deutsche Marken, aber auch für internationale und chinesische Automobilhersteller an drei chinesischen Standorten – in Suzhou, Chongqing und Shenyang“, berichtet Dr. Thorsten Gaitzsch, Chief Technology Officer bei KIRCHHOFF Automotive.

01 V. l. n. r.: Wen Leyendecker, Managing Director KIRCHHOFF Automotive China; Ruan Aijun, SAIC Interior Manager; Dr. Shiqing Fang und Wang Yonghua, SAIC SQE Senior Manager **02** Thomas Mecklenburg, SVW Senior Purchasing Manager (2. v. r.) im Gespräch mit unserem Managing Director Sales & Technical Development China, Dr. Shiqing Fang (l.) **03** Dr. Dirk Stahl, Manager Product Development bei KIRCHHOFF Automotive war einer der Key Note Speaker beim internationalen Auto Key Tech Forum, das im Rahmen der Auto Shanghai stattfand. Die Präsentation zum Thema „Wirtschaftlicher Leichtbau in Abhängigkeit von Material und Design“ fand großen Zuspruch. **04** Dr. Shiqing Fang (l.) freute sich über den Besuch von Shunji Tajiri (Mitte), Vice President Mazda Motor Corp.



01



02



03



04

05 China ist Leitmarkt der Elektromobilität. So lag auch KIRCHHOFF Automotive mit der Vorstellung seines Entwicklungsprojektes für ein Batteriegehäuse in Leichtbauweise (Kombination aus Stahl und Aluminium) für rein elektrisch angetriebene Fahrzeuge voll im Trend. **06** Dong Liqiang, Engineering Supervisor bei Changan Automotive (2. v. l.), zeigte sich von unserem Know-how in der Aluminiumbearbeitung – hier am Beispiel von zwei Aluminium Armaturentafelträgern – beeindruckt. **07** Dr. Thorsten Gaitzsch (li.), Chief Technology Officer KIRCHHOFF Automotive, begrüßt Chen Su, Senior Manager Interior von EASTONE AUTO. **08** Zhou Hengzhong, CJLR Purchasing Director (2. v. l.), interessierte sich für ein Frontend in Aluminiumbauweise, das wir für die BMW 5er, 6er und 7er Baureihen herstellen.

China hat im Jahr 2013 mit seinem PKW-Markt den US-amerikanischen Light-Vehicle-Markt überholt und ist seither der weltweit größte. Allein seit Beginn des Jahrzehnts hat sich der Markt mehr als verdoppelt – von 11,3 Millionen Pkw im Jahr 2010 auf erwartete fast 25 Millionen Einheiten in 2017. Der Marktanteil der deutschen Hersteller liegt bei gut 19 Prozent, wobei die Fahrzeuge zum größten Teil in China für China gebaut werden.

Das soll sich auch in Zukunft nicht ändern. In der „Made in China 2025“-Strategie spielt der Automobilssektor eine wichtige Rolle. Deutsche Unternehmen und ihre Zulieferer sind dabei wichtige Partner der chinesischen Automobilindustrie. Auch auf dem Gebiet der Elektromobilität bietet der chinesische Markt großes Potential.

So blicken Hersteller, Zulieferer und der VDA nach einer erfolgreichen Auto Shanghai zuversichtlich in die Zukunft. China bleibt auf Wachstumskurs und die Qualität deutscher Ingenieurskunst bleibt offensichtlich bei den chinesischen Autokäufern sehr begehrt.

Autorin: Sabine Boehle



08



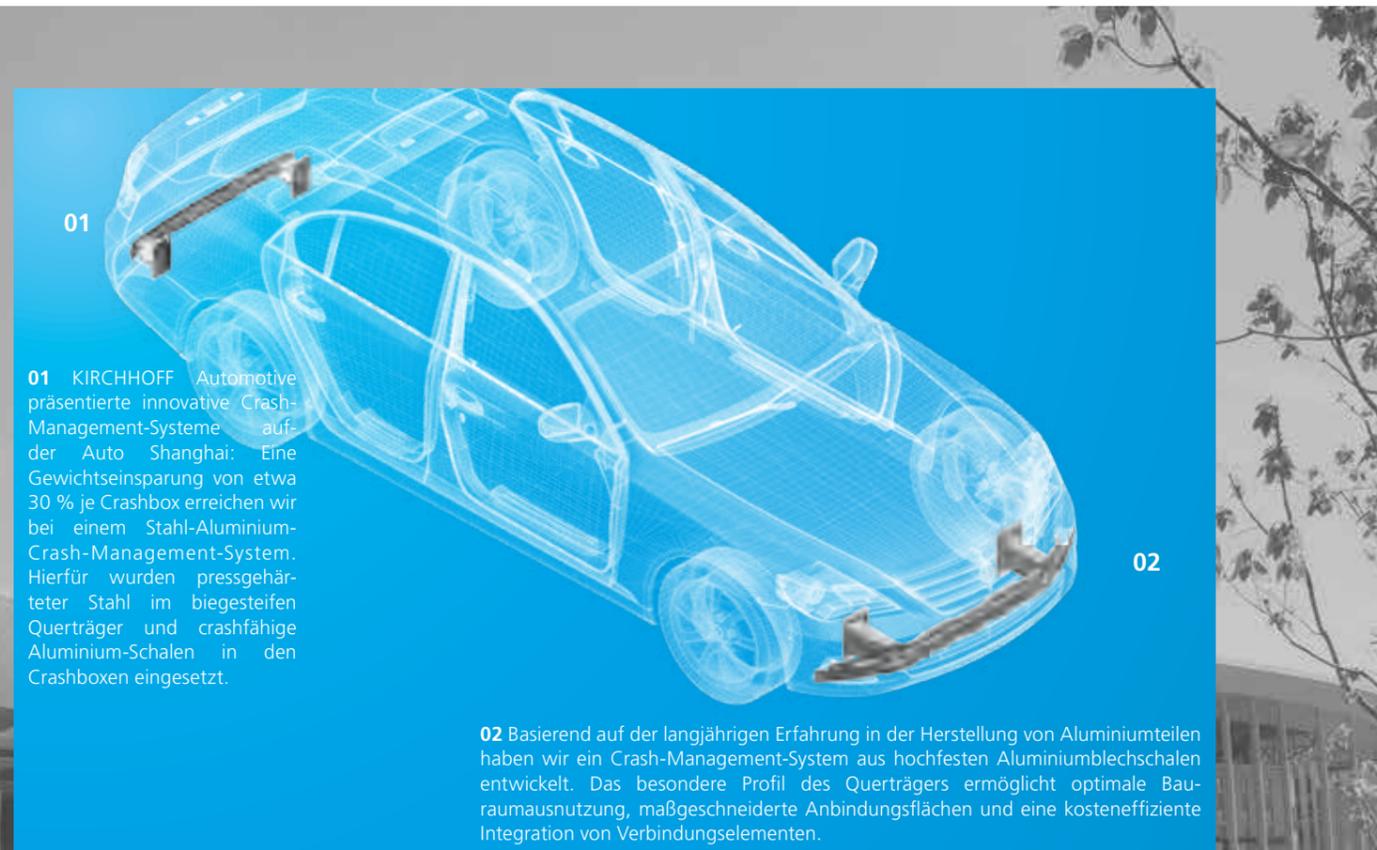
05



06



07



01 KIRCHHOFF Automotive präsentierte innovative Crash-Management-Systeme auf der Auto Shanghai: Eine Gewichtseinsparung von etwa 30 % je Crashbox erreichen wir bei einem Stahl-Aluminium-Crash-Management-System. Hierfür wurden pressgehärteter Stahl im biegesteifen Querträger und crashfähige Aluminium-Schalen in den Crashboxen eingesetzt.

02 Basierend auf der langjährigen Erfahrung in der Herstellung von Aluminiumteilen haben wir ein Crash-Management-System aus hochfesten Aluminiumblechschalen entwickelt. Das besondere Profil des Querträgers ermöglicht optimale Bau-raumausnutzung, maßgeschneiderte Anbindungsflächen und eine kosteneffiziente Integration von Verbindungselementen.



ZUKUNFT ERLEBEN
14. bis 24. September 2017 in Frankfurt am Main
IAA

Nach der Messe ist vor der Messe: **Vom 12. bis 24. September 2017 findet die weltweit wichtigste Automobilmesse, die 67. Internationale Automobil-Ausstellung (IAA) PKW in Frankfurt am Main statt.** Auch KIRCHHOFF Automotive ist auf dieser weltgrößten Leistungsschau der Fahrzeughersteller und ihrer Zulieferer mit einem 400 Quadratmeter großen Messestand vertreten. „Bei der diesjährigen IAA wird neben den großen Themen Elektromobilität und CO₂-Reduktion insbesondere die Digitalisierung, also das vernetzte und automatisierte Fahren, im Vordergrund stehen“, betont Matthias Wissmann, Präsident des Verbandes der Automobilindustrie (VDA). Erleben Sie die IAA und erfahren Sie mehr über die neuesten Entwicklungen bei Leichtbau, Materialien und Fügetechnologien auf unserem **Messestand in Halle 5.1, Stand B08.**

Neuer Geschäftsführer für die chinesischen Werke



Dr. Fang

Nach dem erfolgreichen Abschluss seines Studiums mit dem Master of Automotive Engineering in Peking promovierte er an der Universität Duisburg-Essen im Bereich „Mechanical and Electrical Engineering“. Seine berufliche Karriere in der Automobilindustrie begann er anschließend im Jahr 2003 bei der Brose Group in Deutschland und war zunächst sechs Jahre als Mechatronics Design Engineer tätig.

Später verlagerte er seinen Lebensmittelpunkt zurück nach China. Innerhalb der Brose Group übernahm er die Funktion als Customer Team Director for Closure Systems und führte sehr erfolgreich ein Team von mehr als 20 Mitarbeitern. Im Jahr 2015 folgte der Einstieg bei Knorr-Bremse als Director for Engine and Transmission Products in China. Hier konnte Dr. Shiqing Fang sein Fachwissen im LKW-Geschäft umfassend erweitern.

Dr. Shiqing Fang führt seit Anfang Februar 2017 die Bereiche Vertrieb und technische Entwicklung bei KIRCHHOFF Automotive in China.

Anfang des Jahres entschied er sich nun für einen Wechsel zu KIRCHHOFF Automotive in China: „Zukünftig möchte ich mich auch gerne wieder verstärkt dem PKW-Bereich widmen.“

Im Laufe seiner langjährigen Karriere sammelte er umfangreiche Erfahrungen in Vertrieb und Entwicklung und wird die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in China daher erfolgreich unterstützen können.

Autorin: Kristin Menzel

Ein Novum in Nordamerika

Anfang Februar fand im Ford Development Center mit Sitz in Dearborn im US-Bundesstaat Michigan die erste KIRCHHOFF Automotive Technologieausstellung statt. Mit mehr als 470 Besuchern in weniger als sechs Stunden war die Ausstellung ein großer Erfolg.



01

01 Mehr als 470 Besucher in etwa sechs Stunden – die Tec Show war großer Erfolg. 02 Die Sales, Communication & Marketing and Engineering Teams im Ford Product Development Center. 03 Birgit Behrendt, Vice President of Global Programs and Purchasing Operations bei Ford, zeigte großes Interesse an der Leichtbautechnologie.

CNC Bent Rocker Panels with Laser Stitch and Patch Welds Prototype

Key Features

- Integrated panel & reinforcement blanks prior to CNC bending form as an assembly
- Integrated system for spring back correction on AHSS/AHSS up to 1500 MPa
- CNC forming process
- High dimensional stability – 0.5 mm surface to surface tolerance over entire length of part
- Flexible for both thermal and cold-chamber profiles
- Weight reduction and material usage reduction

Process Advantages

- Blank/component integration reduces the number of required forming tools and forming steps
- Accurate and precisely integrates components prior to forming process
- Partial integration of blank components with pre-bent edge or stitch welds reduces load burden requirements on clamping tools
- Modular tooling allows for similar products with various part lengths, during the same tool, thus reducing tooling expenditures at around 20%
- Higher blanking/punching/forming/welding
- Improved GD&T with less rework/loop

Body-in-white Structure

Key Features

- Number of assemblies: 72
- Number of sheets: 120
- Production plants: Lansing/Michigan/USA
- Complex Assemblies: CNC bent rocker panels, Slant load dash panels, Laser welded reinforcement crossmembers, Spot welded (structural adhesive) wheel house, Aluminum cross car beam, BMG welded extrusions (4 items)
- Additional Processes: Laser cutting (convertible only), Thin gauge stampings, e-coating

Das Ford Motor Development Center beschäftigt über 5.000 Ingenieure in verschiedenen Fachbereichen, von der Karosseriestruktur, über Sitze bis hin zum Frontend. Unsere Vertriebsabteilung beschloss mit Unterstützung von Corporate Communications & Marketing und Engineering, zum ersten Mal in Nordamerika die Technologien unseres weltweiten Unternehmens bei einem unserer OEM-Partner zu präsentieren. Insgesamt zeigten wir 16 Exponate unserer weltweiten Standorte und weitere drei Prototyp-Technologien, die am besten unsere Forschungs- und Entwicklungsfähigkeiten repräsentieren.



02

Der Fokus lag bei dieser Technologieausstellung auf zwei entscheidenden Themen des Leichtbaus: Laserschweißen und CNC-Biegen von hochfesten Stählen. Beide Technologien werden in Nordamerika angewandt und bedeuten große Vorteile für den Leichtbau. Laserschweißen eignet sich zum Beispiel am besten für dünne Stähle (0,6–4 mm), wobei es dennoch eine hohe Formstabilität bietet. Abgesehen von den reduzierten Werkzeugkosten – das betrifft beide Technologien – optimiert CNC-Biegen zusätzlich die Materialausnutzung im Gegensatz zum

Stanzen. Beispielhafte Produkte, die mit diesen Technologien hergestellt wurden, waren auf dem Stand ausgestellt: Der Chevrolet Camaro Coupé und Convertible, die in der Body-in-White-Struktur insgesamt 72 Zusammenbauten von KIRCHHOFF Automotive haben, sind mit einem CNC-gebogenen Schweller und einer lasergeschweißten Querträgerverstärkung ausgestattet. Die beträchtlichen Gewicht- und Materialeinsparungen wurden anhand des Audi Q5 mit seinem CNC-gebogenen und lasergeschweißten Schweller präsentiert.



03

Birgit Behrendt, Vice President of Global Programs and Purchasing Operations bei Ford, besuchte am Nachmittag unser Team auf spezielle Einladung von Arndt Kirchhoff, um sich aus erster Hand über die Leichtbautechnologien von KIRCHHOFF Automotive zu informieren. „Ich bin stolz auf die Leistung, die unsere Teams mit dieser Ausstellung erbracht haben. Der zweite, ebenfalls sehr wichtige Teil ist nun die zügige Nachbereitung. Wir werden uns auf jeden Fall weiterhin Ford von unserer besten Seite zeigen“, sagte Josh Forquer, VP Sales über die allererste KIRCHHOFF Automotive Technologieausstellung in Nordamerika.

Autorin: Nathalia Abreu

Jetzt ist es offiziell: Willkommen Gniezno!



Das fünfte KIRCHHOFF Automotive Werk in Polen

— In Rekordzeit von nur sieben Monaten hat KIRCHHOFF Automotive ein neues Werk in Polen gebaut, um das VW-Werk in Września mit Karosserieteilen für den neuen VW Crafter zu beliefern. Damit betreibt KIRCHHOFF Automotive in Polen an den Standorten Mielec, Gliwice und Gniezno fünf Werke und beschäftigt mehr als 1.700 Mitarbeiter. »

Bei der feierlichen Eröffnung des Werkes in Gniezno (v. l. n. r.): J. Wolfgang Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Automotive), Parlamentsabgeordneter Robert Gaweł, Maciej Brewka (Werkleiter KIRCHHOFF Automotive in Gniezno), Eva Kirchhoff, Erzbischof Wojciech Polak, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Beata Tarczyńska (Landrätin Gniezno), Jens Ocksen (President of the Management Board, VW), Ralf Nitzschke (Leiter des VW Werks in Września), Tomasz Budasz (Bürgermeister der Stadt Gniezno) und Stefan Leitzgen (COO KIRCHHOFF Automotive)



Die Werkshalle wird
zur Bühne der Akrobatik

Am 5. April 2017 wurde im Werk in Gniezno die offizielle Eröffnung gefeiert. Der Primus der Katholischen Kirche von Polen, Erzbischof Wojciech Polak, segnete das Werk und weihte es feierlich ein. An der Zeremonie nahmen viele hochrangige Vertreter von VW, darunter Jens Ocksen (Vorsitzender der Geschäftsführung Volkswagen Poznan), Ralf Nitzschke (Leiter des VW-Werks in Wrzeźnia) und Uwe Lüders (Leiter Beschaffung Metall, VW Nutzfahrzeuge) sowie Gäste aus Wirtschaft und Verwaltung teil.

J. Wolfgang Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, dankte den Architekten, Bauleuten, den örtlichen Behörden und allen beteiligten Mitarbeitern von KIRCHHOFF Automotive für die Errichtung des Werkes in diesem kurzen Zeitraum. Sein Dank galt auch den Geschäftsführern von KIRCHHOFF Automotive, Dr. Thorsten Gaitzsch, Andreas Haase, Stefan Leitzgen und Janusz Soboń für die Initiative, Planung und Umsetzung. Darüber hinaus lobte er die gute Zusammenarbeit der polnischen und deutschen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter: „Sie sind das beste Beispiel für ein freies und wirtschaftlich vereintes Europa, wie es auch weiterhin gelebt werden sollte.“ Auch Erzbischof Polak ging in seiner Ansprache auf die über tausendjährige Zusammenarbeit und Freundschaft der Polen und Deutschen ein und schloss sich dem Wunsch von Wolfgang Kirchhoff an. Jens Ocksen lobte den im Gleichschritt reibungslosen Produktionsanlauf mit KIRCHHOFF

Automotive und wünschte den gemeinsamen Unternehmungen viel Erfolg.

Nur ein Jahr liegt zwischen dem ersten Spatenstich und dem erfolgreichen Start der Serienlieferung an das VW-Werk in Wrzeźnia. Bereits im Januar 2016 konnten die Produktionshalle und kurz darauf auch der Verwaltungsbereich fertiggestellt werden. So entstanden innerhalb kürzester Zeit ca. 6.500 Quadratmeter neue Produktions- und Lagerflächen. Ein Launch-Team aus Spezialisten der polnischen Werke in Gliwice und Mielec unterstützte die Mitarbeiter in Gniezno bei der Inbetriebnahme des neuen Werks. Im September 2016 startete die Serienproduktion des VW Crafter in Wrzeźnia nahe Poznan und unweit von Gniezno. Wesentliche Teile der Bodengruppe – insgesamt 67 Schweißzusammenbauten – sowie der von KIRCHHOFF Automotive entwickelte Armaturentafelträger werden in Gniezno produziert.

Wichtigste Kriterien für den Standort Gniezno waren vor allem die Nähe zu den Volkswagen-Werken und der attraktive Arbeitsmarkt mit guten Zukunftsaussichten. Darüber hinaus hatte die Stadtverwaltung von Gniezno bereits im Vorfeld großes Interesse an der Umsetzung dieses Vorhabens gezeigt und unterstützte während der Bauphase in allen administrativen Angelegenheiten.

Autorin: Sabine Boehle

Erzbischof Wojciech Polak weiht das Werk offiziell ein.

13 Jahre dynamische Entwicklung in Gliwice

2004 wurde KIRCHHOFF Polska Assembly Sp. z o.o. in Gliwice als Teil des internationalen Unternehmens KIRCHHOFF Automotive gegründet. Damals nahm die erste Anlage den Betrieb in einer vom Maschinenwerk Bumar-Łabędy gemieteten Produktionshalle auf. Heute werden Teile mit neuesten Technologien in einer 15.000 m² großen Halle produziert.

Zunächst wurden in der Kattowitzer Wirtschaftszone Sätze für die komplette Rahmenstruktur des Opel Agila produziert, in der nächsten Stufe kamen Komponenten für den Astra II hinzu.

Nach und nach verlegte KIRCHHOFF Polska Assembly seine Maschinen- und Fertigungsinfrastruktur in das Werk in Łabędy. Die ersten Teile wurden noch mithilfe manueller Schweißbacken gefertigt. „Es gab am Anfang niemanden, der keine Schmerzen in den Handgelenken hatte. Keiner von uns hatte je zuvor mit diesen Vorrichtungen gearbeitet“, erinnert sich Mariusz Burczyk, heute Fertigungsmeister.

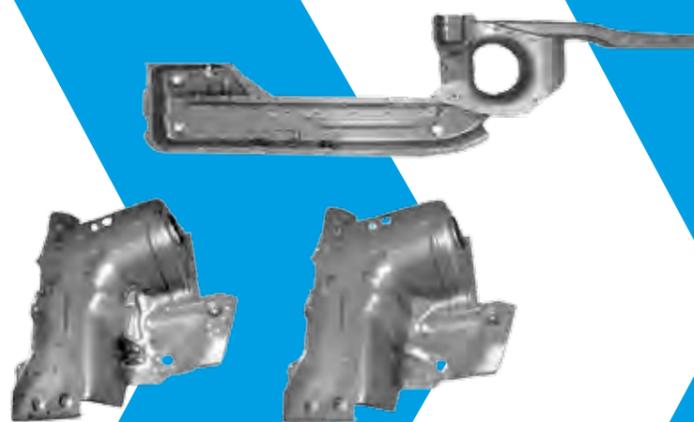
„Ich machte meine ersten Schritte unter den wachsamen Augen von Ryszard Czachor, der mir seine Erfahrung und sein Wissen vermittelte, wofür ich ihm sehr dankbar bin“, sagt Dawid Tausz, damals Qualitätsingenieur und heute Qualitätsmanager. „Die ersten Verwaltungsangestellten, die auch heute noch in Gliwice arbeiten, hatten keine Erfahrung in der Automobilindustrie. Uns wurden schon nach den ersten Kontakten mit den Kunden die hohen Anforderungen in dieser Branche klar. Heute lachen wir über diese harten Lektionen.“

Der heutige Automatisierungsgrad der Fertigung, die Kompetenz der Beschäftigten und die Verwaltungsinfrastruktur stehen in keinem Vergleich zu den Bedingungen vor 13 Jahren. »



Wissenswertes

- Die ersten Mitarbeiter nehmen am 9. Februar 2004 ihre Arbeit bei KIRCHHOFF Polska Assembly I auf.
- Am 31. März 2004 zählt die Belegschaft bereits 31 Personen.
- Die Produktion im Werk I in Gliwice startet im April 2004.
- In 2006 wird der Standort in Gliwice entscheidend erweitert: KIRCHHOFF Polska Assembly II wird offiziell eingeweiht.
- 2008 – eine neue KTL-Anlage wird aufgebaut.
- 2015 – Teile für den neuen Opel Astra werden mit modernsten Technologien wie Laserschweißen und Aluminium-MIG-Schweißen hergestellt.
- März 2016 – Investition in die neue Technologie Presshärten.
- Heute umfassen die Werke in Gliwice eine Fläche von 41.000 m² und beschäftigen ca. 660 Personen.



Erste Produkte in Gliwice für den Opel Agila

Produktionshalle 2004



Neues Werk 2006



Ryszard Czachor



Dawid Tausz

„Als ich bei KIRCHHOFF Polska anfang, suchte jeder von uns nach neuen Erfahrungen und interessanten Herausforderungen. Wir treffen heute auf die gleichen Probleme – allerdings mit 13 Jahren mehr Erfahrung“, sagt Magdalena Barszcz aus der Lohnbuchhaltung.

Das Unternehmen durchlief in den letzten Jahren eine intensive Entwicklung. Daher begann Anfang 2016 die Verlegung der Produktion von Łabędy auf eine etwa 15.000 m² große Fläche in der Sonderwirtschaftszone in Gliwice. „Die Verlegung eines ganzen Werks ist eine komplexe Aufgabe. Sie erfordert sowohl einen ganzheitlichen Ansatz für den gesamten Prozess als auch die Konzentration auf jede einzelne Komponente“, erklärt Fertigungsmeister Mariusz Burczyk.

Nur fünf Monate nach der Inbetriebnahme des neuen Standortes in Gliwice wurde dort feierlich eine neue Technologie eingeführt – das Presshärten. Łukasz Cytarzyński, Fertigungsbereichsleiter der neuen „Hofo-Halle“ ergänzt: „Die erfolgreiche Verlegung so vieler komplexer und umfangreicher Projekte beweist die Professionalität des Teams aus Gliwice. Herausforderungen dieser Art sind nur mit dem vollen Einsatz des gesamten Teams zu schaffen.“

In der ersten Novemberwoche 2016 wurde die Verlegung des Werks mit dem Umzug der letzten manuellen Schweißbackenmaschinen termingerecht abgeschlossen. Die offizielle Ummeldung der Fertigungshalle in Łabędy erfolgte am 31. Dezember und beendete damit ein weiteres Kapitel in der Geschichte der KIRCHHOFF Automotive Werke in Gliwice.

Was sich im Laufe des 13-jährigen Betriebes und der anhaltenden Entwicklungen jedoch nicht geändert hat, sind die Werte von KIRCHHOFF Automotive. Sie sind das dauerhafte Fundament der Organisation und Wegweiser für das Erreichen sowohl der lokalen als auch der globalen Ziele.

Autoren: das Team aus Gliwice

Aktuelles Produktportfolio

Das neueste Gebäude in Gliwice



Mariusz Burczyk

Magdalena Barszcz

Łukasz Cytarzyński

Unsere besten Lieferanten für Europa

— Mit der Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ ehrte KIRCHHOFF Automotive seine besten Lieferanten des vergangenen Jahres in einem feierlichen Rahmen im polnischen Werk in Mielec.

Klaus Lawory, Vice President Procurement, und Janusz Soboń, Geschäftsführer KIRCHHOFF Polska, begrüßten im Namen des internationalen KIRCHHOFF Automotive Teams die Vertreter der beiden ausgezeichneten Unternehmen mit den Worten: „Diese Auszeichnung symbolisiert unsere Anerkennung für Ihre Leistungen. Wir wollen Ihnen danken, dass Sie das Wachstum von KIRCHHOFF Automotive mit Ihrem Engagement unterstützen.“ Unsere beiden besten Lieferanten sind der österreichische Hersteller von Aluminiumcoils AMAG Rolling GmbH und der Spezialist für Verbindungselemente NES Ltd. aus Taiwan. Beide Unternehmen zeigten herausragende Lieferantenleistungen in den Kategorien Rohmaterial und Kaufteile. »

Das Team von NES Limited - ausgezeichnet als Lieferant des Jahres 2017 in der Kategorie "Kaufteile"



Anlässlich der Ehrung zum Lieferant des Jahres haben wir die beiden ausgezeichneten Unternehmen befragt.

Bei AMAG haben wir mit Felix Weber, Manager Sales Automotive, gesprochen:

Herr Weber, was bedeutet die Auszeichnung „Lieferant des Jahres 2017“ für Sie und Ihr Unternehmen?

Als erstes möchte ich mich für diese Auszeichnung bedanken. Es ist eine große Ehre, der „Lieferant des Jahres 2017“ zu sein, und zugleich eine Bestätigung unserer Leistung. Wir haben unsere Produkte immer termingerecht in einer exzellenten Qualität bereitgestellt – und sind sehr zuversichtlich, dies auch zukünftig so fortzuführen.

Was hat dazu beigetragen, dass Sie diese Auszeichnung erhalten haben?

AMAG steht für innovative Produkte von höchster Qualität. Wir versuchen in kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, um die Bedürfnisse unserer Kunden für die unterschiedlichsten Anwendungen zu erfüllen. Die Kundenzufriedenheit steht hierbei absolut im Vordergrund. Das sind unsere Stärken und vermutlich die Hauptgründe für diese erfreuliche Auszeichnung.

Wie wird sich der Aluminiummarkt in den drei Hauptmärkten (EMEA/NAFTA/APAC) in den nächsten Jahren Ihrer Meinung nach entwickeln?

Die Nachfrage nach Aluminium steigt in allen Märkten jährlich. Der Ausstoß von weniger CO₂ bei neuen Fahrzeugmodellen ist das erklärte Ziel der Automobilhersteller weltweit. Aluminium mit seinem Leichtbaupotential stellt auch zukünftig eine wichtige Ressource für das Erreichen von gesetzlichen Richtwerten dar. Unabhängige Marktforscher prognostizieren Wachstumsraten von ca. 10 Prozent in der Transport- und Automobilbranche.

Welche Legierungen gewinnen an Popularität?

In der Automobilindustrie liegt der Fokus auf den 6xxx- und 5xxx-Legierungen. Ich jedoch glaube, dass in der Zukunft noch mehr Stahl durch fortschrittliche Aluminiumlösungen wie AMAG TopForm UHS® oder AMAG TopForm SPF® ersetzt wird.

Wie sieht Ihr Investitionsplan aus?

Wir haben zwei sehr große und innovative Investitionen getätigt, um Europas modernstes Walzwerk in Ranshofen, Österreich, aufzubauen. So können wir heute Aluminiumcoils und -bleche in neuen Maßen mit einer Breite von bis zu 2.200 Millimetern liefern. Mit zwei voneinander unabhängigen Produktionsströmen gewähren wir außerdem eine höchstmögliche Liefertreue und Redundanz.

Das Team von AMAG (v.l.n.r.): Kathrin Prillhofer, Anita Prillhofer und Sarah Aglas, Internal Sales | Felix Weber, Manager Sales Automotive und Michael Aumüller, Manager Sales Business Bereich Löten, Automotive, Transport



Bei NES Limited beantworteten Sammy Liu und James Kuo unsere Fragen:

Herr Kuo, was bedeutet die Auszeichnung „Lieferant des Jahres 2017“ für Sie und Ihr Unternehmen?

Es ist großartig und eine große Ehre für uns, dass wir diesen Award erhalten haben. Das zeigt, dass unsere Anstrengungen der Vergangenheit wahrgenommen wurden. KIRCHHOFF Automotive ist unser wichtigster Kunde und natürlich möchten wir die Zusammenarbeit stets verbessern.

Was hat dazu beigetragen, dass Sie diese Auszeichnung erhalten haben?

NES bietet seinen Kunden eine Komplettlösung an von Herstellung über Konstruktion und Design bis hin zu Logistikleistungen. NES ist ein Full-Service-Anbieter mit lokalem Engineering-Service und Lager in Nordamerika, Europa und China sowie Produktionsstätten in Taiwan und Nordamerika.

Wie wird sich Taiwans Befestigungsbranche in den nächsten fünf Jahren verändern?

Wir versuchen unsere Branche insbesondere auf vier Arten zu stärken, um die Wettbewerbsfähigkeit zu fördern:

- Entwicklung von High-Tech und hochwertigen Befestigungsprodukten in allen Bereichen
- Aufwertung und Optimierung unserer Betriebsmittel
- Facharbeiter intensiv schulen
- bei der Entwicklung neuer Produkte auf den Einsatz umweltfreundlicher Prozesse achten



Die Ernennung zum „Lieferant des Jahres“ je Produktkategorie beruht auf dem Jahresdurchschnitt der monatlichen Lieferantenbewertungen. Dieser ergibt sich aus der Bewertung der Qualitäts-, Logistik- und Serviceleistungen sowie dem Status des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems der Lieferanten.

Welche Produkte werden Sie auf den Markt bringen?

NES arbeitet an der Weiterentwicklung von Befestigungsteilen, die mithilfe von Kaltumformprozessen hergestellt werden. Darüber hinaus planen wir den Ausbau unseres Maschinenparks, um die Nachfrage nach Hülsen und Buchsen für die Automobilindustrie besser bedienen zu können.

Wie sieht Ihr Investitionsplan aus?

NES baut momentan ein neues Werk, das Ende 2018 eröffnet werden soll. Auf einer Fläche von fast 1400 Quadratmetern werden die Produktionsbereiche für alle Produktgruppen (Muttern, Schrauben, Bügel, Klammern und Hülsen) sowie das Lager Platz finden. Damit verbessern wir unsere Effektivität und Effizienz enorm.

Autor: Tomasz Marczuk



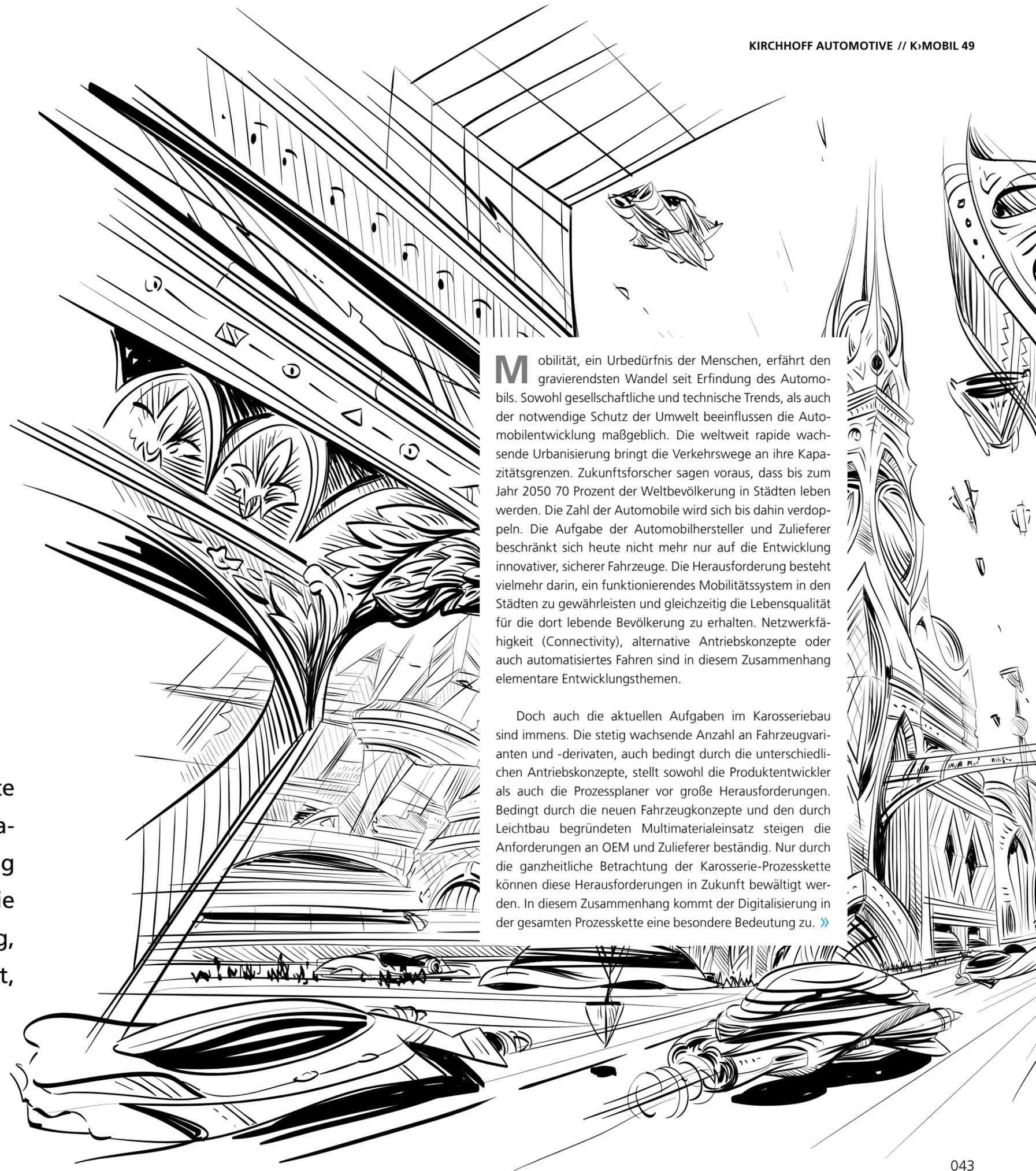
Herzlichen Glückwunsch an den Hersteller von Aluminiumcoils AMAG sowie an den Lieferant von Verbindungselementen NES Limited aus Taiwan, die kürzlich für ihre hervorragende Qualität in den Kategorien Rohmaterial und Kaufteile als Lieferanten des Jahres 2017 ausgezeichnet wurden.

Mobilität im Wandel

— Bedingt durch die neuen Fahrzeugkonzepte und den durch Leichtbau begründeten Multimaterialeinsatz wird die ganzheitliche Betrachtung der Karosserie-Prozesskette immer wichtiger. Die AUTOMOTIVE ENGINEERING EXPO in Nürnberg, auf der auch KIRCHHOFF Automotive vertreten ist, bietet dafür eine perfekte Plattform.

Mobilität, ein Urbedürfnis der Menschen, erfährt den gravierendsten Wandel seit Erfindung des Automobils. Sowohl gesellschaftliche und technische Trends, als auch der notwendige Schutz der Umwelt beeinflussen die Automobilentwicklung maßgeblich. Die weltweit rapide wachsende Urbanisierung bringt die Verkehrswege an ihre Kapazitätsgrenzen. Zukunftsforscher sagen voraus, dass bis zum Jahr 2050 70 Prozent der Weltbevölkerung in Städten leben werden. Die Zahl der Automobile wird sich bis dahin verdoppeln. Die Aufgabe der Automobilhersteller und Zulieferer beschränkt sich heute nicht mehr nur auf die Entwicklung innovativer, sicherer Fahrzeuge. Die Herausforderung besteht vielmehr darin, ein funktionierendes Mobilitätssystem in den Städten zu gewährleisten und gleichzeitig die Lebensqualität für die dort lebende Bevölkerung zu erhalten. Netzwerkfähigkeit (Connectivity), alternative Antriebskonzepte oder auch automatisiertes Fahren sind in diesem Zusammenhang elementare Entwicklungsthemen.

Doch auch die aktuellen Aufgaben im Karosseriebau sind immens. Die stetig wachsende Anzahl an Fahrzeugvarianten und -derivaten, auch bedingt durch die unterschiedlichen Antriebskonzepte, stellt sowohl die Produktentwickler als auch die Prozessplaner vor große Herausforderungen. Bedingt durch die neuen Fahrzeugkonzepte und den durch Leichtbau begründeten Multimaterialeinsatz steigen die Anforderungen an OEM und Zulieferer beständig. Nur durch die ganzheitliche Betrachtung der Karosserie-Prozesskette können diese Herausforderungen in Zukunft bewältigt werden. In diesem Zusammenhang kommt der Digitalisierung in der gesamten Prozesskette eine besondere Bedeutung zu. >>



Links: KIRCHHOFF Automotive präsentiert zusammen mit weiteren Unternehmen aus der Region auf dem Gemeinschaftsstand des Automotive Center Südwestfalen innovative Konzepte für Komponenten des Fahrzeugaufbaus. **Rechts:** Marco Töller, Leiter Forschung & Produkt Vorentwicklung, stellt beim Innovation Star Rundgang den von KIRCHHOFF Automotive entwickelten Hilfsrahmen in Aluminium-Schalenbauweise vor, ein Beispiel für wirtschaftlichen Leichtbau von Montagekomponenten.

AUTOMOTIVE
ENGINEERING
EXPO 2017

INNOVATION
STAR

VOTE FOR
THE BEST



Wurde für den Innovation Star nominiert: der Hilfsrahmen in Aluminium-Schalenbauweise

Die AUTOMOTIVE ENGINEERING EXPO ist weltweit die einzige Plattform, welche die gesamte Prozesskette Karosserie behandelt. Am 30. und 31. Mai fand diese Fachmesse zum dritten Mal im Messezentrum Nürnberg statt. Unter dem Fokusthema „Die richtigen Materialien und die geeigneten Prozesse entlang der kompletten, digitalen Karosserie-Prozesskette“ haben ca. 100 Aussteller technologische Lösungen rund um den Themenkomplex Karosseriebau, Lackierung und Endmontage präsentiert.

KIRCHHOFF Automotive hat zusammen mit weiteren Unternehmen aus der Region auf dem Gemeinschaftsstand des Automotive Center Südwestfalen auch in diesem Jahr wieder innovative Konzepte für Komponenten des Fahrzeugaufbaus vorgestellt.

Unter anderem wurde ein Hilfsrahmen in Aluminium-Schalenbauweise vorgestellt, ein Beispiel für wirtschaftlichen Leichtbau von Montagekomponenten. Neben der klassischen Stahlbauweise werden solche Komponenten immer häufiger als Mischbaulösungen aus Aluminium, wie beispielsweise einer Kombination aus Guss, Profil und Blech, realisiert. Die von KIRCHHOFF Automotive konzeptionierte Bauweise aus Aluminiumblechen hat folgende Vorteile:

- großserientaugliche Produktionsprozesse wie Tiefziehen und Schutzgasschweißen
- crashfähige Aluminiumknetlegierungen mit hohem Energieabsorptionsvermögen
- hohe Bauraumausnutzung aufgrund der Freiheitsgrade bei der Formgebung

Eine partiell vergütete B-Säule, eine Hybridlösung für Stoßfängerquerträger oder auch Produkte, bei denen durch stirnseitiges Schweißen mittels einer innovativen Laser-Flansch-Schweiß-Optik die Flanschbreite auf ein notwendiges Mindestmaß reduziert wurde, waren weitere Innovationen, die von KIRCHHOFF Automotive auf der AEE 2017 gezeigt wurden.

Autor: Prof. Christoph Wagener

Best-Practice-Austausch über den Großen Teich



Oben: Der SFM-Besprechungsbereich im Werk in Lansing ist dem des Partners nachempfunden. **Links:** Craiova diente als Vorbild: Die KAPS-Maßnahme Milkrun ist schon lange in dem rumänischen Werk etabliert.

Beim sogenannten „Betriebspartnerschaftsprogramm“ arbeitet ein Werk unabhängig vom Standort sehr eng mit einem Schwesterwerk von KIRCHHOFF Automotive zusammen, das schon mehr Erfahrungen mit den KAPS-Prinzipien gesammelt hat. Die Partnerschaft zwischen Craiova und Lansing lag nahe, weil beide Werke eine Reihe von Gemeinsamkeiten haben und so viel voneinander lernen können. Beide sind auf die Montage von Metallstrukturteilen spezialisierte JIT-Standorte und setzen die gleichen Schweißtechniken ein, wie z. B. Widerstandsschweißen und MIG-Schweißen bzw. -Löten.

In dem bereits KAPS-erfahrenen Werk in Craiova konnten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus Lansing von Best-Practices lernen und sehen, wie KAPS-Prinzipien in einem automobilen Kontext angewandt werden. Im Fokus standen dabei die Shop-Floor-Management-Instrumente (SFM-Instrumente). Dazu gehören SFM-Tafeln, die bezogen auf Themen wie Material, Instandhaltung und Qualität, für Klarheit und Struktur im Werk sorgen. Darüber hinaus finden im Rahmen des Werksmanagements tägliche Meetings der drei Führungsebenen (Werkleiter, Produktions- und Teamleiter) statt, in denen jeweils die letzten 24 Stunden reflektiert werden. Diese Treffen sind ein perfektes Instrument, um notwendige Verbesserungen direkt und nachhaltig umzusetzen. Neben diesem Schlüsselprozess hat das Werk in Lansing auch Total Productive Maintenance (TPM), Milkrun und First In – First Out (FIFO) eingeführt.

Die Prinzipien von KAPS gelten jedoch nicht nur intern, sondern in gleichem Maße auch für die Zulieferer. Denn diese tragen ihren Teil dazu bei, dass das richtige Teil in der richtigen Qualität zur richtigen Zeit in der richtigen Anzahl an den richtigen Platz beim Kunden geliefert wird und somit langfristige Kundenbeziehungen gewährleistet werden können.

Craiovas Managing Director Gabriel Porojan besuchte das Werk in Lansing im November 2016 und freute sich über die erfolgreiche Einführung der KAPS-Prinzipien. Mittlerweile wird das Pilotwerk mit Vorbildcharakter deshalb auch als Trainingscenter für andere KAPS-Manager der nordamerikanischen Werke eingesetzt. Die beiden Teams um Missy Smith, Werkleiterin Lansing und Gabriel Porojan wollen auch zukünftig weitere Potentiale ausschöpfen: „Wir freuen uns auf die Fortsetzung unseres gemeinsamen Weges.“

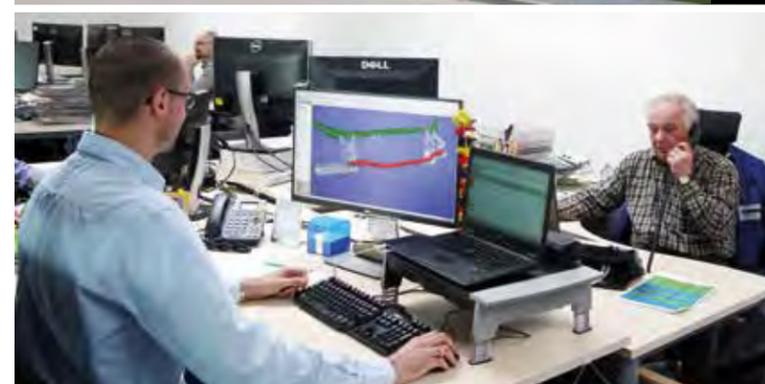
Autorin: Cristina Ursu

Integration durch Wissenstransfer – Die nordamerikanischen Werke sollen von den zahlreichen Erfahrungswerten wie dem weltweit eingeführten KIRCHHOFF Automotive Production System (KAPS) profitieren. Ein Beispiel dafür ist die Austauschpartnerschaft zwischen den KIRCHHOFF Automotive Werken in Craiova, Rumänien und Lansing, Michigan/USA.

Immer einen Schritt voraus

Die Entwicklung von innovativen Produkten und wettbewerbsfähigen Herstellungsprozessen sind Voraussetzung für stetiges Wachstum und eine starke Position auf dem Automobilmarkt. Dabei spielt der Bereich technische Entwicklung eine entscheidende Rolle. Aus diesem Grund erweitert KIRCHHOFF Automotive seine Kompetenzen in diesem Bereich kontinuierlich – beispielhaft hierfür ist die Entwicklung der Abteilung technische Entwicklung im polnischen Werk in Mielec.

01 Das Büro des Technical Developments.
02 Im Februar 2017 zog das Technical Development Team um in den zweiten Stock des neuen Gebäudeteils in Mielec, wo 22 Arbeitsplätze, ein Gemeinschaftsraum und ein Konferenzraum Platz finden.



Bereits 2003 erforderten neue Projekte für den Suzuki Ignis und Swift, sowie für große Zusammenbauten für den Opel Agila und Zafira den Aufbau eines lokalen Program Managements. Weitere Projekte für den Suzuki SX4, die zweite Generation des Skoda Superb und Volvo Trucks folgten. Die Erfahrungen des noch kleinen Teams in Mielec wurden umfangreicher – genau wie die Aufgaben. So richtete man in den folgenden Jahren zusätzlich zu weiteren Spezialisten, die Projekte von GM, Ford, Daimler, PSA/Renault, BMW und VW unterstützten, neue Kundenteams für Skoda und Suzuki ein. 2008 wurden diese Teams um CAD Ingenieure und Kalkulatoren erweitert – die Einführung des Product Developments und Process Developments in Polen begann. Teams für FEM Simulationen und lokale APQP (Advanced Product Quality Planning) Verantwortliche ergänzten die Kompetenzen des Technical Developments in Mielec.

Für optimale Übersicht und Transparenz intern wie extern sorgte in 2013 die Implementierung eines softwaregestützten Produktentwicklungsprozesses. In diesem Prozess werden die einzelnen Stufen der gesamten Produktentwicklung abgebildet.

Gesundes Wachstum lebt jedoch auch vom Wissen der nachfolgenden Generationen. In Mielec arbeitet das Technical Development Team daher auch stark mit örtlichen Universitäten wie der Universität für Wissenschaft und Technologie in Krakau und der Technischen Universität in Rzeszow zusammen. So befasst sich das Team in Mielec und Vertreter der Technischen Universität Wroclaw gerade mit dem Einsatz von Aluminium bei Karosseriestrukturen – nur ein weiterer Schritt zur Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit von KIRCHHOFF Automotive.

Autoren: Janusz Soboń, Waldemar Zasowski

Der Schutz der Umwelt – eine unternehmerische Verpflichtung

Um dem Klimawandel entgegen zu wirken, sollen mögliche Umweltrisiken stärker in die Geschäftsprozesse integriert werden. Außerdem gilt es, aktuelle Entwicklungen und damit verbundene Auswirkungen auf Mensch, Natur und Artenvielfalt zu berücksichtigen. Dies ist in der neuen ISO 14001:2015 Norm festgeschrieben. KIRCHHOFF Automotive hat die Zertifizierung auf den neuen Standard an allen deutschen Standorten erfolgreich bestanden.



Auch die Überwachungsaudits im Arbeitsschutz und beim Umgang mit Energie waren ohne Abweichung erfolgreich. Die Auditoren zeigten sich beeindruckt von der beispielhaften Umsetzung der neuen Norm. „Aus meiner Sicht war diese Zertifizierung kein leichtes Unterfangen. Erwächst hieraus doch die Verpflichtung für das Unternehmen, die Umweltthemen in den Geschäftsprozess zu integrieren, ständig neu zu hinterfragen und auf höchster Führungsebene zu behandeln“, betont Uwe Suchland, Leiter Arbeitssicherheit und Umweltschutz in Attendorn.

Bei KIRCHHOFF Automotive ist Umweltschutz ein wichtiger Bestandteil der Unternehmenspolitik. Wir tragen gemeinsam die Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt. So lautet unser Ziel: profitabel zu produzieren bei gleichzeitiger Verbesserung der umweltbezogenen Leistungen und Verringerung der Umweltbelastungen. Dies ist nicht nur ein wichtiger Beitrag zur Schonung der Umwelt, sondern mittel- und langfristig auch Voraussetzung für eine wirksame Senkung der Kosten.

Eine störungsfreie Organisation, fortschrittliche Managementmethoden und der Einsatz moderner Umwelttechnologien bilden den dafür notwendigen Rahmen.

Zudem basiert eine nachhaltige Zusammenarbeit mit unseren Kunden auf der Anwendung vorhandener, umweltrelevanter Normen und Richtlinien. Dazu gehören zum Beispiel VW 91102 „Anforderung an ein Verwertungskonzept“ oder VDA 260 „Kennzeichnung der Werkstoffe“, sowie die Teilnahme am „Internationalen Materialdatensystem IMDS“.

Autor: Uwe Suchland

Go-Live: Digital integrierte und vernetzte Intralogistik

Das richtige Teil zur richtigen Zeit in der richtigen Menge am richtigen Ort – dies ist eine der Hauptaufgaben der innerbetrieblichen Logistik. Digitale Möglichkeiten verbessern die Abstimmung dabei immens. Unsere Werke in Esztergom, Ungarn und Gniezno, Polen profitieren deshalb als erste von einer Logistik mit Technologie 4.0.

Links: Mobiler Scannerdialog
Rechts: Gabelstaplerterminal mit mobiler Applikation

Die Vorteile von erweiterter Transparenz, Vernetzung und Echtzeitfähigkeit auch für die Abstimmung der Logistik zu nutzen, war das Ziel des internationalen Projektteams aus Logistikern und IT-Experten. Um Potentiale und Eignung der Prozesse bei KIRCHHOFF Automotive festzustellen, wurde das Projekt zunächst im Pilotwerk in Esztergom, Ungarn gestartet.

Wie erfahre ich als Lagerist in Echtzeit, welche Schraube oder welches Stanzteil an welchem Schweißroboter benötigt wird? Woher weiß ich, welcher Behälter nach dem Grundsatz von First In – First Out (FIFO) auszulagern ist und wo genau er eingelagert ist? Wie kann ich als Qualitätsmitarbeiter per Tastendruck aus dem ERP-System (Enterprise Resource Planning) herausfiltern, welche Komponentencharge wann geliefert und bis zum Fertigprodukt verarbeitet wurde?

Die Antwort auf alle Fragen: SAP-Lagerplatzverwaltung (SAP-WM).

Zu Beginn des Projekts war das zentrale Ziel, eine echtzeitgetriebene, digitale Materialbedarfsanforderung aus den Produktionsbereichen in das nahezu 3000 m² große Supermarktlager unseres Werkes in Ungarn zu entwickeln. Nach Aufnahme der lokalen Ist-Prozesse stellte sich jedoch sehr schnell der Bedarf an einer weiterführenden, standortübergreifenden Lösung heraus. Diese wurde durch eine intensive Kooperation zwischen ungarischen Projektmitarbeitern, unseren polnischen IT-SAP-Fachleuten und der zentralen Logistik konzipiert und programmiert. »

Neuorganisation des Materialmanagements in Waverly

KIRCHHOFF Automotive in Waverly hat kürzlich sein Materialmanagement für halbfertige Erzeugnisse und Zukaufteile neu organisiert, um den Materialfluss im gesamten Werk zu verbessern. Zusätzlich wurde in einem zentralen Bereich ein Schmalgang-Regalsystem installiert, um die Materiallagerung zu optimieren.

Das Grundkonzept sieht vor, dass jedes Coil, jeder Karton mit Schrauben oder jeder Behälter mit Pressteilen eine eindeutige Nummer zugeordnet bekommt. Diese befindet sich auf dem neu gestalteten Behälterlabel und ist mit einem Barcodescanner zu lesen. Ebenfalls wurde eine neue, zeitgemäße und benutzerfreundliche Darstellung aller mobilen Transaktionen entwickelt. Diese werden für das Erfassen, Bestätigen und Informieren aller wichtigen Dialoge im Intralogistikumfeld eingesetzt.

Durch das mobile Ein- und Auslagern in definierten Lagern ist nun in Echtzeit ersichtlich, welches Material wann und wo empfangen, eingelagert, umgepackt, produziert, weiterverarbeitet oder geliefert wurde. Bei laufender Produktion ist es nun möglich, Scanner-gestützt oder vollautomatisch SAP-initiierte Materialbedarfsanforderungen zu erzeugen. Sie dienen Lageristen sowie den Stapler- oder Milkrun-Fahrern als „Arbeitsauftrag“. Sobald das entsprechende Gebinde gemäß Systemvorschlag unter Berücksichtigung von FIFO ausgelagert wurde und bereitsteht, erhält der Fahrer eine Benachrichtigung auf seinen mobilen Tablet-PC. Einer zeitnahen und rechtzeitigen Lieferung in die Produktion steht nun nichts mehr im Wege.

Nach dem Vorreiterwerk in Esztergom ist nun auch im polnischen Gniezno das SAP-WM eingeführt. Seit 2016 laufen weitere Ausrollaktivitäten an unseren Standorten in Mielec und Gliwice, Polen sowie Iserlohn und Attendorn, Deutschland.

„Ein herzliches Dankeschön geht an alle bei der Entwicklung und Umsetzung beteiligten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für die sehr gute internationale Zusammenarbeit.“

Autor: Andreas Denso

Bestätigungsscan eines Behälterlabels

Vorteile durch SAP-WM

- echtzeit- und „pull“-getriebene Materialversorgung
- echtzeit- und transparente Bestandsituation im gesamten Unternehmen
- bestandreduzierung im Shopfloor
- eliminierung fehlteilbedingter Stillstandzeiten
- effiziente, transparente und getaktete Materialtransporte
- effizientes Lagermanagement ohne Suchzeiten
- systemintegrierte Rückverfolgbarkeit auf Behälterebene
- reduziertes Falschauszeichnungsrisiko
- hohe Bestandsgenauigkeit

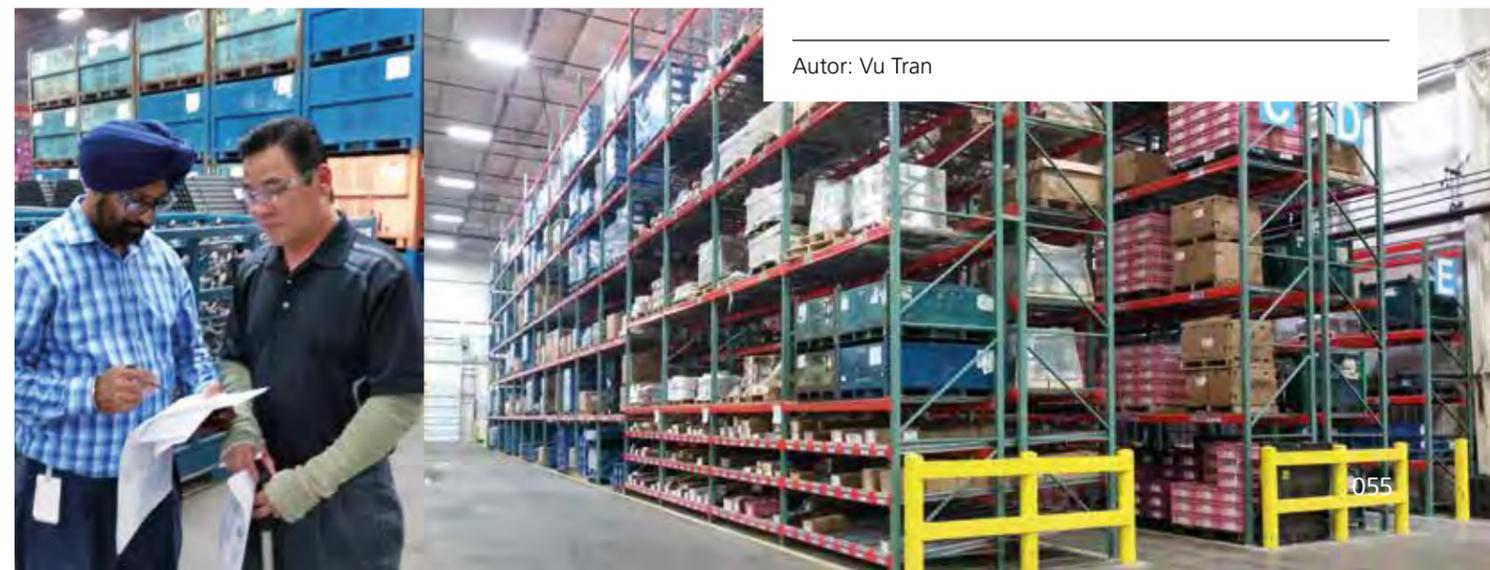
Für die Lagerung der meisten, (etwa 90 Prozent) für die tägliche Produktion erforderlichen Teile nutzt Waverly nun ein Schmalgang-Regallager. Darüber hinaus wurden in Waverly Kanban-Regale für Zukaufteile, wie z. B. Muttern, Schrauben, Halterungen usw., installiert, die sich ebenfalls in einem zentralen Bereich befinden und per FIFO-Tafeln überwacht werden.

Früher war der Bereich für unfertige Erzeugnisse zu klein für Materialien wie z.B. Stanzteile und andere Zukaufteile. Inzwischen hat nun jedes Teil seinen festen Platz. Das neue Lagersystem nutzt Schubmaststapler, mit denen die Beschäftigten das Material auch auf den oberen Regalböden lagern bzw. entnehmen können. Die Kanban-Regale erleichtern den Beschäftigten, die in den Fertigungslinien benötigten Muttern und Schrauben zu finden.

Die Optimierung des Materialmanagements wird zukünftig Zeit und Kosten sparen.

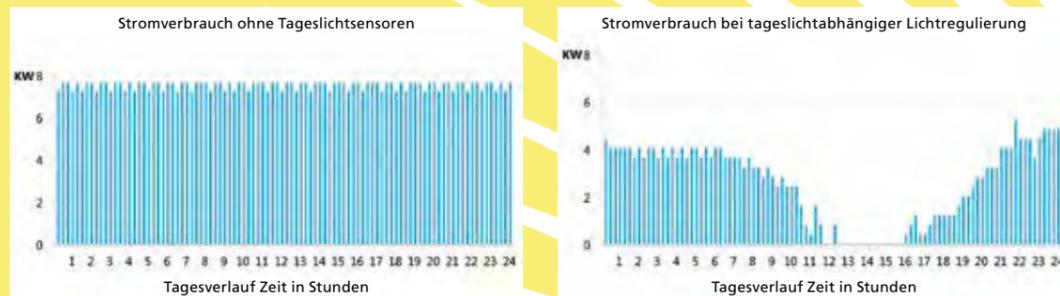
Autor: Vu Tran

Links: Das Projekt startete mit einer Bestandsaufnahme des Werks. **Rechts:** Das Hochregal-Lager nach der Installation des Schmalgang-Regalsystems.



Mehr Sicherheit, weniger Energieverbrauch

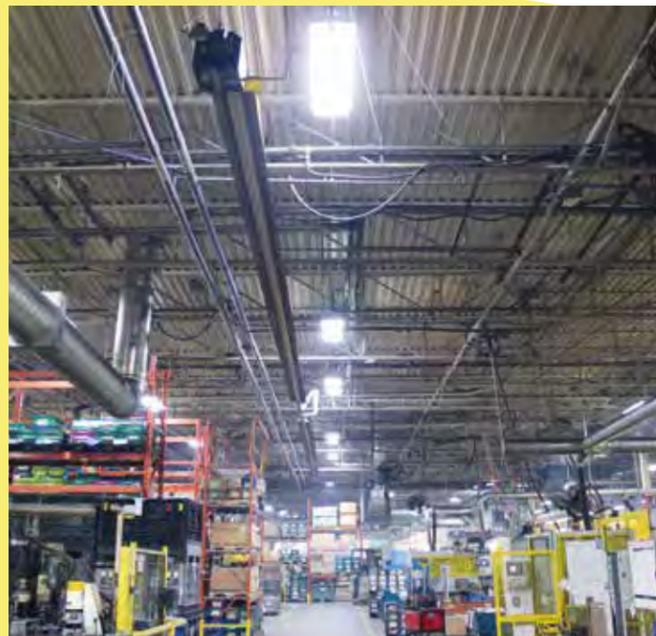
— Neue Leuchten in den Werkshallen in Iserlohn, Deutschland und North York, Kanada sorgen für optimierte Arbeitsbedingungen und senken Energiekosten und Emissionen.



Die alte Beleuchtung im Presswerk in Iserlohn. Ohne Tageslichtsensoren liegt der Energieverbrauch bei 179 kWh

Mit dem neuen Lichtkonzept im Werk Iserlohn konnte der Energieverbrauch maßgeblich reduziert werden und liegt jetzt nur noch bei 60 kWh.

Die neue Beleuchtung im Werk North York sorgt für ein angenehmeres Arbeiten.



In einer Lichtpunkthöhe von 14 Metern wurden im Presswerk Iserlohn 70 CRAFT-LED-Leuchten mit tageslichtabhängiger Lichtregelung installiert. Auch im Werk in North York wurde ein entsprechendes LED-Lichtkonzept umgesetzt. Diese Leuchten verfügen über spezielle tiefstrahlende Optiken und einen Lichtstrom von 26.000 Lumen. Dadurch gelangt das Licht ohne Probleme von den hohen Decken bis nach unten in den Arbeitsbereich und erreicht sofort eine hundertprozentige Lichtintensität. Diese hilft dabei, die Motivation zu steigern, Ermüdung vorzubeugen und Arbeitsunfälle zu vermeiden.

Ein ähnliches Beleuchtungskonzept hat der Standort in Iserlohn im vergangenen Jahr bereits im Coillager umgesetzt. Diese Umstellung bedeutete auch eine dauerhafte Einsparung von mindestens 70 Prozent

Taghelle Umgebung bei weniger Stromverbrauch



der Kosten. Dabei sinken nicht nur die Energiekosten, sondern auch die CO₂-Emissionen. Darüber hinaus sind die neuen Leuchten deutlich wartungsärmer. Durch den zusätzlichen Einsatz von Tageslichtsensoren, die den erforderlichen Kunstlichtanteil ermitteln, werden die Geräte auf die notwendige Leistung geregelt. Diese einfachen Steuerungselemente schalten Leuchten an und aus oder dimmen sie. Dabei gleichen sie das künstliche Licht stufenlos mit dem zur Verfügung stehenden Tageslicht ab. Auf der Arbeitsfläche herrscht also stets dieselbe Beleuchtungsstärke.

Auch im Presswerk erwartet das deutsche Werk durch den Einsatz der neuen LED-Technik in Kombination mit integrierter Präsenz- und tageslichtabhängiger Steuerung eine Einsparung von 100 € pro Tag im Dreischichtbetrieb. Das bedeutet eine Ersparnis

von ca. 25.000 € pro Jahr. Zugleich fallen jährlich 79 Tonnen weniger Kohlendioxid an. Ein weiterer Vorteil der Leuchten ist ihre lange Lebensdauer von 60.000 Stunden. Im Normalbetrieb sind die Leuchten derzeit auf 80 Prozent gedimmt. Um die geforderten Beleuchtungsstärken trotz Alterung zu bewahren, werden sie in regelmäßigen Abständen geprüft und die Dimmwerte nachgeregelt.

Die Installation der neuartigen Beleuchtung ist mittlerweile auch in den Bereichen Werkzeugbau und Hotforming am Standort Iserlohn umgesetzt.

Autoren: Dieter Hoffmann, Brian Rankin

Wandel ist das einzig Beständige

Die geopolitischen Umstände und die wirtschaftliche Lage werden weltweit immer komplexer und volatiler. Umso wichtiger ist es, das Topmanagement auf zukünftige Herausforderungen vorzubereiten und damit unsere Wettbewerbsfähigkeit sicherzustellen.

Angesichts externer Faktoren wie Politik oder Entwicklungen der Automobilindustrie und interner Faktoren wie der Integration zwischen den Standorten weltweit müssen wir uns immer wieder fragen, ob der Status quo noch die beste Lösung ist. Das erfolgreiche Führen durch notwendige Veränderungen stellt jedoch vor viele Herausforderungen. Wie führe ich meine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch Zeiten der Veränderung? Warum reagieren Menschen unterschiedlich auf Unsicherheit und Veränderung und wie baue ich Widerstände ab?

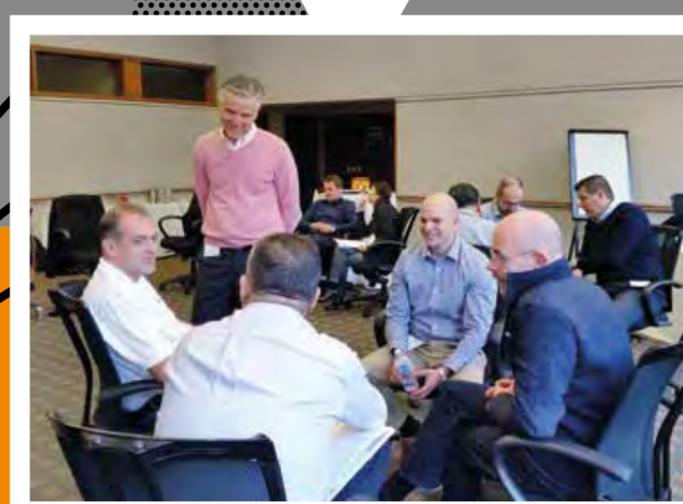
Zur Unterstützung des Topmanagements starteten im Oktober 2016 das Global Executive Team, die Managing Directors, Werkleiter, Vice Presidents und Corporate Service Directors ein globales Führungskräfteentwicklungsprogramm. Das Programm besteht aus mehreren Modulen wie 360°-Feedback zu Beginn und Ende des Programms, Führen in Zeiten der Veränderung, ein Unternehmen/Werk/Fachbereich führen und Führen im internationalen Kontext.

„Der Workshop war für mich die beste Erfahrung in meiner professionellen Karriere. Die Ergebnisse sind nachhaltig erfolgsversprechend, mit meinem Team in Dallas und vielen anderen Menschen habe ich bereits darüber gesprochen. Um unsere Herausforderungen zu meistern, benötigen wir genau diese Tools und Methoden, die wir in dem Workshop diskutiert haben“, erklärt Marco Garza, Werkleiter in Dallas, Texas/USA.

Ein Ziel der Initiative ist das Zusammenwachsen einer starken, globalen Führungsebene, gerade vor dem Hintergrund der vollständigen Übernahme der Mehrheitsanteile von KIRCHHOFF Van-Rob im Dezember 2016. Ein Trainingsprogramm, bei dem Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von allen drei Kontinenten vertreten sind, war unter anderem für Armino Jales, Managing Director aus Portugal, eine neue Erfahrung: „Mein persönliches Fazit ist, dass wir viel mehr Gemeinsamkeiten als Unterschiede haben und somit eine Menge Potential, voneinander zu lernen.“

Autorin: Lisa Kitterer

Gesellschafter, Geschäftsführer und EVPs nahmen am Führungskräftetraining in Iserlohn teil.



Der erste Workshop des globalen Führungskräfteentwicklungsprogramms in Aurora.



062



064

- 062** Alle unter einem Namen – elf Niederlassungen in drei Ländern
- 064** NIVO NewLine – individuell angepasste Innovation



060 - 065

KIRCHHOFF
MOBILITY

AUTOS NACH MAB

Alle unter einem Namen – elf Niederlassungen in drei Ländern

Zur KIRCHHOFF Mobility als viertem Geschäftsbereich der KIRCHHOFF Gruppe gehörten bislang die REHA Group Automotive, die Jelschen GmbH und die österreichische Firma Pruckner. Seit dem 1. Januar 2017 werden nun alle Firmen unter einem Namen geführt:

KIRCHHOFF Mobility

Flächendeckende Niederlassungen von KIRCHHOFF Mobility in Deutschland, Österreich und der Schweiz



Mit der Zusammenführung der Unternehmen wird die Zugehörigkeit gestärkt und es entsteht ein schlagkräftiges und einheitliches Unternehmen. Der Fahrzeugumrüster ist seit über drei Jahrzehnten spezialisiert auf vielseitige, bedienerfreundliche und angepasste Mobilitätshilfen in Serienfahrzeugen. Personen, die ein Kraftfahrzeug krankheits-, alters- oder unfallbedingt nur eingeschränkt nutzen können, finden bei KIRCHHOFF Mobility perfekt auf den Einzelfall abgestimmte Lösungen.

Die REHA Group Automotive wurde als REHA GmbH 1981 in Düsseldorf gegründet. Im Laufe der Jahre wurden viele traditionsreiche Unternehmen aus dem Bereich der Fahrzeugumrüstungen von der REHA Group übernommen. So ist ein starkes Unternehmen für die Entwicklung und die Umrüstung von vielseitigen Mobilitätshilfen in Serienfahrzeugen entstanden. Seit elf Jahren ist die REHA Group Automotive ein Teil der KIRCHHOFF Gruppe.

Die KIRCHHOFF Mobility GmbH & Co. KG, entstanden aus der REHA Group Automotive und der Jelschen GmbH, bildet zusammen mit der KIRCHHOFF Mobility Austria GmbH (vormals Pruckner Rehatechnik GmbH) in Österreich und der KIRCHHOFF Mobility AG (ehemals Fritz Haueter AG) in der Schweiz den Geschäftsbereich KIRCHHOFF Mobility.

Die Jelschen GmbH aus Bad Zwischenahn kann langjährige Erfahrung im Umbau von Heckeinsteigern vorweisen. Mittlerweile ist die Jelschen GmbH VanPartner von Mercedes-Benz, PremiumPartner von Volkswagen Nutzfahrzeuge, Teilnehmer am Qualified-Vehicle-Modifiers-Programm (QVM) Programm von Ford und zertifiziert von Opel. Seit 2011 gehört die Jelschen GmbH zur KIRCHHOFF Gruppe.

Mit den insgesamt elf Niederlassungen stellt KIRCHHOFF Mobility ein breites Service- und Vertriebsnetz zur Verfügung. Ein Kunde oder Interessent muss maximal 150 bis 200 Kilometer weit fahren, um die nächste Niederlassung zu erreichen. Das ist in dieser Branche einzigartig. Zudem sind die Niederlassungen so miteinander vernetzt, dass die Fahrzeugdaten überall abrufbar sind und ein schneller und perfekter Service gewährleistet werden kann. Jedes Jahr verlassen mehr als 3.000 individuell angepasste Fahrzeuge für Aktiv- oder Passivfahrer die Betriebe.

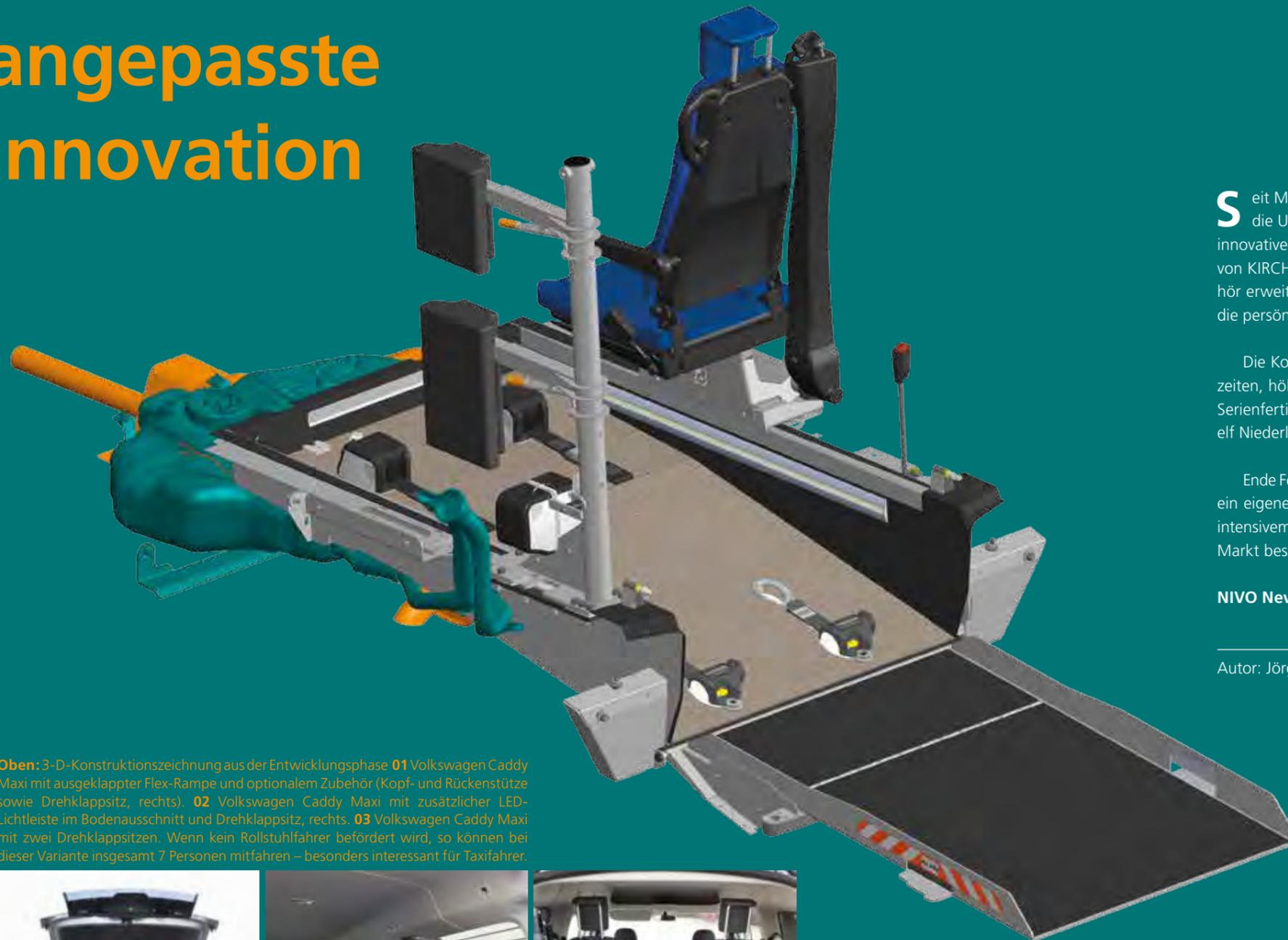
Mit Beginn des neuen Jahres wurde auch der Internetauftritt der einzelnen Unternehmen vereinheitlicht. Diese präsentieren sich jetzt unter www.kirchhoff-mobility.de in deutscher, englischer und in der Schweiz zusätzlich in französischer Sprache.

Autor: Dominik Schiller



Ein Name – eine Homepage. Auf der neuen Homepage erscheinen nun alle Leistungen auf einen Blick.

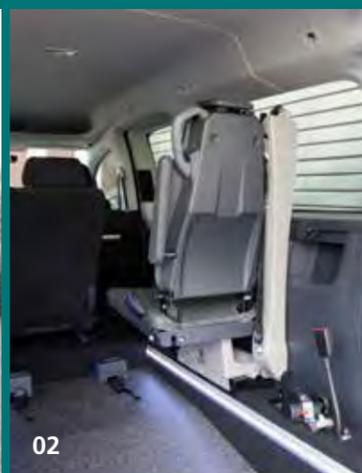
NIVO NewLine – individuell angepasste Innovation



Oben: 3-D-Konstruktionszeichnung aus der Entwicklungsphase **01** Volkswagen Caddy Maxi mit ausgeklappter Flex-Rampe und optionalem Zubehör (Kopf- und Rückenstütze sowie Drehklappsitz, rechts). **02** Volkswagen Caddy Maxi mit zusätzlicher LED-Lichtleiste im Bodenausschnitt und Drehklappsitz, rechts. **03** Volkswagen Caddy Maxi mit zwei Drehklappsitzen. Wenn kein Rollstuhlfahrer befördert wird, so können bei dieser Variante insgesamt 7 Personen mitfahren – besonders interessant für Taxifahrer.



01



02



03

Die NIVO-Umbauten der KIRCHHOFF Mobility schaffen für einen Rollstuhlfahrer Platz im Fahrzeugheck. So kann der Rollstuhlfahrer ohne anstrengendes Umsetzen bequem und sicher im Rollstuhl sitzend seine Ziele erreichen.

Seit März 2017 bietet KIRCHHOFF Mobility mit seinem neuen Heckeinsteiger NIVO NewLine die Umrüstung der Volkswagenmodelle Caddy und Caddy Maxi und damit einen weiteren innovativen Umbau für Passivfahrer an. Flexibilität und Individualität – das macht die Umbauten von KIRCHHOFF Mobility aus. Die fabriksnahe Basisumrüstung kann daher mit optionalem Zubehör erweitert werden und ermöglicht es Privat- und Geschäftskunden, den Heckausschnitt an die persönlichen Bedürfnisse anzupassen.

Die Konstruktion des Bausatzes birgt zudem fertigungstechnische Vorteile: Kürzere Umbauzeiten, höhere Standardisierung und damit geringere Lagerhaltung sowie ein höherer Grad der Serienfertigung und bessere Qualitätssicherung der Umbauten verbessern den Service in allen elf Niederlassungen.

Ende Februar 2017 machten sich alle Niederlassungs- und Vertriebsleiter von KIRCHHOFF Mobility ein eigenes Bild vom neuen NIVO NewLine. Nach dem Praxistest mit Vorserienfahrzeugen und intensivem Gedankenaustausch stand fest: „KIRCHHOFF Mobility ist mit dem neuen Produkt am Markt bestens aufgestellt und bereit für erfolgreiche Gespräche mit Händlern und Endkunden.“

NIVO NewLine ist ab sofort bestellbar.

Autor: Jörg Brach



NIVO NewLine: Innovation trifft Flexibilität

- gelaserte und KTL-beschichtete Bleche
- klebetechnologie und Abdichten statt Schweißen und Verputzen
- im Markt großzügigste Ausschnittbreite (≤ 840 mm) bereits in der Basisvariante
- gasdruckfeder von innen nach außen verlegt für volle Ausschnittbreite ohne Einschränkungen
- erstmalig Flex-Rampe mit Drehklappsitzen kombinierbar
- verschiedene Ausführungen und Zubehöre (z.B. LED-Lichtleiste)
- Serienmäßige Ausführungen (z.B. Rückfahrssensoren) bleiben erhalten
- EU-typengenehmigter Umbau mit CoC-Dokument (Certificate of Conformity)



068



070



072

068 „Made in Germany“ auf niederländischer Baumesse

070 Pink is beautiful

072 Am Ende liegt es in der Hand des Menschen



066-073

MAXX PLUS

360°

WITTE
WERKZEUGE

Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

„Made in Germany“ auf niederländischer Baumesse



Die Bouwbeurs findet im Zwei-Jahres-Turnus statt und ist speziell auf die Belange der Bau- und Baubeschlagindustrie ausgerichtet. Insgesamt 620 Aussteller aus Schweden, Estland, Deutschland, Türkei und Polen präsentierten ihre Produkte auf einer Gesamtfläche von 26.000 m². Die Messehallen waren an allen Tagen sehr gut besucht.

WITTE Werkzeuge präsentierte sein breites Sortiment auf dem Stand von RURO.

Vom 6. bis zum 10. Februar 2017 fand im niederländischen Utrecht die internationale Baumesse Bouwbeurs statt. Wie bereits 2015 auf der Elektrotechnik Messe hat WITTE Werkzeuge seinen niederländischen Vertreter RURO Gereedschappen B. V. an dessen Stand tatkräftig unterstützt.

Qualität im Premiumsegment – davon konnte sich der Messebesucher am Gemeinschaftsstand von RURO und verschiedenen, vorwiegend deutschen Herstellern überzeugen. Mit mobiler Drehmoment-App ausgestattet, lockte WITTE Werkzeuge die Besucher, die Premiumwerkzeuge auch einmal live zu testen. So konnten sie sich direkt von der guten Handhabung überzeugen; denn Qualität ist das Aushängeschild der Marke „Made in Germany“.

WITTE Werkzeuge nutzt diese Art von Messen dazu, konkrete Kompetenzen zu präsentieren, neue Partnerschaften aufzubauen und Kontakte zu potenziellen Neukunden herzustellen. Während der Messe gelang es, sich mit dem breiten Fachpublikum, kleineren Fachhändlern, aber auch Großkunden über eine mögliche Ausweitung der Geschäfte bzw. einer potentiellen Zusammenarbeit auszutauschen. Die erfolgreichen Gespräche und vor allem die Anregungen aus der Kundschaft versprechen eine interessante Zukunft.

Autor: Christian Piccari



Nina Packwitz, Inside Sales und Christian Piccari, Area Sales Manager betreuen das Fachpublikum auf der internationalen Baumesse Bouwbeurs in den Niederlanden.



Teilnahme an der ExpoFerretera Argentina



Vom 30. August bis 2. September 2017 wird WITTE Werkzeuge auf der ExpoFerretera Argentina in Buenos Aires ausstellen. Diese Messe gilt als die Eisenwarenmesse in der Südhälfte des südamerikanischen Kontinents mit Ausstrahlung in die Märkte Chile, Uruguay, Paraguay und Brasilien.

Pink is beautiful

Für anspruchsvolle Heimwerkerinnen gibt es nun bewährte WITTE Werkzeuge-Qualität aus der MAXXPRO®-Serie in einer limitierten Auflage mit pinkfarbenem Griff.

Von Frauen für Frauen: Diese Schraubendreherserie zeichnet sich durch eine besonders einfache Handhabung und ein optisch ansprechendes Design aus. Die einheitliche Griffgröße wurde extra an Frauenhände angepasst.

Der ergonomische MAXXPRO®-Mehrkomponentengriff erlaubt komfortables Schrauben dank des WITTE Werkzeuge Dreikant-Griff-Designs. Das ermöglicht die perfekte Kraftübertragung bei einer Handbewegung von 120°. Die Klingen aus hochwertigem Chrom-Vanadium-Molybdän-Stahl sind durchgängig gehärtet und mattverchromt. Der kompakte vierteilige Satz beinhaltet Schraubendreher für die gängigsten Anwendungen und wird in einer attraktiven transparenten Verpackung angeboten.

Anfang Februar hat WITTE Werkzeuge den Schraubendrehersatz erstmalig einem Fachpublikum auf der internationalen Baumesse Bouwbeurs in Utrecht (Niederlande) vorgestellt. Ab sofort kann er bei WITTE Werkzeuge erworben werden.

Autor: Christian Piccari

Die neue Schraubendreherlinie Women Line



Der neue Women-Line-Schraubendrehersatz:

MAXXPRO®-Schlitzschraubendreher SB 6,5 x 125 mm
 MAXXPRO®-Kreuzschlitzschraubendreher PH 1 x 80 mm
 MAXXPRO®-Kreuzschlitzschraubendreher PZ 2 x 100mm
 Spannungsprüfer SB 3,0 x 0,5 x 65 mm



MAXX PLUS

360° GRIP
OPTIMIERT

— Auch im Zeitalter von Industrie 4.0 steht für WITTE Werkzeuge bei der Produktentwicklung der Mensch im Mittelpunkt. Für unsere Schraubendreher ist insbesondere der Griff als Bindeglied zwischen Mensch und Werkzeug Zentrum unserer Ingenieurskunst.

Daher steht schon von Beginn an der Anwendernutzen bei der Gestaltung der WITTE Schraubendreher im Fokus. Bei jedem technischen Detail geht es um Sicherheit und Effizienz in der Schraubenwendung.

Ergonomie und optimale Kraftübertragung sind dabei die Kernforderungen. Griffformen und -Griffoberflächen von WITTE Werkzeuge sind darauf ausgerichtet, das durch Handbewegung entstehende Drehmoment mit dem richtigen Anpressdruck optimal und sicher in den Schraubenkopf zu führen.

Damit das gelingt, wurde ein ergonomisches Griffkonzept entwickelt, das der Innenkontur der geschlossenen Hand folgt. Dabei entspricht das dreikantige Griffprofil dem 120°-Umsetzwinkel des menschlichen Hand-Arm-Systems. So kann die von der Handdrehung ausgehende Kraft bestmöglich auf den Schraubendreher übertragen werden.

Neben hoher Produktivität und exzellenter Produktqualität zieht sich der Anspruch an Harmonie zwischen Mensch und Werkzeug wie ein roter Faden durch alle Produkte von WITTE Werkzeuge.

Autorin: Martina Hageböling

Am Ende
liegt es
in der
Hand des
Menschen

360°
INNOVATION

MAXX



084



092



096



101

FAUN Gruppe

- 076 Starke Marken – Kluge Strategie
- 078 We are family
- 082 Sauberkeit made in Sachsen
- 084 Pfundskerle hoch 50
- 086 Start geglückt
- 088 Auf in die Sommerfrische
- 089 Von Wales in die Schweiz
- 090 Saubere Schweiz
- 092 Tour de FAUN

ZOELLER Gruppe

- 096 Vom Tonnen-Kipper zum High-Tech-Lifter
- 100 Servus aus Augsburg
- 101 Saubere Abfuhr
- 102 Tolle Flugbegleiter
- 104 Mit allen Wassern gewaschen
- 106 Grüne Technologie auf dem Vormarsch



074 - 107

KIRCHHOFF
ECOTEC

FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

ZUVERLÄSSIG
FORTSCHRITTLICH

ZOELLER
KIRCHHOFF GRUPPE

Technik entscheidet

HIDRO-MAK
KIRCHHOFF GRUPPE

SMART
PRICE
SMART
CHOICE

STARKE MARKEN – KLUGE STRATEGIE



Tanja Tamara Dreilich

KIRCHHOFF Ecotec GmbH setzt mit ihrer Mehrmarkenstrategie auf individuelle Markenstärke, maximalen Innovationsgrad und ein hohes Maß an Disziplin. Eine Zusammenfassung von Finanzchefin Tanja Dreilich über die Vision von KIRCHHOFF Ecotec, ihre Ziele und Möglichkeiten.

Manchmal schließen sich Gegensätze nicht aus. In dem Fall der KIRCHHOFF Ecotec werden diese sogar eher als Chance angesehen, Bewährtes mit Neuem zu verbinden. Genau dort sieht Finanzchefin Tanja Dreilich ihre Herausforderung. „Das Innovationspotenzial unserer drei starken Marken der KIRCHHOFF Ecotec sind immens hoch und der Mut zu neuen Technologien ungebrochen. Um abzuwägen, welche Innovationen weiter voran getrieben werden und welche nicht, greifen wir auf die Expertise eines gewachsenen und international ausgerichteten Familienunternehmens zurück,“ so Tanja Dreilich. Tradition und Innovation – darin sehen Dr. Johannes F. Kirchhoff, Gesellschafter der KIRCHHOFF Ecotec GmbH, Tanja Dreilich und die CEOs, Patrick Hermanspann und Thomas Schmitz, das Erfolgsrezept der Geschäftseinheit. Entscheidend bei der Strategierealisierung ist der Freiraum zum konsequenten Ausbau der individuellen Markenstärke, den FAUN, ZOELLER und HIDRO-MAK gewährt bekommen. Keine leichte

Aufgabe, wenn man bedenkt, dass die Marken untereinander im Wettbewerb stehen. Umso mehr ist eine, je Marke individuell ausgeprägte Strategie gefragt, in der sich FAUN, ZOELLER und HIDRO-MAK auf ihre Stärken konzentrieren und echte Mehrwerte herausarbeiten. So kann ein Wettbewerb miteinander auch sportlich fair von statten gehen und sogar als kleiner Entwicklungstreiber fungieren. Für den Kunden ist letztendlich kaufentscheidend, wie klar ein Markenprofil erkennbar ist und welcher Zusatznutzen sich neben dem Produkt bietet.

Bei der Produktentwicklung herrscht ein hoher Innovationsgrad. Das gilt für alle Marken und ihre Produktschwerpunkte. Nur damit kann die Wettbewerbsposition gehalten und weiter ausgebaut werden. Dieser konsequente Entwicklungsgedanke führte zu den ersten Entwicklungen in punkto elektrische Antriebe. Bei FAUN mit den ECOPOWER-Optionen (HYDROPOWER (hydraulischer Speicher für Brems-



energie für den Lifter-Betrieb), E-POWER (Batteriesatz für den elektrischen Antrieb von Aufbau und Lifter) sowie DUALPOWER (diesel-elektrischer Hybridantrieb für das gesamte Fahrzeug). ZOELLER setzte Maßstäbe mit der elektrohydraulischen Zusatzversorgung für Lifter. Mit Clean Option hat ZOELLER ein Ausstattungsmerkmal für alle Hecklader entwickelt, die die gesundheitliche Belastung von Staub, Gerüchen und Schimmelpilzen deutlich reduziert und damit Gesundheitsschäden auf ein Minimum beschränkt. Mit der FAUN-Entwicklung eines weltweit einzigartigen Rückfahr-Sicherungssystem erhalten Müllwerker Schutz bei der Mitfahrt auf Trittbrettern. Alle Teams arbeiten beständig daran, das Niveau dieses technologischen Fortschritts zu halten. Dafür ist nicht nur eine hohe Investitionsbereitschaft hilfreich, vielmehr sind auch die Schnelligkeit, Entscheidungsstärke und ein hohes Maß an Disziplin jedes einzelnen Kollegen gefragt. Diese Eigenschaften bringen unsere Mitarbeiter mit und ermöglichen uns, möglichst effizient

und wirtschaftlich zu arbeiten und unsere Marktposition weiter auszubauen.

„Wir haben noch viel vor und arbeiten intensiv an neuen Ideen zur Müllentsorgung der Zukunft. Wir beschäftigen uns dabei mit der Frage, wie wir die logistischen Aufgaben für Mensch, Umwelt und Wirtschaft noch effizienter und nachhaltiger gestalten können,“ so Tanja Dreilich. „Mit diesem Ansatz wollen wir uns in Zukunft als technologischer Marktführer etablieren und unsere Wettbewerbsstärke weiter ausbauen. Dabei geht es nicht nur um Märkte, die wir bereits kennen, sondern auch um Märkte, die wir zusätzlich mit unseren Technologien gewinnen wollen,“ ergänzt die Finanzchefin.

Autorinnen: Julia Godoy und Tanja Tamara Dreilich



We are family

— Seit 15 Jahren werden im Gewerbegebiet Heilshorn Abfallsammel-
fahrzeuge made by FAUN hergestellt. 500 begeisterte Müllfahrzeugbauer fertigen mit Spaß und Engagement 1.300 Fahrzeuge im Jahr. Grund genug, einmal der Familie den Arbeitsplatz zu zeigen und die Kollegen vorzustellen. Aber auch Anlass, auf Vergangenes und Kommendes zu blicken. »



FAMILY & FRIENDS

FAUN-FAMILYDAY 2017

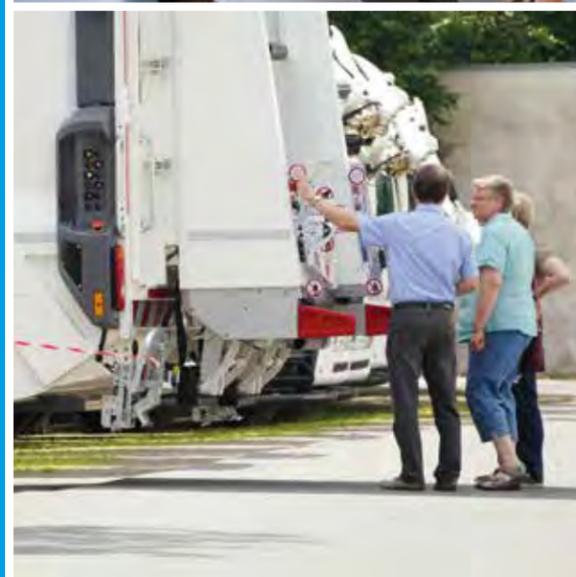
Das Richtfest im Jahr 2000 kam nicht ohne Schauer aus und auch der Eröffnungstag am 1. März 2002 blieb nicht von Regen verschont. Dagegen lachte Klärchen am 15. Jahrestag vom strahlend blauen Himmel auf die Gäste herab. Mit Familien und Freunden feierte das FAUN-Team Anfang Juni das Jubiläum und ein bisschen auch sich selbst.

Knapp 1.400 Besucher lockte das schöne Wetter und das bunte Programm nach Heilshorn. FAUN hatte Hallen und Büros geöffnet, damit jeder Müllfahrzeugbauer stolz seiner Familie und den Freunden den Arbeitsplatz vorstellen konnte. Bei herrlichem Sonnenschein flanierten die Besucher über das Gelände und erfreuten sich an den Attraktionen. Die Tombola zu Gunsten des Deutschen Roten Kreuzes erzielte 1.000,00 Euro und FAUN-Inhaber Dr. Johannes F. Kirchhoff überreichte stolz den Scheck.

Neben all dem Feiertum sind 15 Jahre auch Anlass, die Ereignisse Revue passieren zu lassen und auch voraus zu blicken. Behman Balooty, seit 2008 bei FAUN an Bord und seit 2015 Werkleiter der Abfallsammelfahrzeugproduktion, gibt einen Einblick, wie er die vergangenen Jahre erlebt hat und wie er sich die Zukunft am Standort vorstellt.

"Mein Team und mich treibt eine Devise an und die lautet, wir wollen auch künftig Qualitätsführer der Branche und auch innerhalb der KIRCHHOFF Ecotec bleiben. Gemäß dem Motto „Das Team als Höchstleister“ haben wir als FAUN Umwelttechnik in Osterholz-Scharmbeck in den letzten zehn Jahren stark daran gearbeitet, uns immer weiter zu verbessern. Jeder Veränderungsprozess bringt Einschnitte mit sich und auch der Fortschritt erfolgt nicht von heute auf morgen. Während in den Anfängen viele Mitarbeiter noch skeptisch und die Erfolge nicht überall zu sehen waren, merken wir nun den Ruck durch das Team. Denn die jetzigen Erfolge sind Ansporn und Motivator für einige zurückhaltende Kollegen. Unser Anspruch ist, die Qualität unserer Prozesse und Produkte weiter so zu verbessern, dass die Kunden, aber auch wir als Team, stolz sein können, sich für FAUN entschieden zu haben. Auf diesem Pfad befinden wir uns nun seit einigen Jahren, immer die Qualitätsführerschaft vor Augen. Dabei ist uns bewusst, dass sich die Verbesserungen nur mit der Unterstützung und dem hohen Einsatz der Mitarbeiter erreichen lassen. Der dabei eingetretene Erfolg motiviert uns ungemein und macht uns vor allem noch ehrgeiziger. Allein in den letzten zwei Jahren konnten wir durch die engagierten Mitarbeiter die Produktivität und die Liefertermintreue weiter erhöhen und dabei gleichzeitig Qualitätsfehler stark reduzieren. Auch wenn der Weg nicht immer einfach ist, es zeigt sich doch, dass es sich lohnt. Wir müssen dran bleiben. Hierbei verdient jede Verbesserungsmaßnahme der Mitarbeiter unseren Respekt, denn es zeigt, dass die Mitarbeiter nicht aufgeben und durch Initiative und Hartnäckigkeit die Probleme schließlich lösen. Für uns ist dies aber nur der Anfang, denn es gibt noch viel zu tun. Im Grunde ist man nie fertig, denn wer rastet, der rostet. Daher gilt mein Dank auch dem Team, das unermüdlich jeden Tag das Beste gibt und dabei mitwirkt, dass unsere Vision Realität wird." Wir sind sicher, das wird uns gelingen und wir feiern in fünf Jahren den 20. Geburtstag.

Autorin: Claudia Schau



Sauberkeit made in Sachsen

Ende Mai feierte die FAUN Viatic GmbH gemeinsam mit dem Team ihr 25-jähriges Jubiläum. Ein Festtag für die Kehrmaschinenbauer und ihre Familien, denn wir lieben Kehrmaschinen.

Betriebsam geht es in den Hallen im Grimmaer Gewerbegebiet Bahnhofstraße zu. Von überall ist geschäftiges Treiben zu hören und es brummen Motoren. Vor 25 Jahren waren es wenig produzierende Betriebe, die auf dem ehemaligen Chemie- und Anlagenbau Komplex ihre Wirkungsstätte gefunden hatten.

Ein Mieter der ersten Stunde war FAUN Viatic GmbH, die 1992 in den neuen Bundesländern eine Produktionsstätte und einen Servicestützpunkt für Nassfahrzeuge eröffnete. Damals firmierte das Unternehmen noch unter FAUN Müller Umwelttechnik GmbH. Begonnen hat man mit einem Team von 30 Kollegen, von denen auch heute noch viele mit an Bord sind.

Bereits vier Jahre später stieg man ins kehrende Geschäft ein und montierte Kehrmaschinen-Bausätze aus Frankreich. Der sächsische Erfindergeist rührte sich und das Team stellte sich die Frage, warum nur montieren und nicht eigene Entwicklungen vorantreiben? Kehrmaschinen waren FAUN aus der Firmenhistorie heraus nicht fremd und so wurde eine eigene Konstruktionsabteilung ins Leben gerufen. Bereits 1998 fuhr die erste, in Eigenregie konstruierte und gefertigte Kehrmaschine aus den Hallentoren und die Erfolgsgeschichte der noch jungen FAUN Viatic GmbH nahm ihren Lauf.

Heute sind die Kehrmaschinenbauer von der Mulde ein wahrer Hidden Champion. Mittlerweile arbeitet ein Team von 130 Kollegen in der Bahnhofstraße und auch die Nachfrage und die Vielfalt der Maschinen sind gestiegen, so dass das Team 2007 umzog und auf 5.000 m² eine neue Wirkungsstätte fand.

FAUN Viatic hat sich zum Spezialisten innerhalb der Branche entwickelt und zählt zum führenden Anbieter in Europa. An die 300 Fahrzeuge verlassen pro Jahr die Hallen und fegen fortan die Straßen der Welt. Die Produktpalette reicht von kleinen 4 m³ Kehrmaschinen für Innenstädte bis hin zu großen 12 m³ Fahrzeugen auf 3-Achs-Fahrgestellen oder Spezialfahrzeugen wie die TERRAJET, die bei der Pflege der Start- und Landebahnen zum Einsatz kommt.

„Neben all den sehr guten baulichen und infrastrukturellen Voraussetzungen sind es die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die unseren Fortschritt und Erfolg ausmachen.“, erläutert Geschäftsführer Helmut Schmech. „Wir wollen von Anfang an unsere Profis selber ausbilden. Gute Fachkräfte mit der Begeisterung für unsere Branche zu finden, ist heutzutage nicht einfach. Zudem müssen wir uns den großen Firmen, wie BMW oder Porsche in Leipzig, im Werben um Mitarbeiter stellen. Was uns aber von den „Großen“ unterscheidet: bei FAUN haben die jungen Leute die Möglichkeit, sich selbst intensiv einzubringen und ihre Ideen zu verwirklichen. Bei uns ist keine Fließbandarbeit angesagt, sondern individuelles Wirken und mit Begeisterung Kehrmaschinen bauen.“

Autorin: Claudia Schauen



Links: Gratulanten waren auch (v.l.n.r.): Bernd Sackmann (Geschäftsführer der Viatic 1995 - 2000), Patrick Hermanspahn (CEO FAUN Gruppe), Matthias Kohlmann (CFO FAUN Gruppe), Helmut Schmech (Geschäftsführer der FAUN Viatic seit 2000) und Tim Collet (Geschäftsführer FAUN Expotec)

Unten: Für die Kleinsten war es ein besonderer Tag. Im Quiz erfuhren sie, ob ein Elefant oder eine Kehrmaschine mehr wiegt und die Pfiffigsten wurden geehrt.



Haben dieses tolle Projekt realisiert: MERB Geschäftsführer Hugo Gerber, Prokuristin Kathrin Gerber-Schaufler sowie Marko Schaufler und von Seiten des Unternehmens FAUN: Burkard Oppmann (FAUN-Geschäftsführer, 2. v.l.) und Edgar Baumgartner (FAUN-Vertriebsbeauftragter, links)

Seit Jahresbeginn rollen die 50 neuen Fahrzeuge durch den Südwesten Deutschlands und sammeln die Abfälle von rund 700.000 Bürgern ein. Dabei sind die Heck- und Frontlader in der Haus-, Bio-, Sperrmüll und Grünschnitt Abfuhr sowie für die Sammlung der Leichtverpackungen im Einsatz.

"Wir konnten die Ausschreibung der Entsorgungsverträge erneut gewinnen und wollten dann auch mit der neusten Fahrzeugtechnik hinaus in die Reviere." erläutert MERB Prokuristin Kathrin Gerber-Schaufler. Die bestehende Flotte wurde mit modernen Euro 6 Fahrzeugen ersetzt und nun sind im Mittelbadischen 20 VARIOPRESS, 15 POWERPRESS, 12 ROTOPRESS und drei FRONTPRESS im Einsatz. Der Fuhrpark wird von FAUN und den Pfundskerlen des Kundendienst im Full-Service betreut.

Burkard Oppmann, FAUN-Geschäftsführer: "Full-Service heißt für uns, Rundumsorglos Programm. Neben der Aufrechterhaltung der Verfügbarkeit des Fuhrparks beraten wir die Kunden auch mit praxisnahen Service- und Finanzkonzepten. Ich freue mich, dass auch MERB auf dieses Konzept setzt und unserer Expertise vertraut."

Autorin: Claudia Schaeue

Wo andere Urlaub machen sind Hugo Gerber und sein Team vom Entsorgungsunternehmen MERB im Einsatz. Die Mittelbadische Entsorgungs- und Recyclingbetriebe GmbH übernahmen zu Jahresbeginn nicht nur erneut die Entsorgungsaufträge im Ortenaukreis und Landkreis Rastatt, sondern auch 50 neue FAUN-Fahrzeuge.

Pfundskerle hoch 50

Start geglückt

Autor: Simon Hyde

SELECTAPRESS

Der Entsorgungsauftrag des Kunden Amey auf der Isle of Wight umfasst die Lieferung von sieben Zweikammerfahrzeugen SELECTAPRESS mit ROTARY Triple Lifter, gefertigt im FAUN-Werk in Valence, Frankreich. Simon Hyde, CEO FAUN ZOELLER UK ist stolz auf sein Team: "Amey ist für uns ein großer Partner. Wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit und den Ausbau und den Unterhalt ihrer Fahrzeugflotte."



FAUN ZOELLER UK legt einen mehr als erfolgreichen Start in das Geschäftsjahr 2017 hin.

Simon Hyde: "Es liegen schwierige Jahre mit vielen Veränderungen hinter uns. Aber unsere verlässliche Strategie hat sich ausgezahlt und wir können tolle Unternehmen ab sofort zu unseren Kunden zählen. Wir bieten eine große, starke Produktpalette und einen einzigartigen After Sales Support. Wie ich immer sage, Geduld zahlt sich am Ende aus."

VARIOPRESS mit OMEGA Lifter

Auf die Kombination VARIOPRESS mit OMEGA Lifter für die gewerbliche Abfuhr setzt der Kunde SUEZ. Gleich 21 neue Fahrzeuge orderte das Unternehmen.



VARIOPRESS

Die Kombination VARIOPRESS auf Mercedes Benz Econic-Fahrgestell mit ROTARY 3 Lifter bestellen die Städte Ealing, Trafford und Solihull.

VIAJET 6 & EVOPRESS

Einen Auftrag über die Lieferung von zwei VIAJET 6 Kehrmaschinen und fünf EVOPRESS auf Mercedes Benz Econic Fahrgestell mit ROTARY Lifter platzierte das Entsorgungsunternehmen Guildford. Die Fahrzeuge sind seit ein paar Monaten im Einsatz und die Bediener sind begeistert. Paul Bennett, Assistant Fleet & Waste Operations Manager bei Guildford B.C.: "Der Übergang zu der neuen Fahrzeugflotte ging nahtlos." und Gary Kirk, Waste and Street Scenes Officer ergänzt: "Die neuen Kehrmaschinen sind stabil und der After Sales Support ist unvergleichlich gut."



Auf in die Sommerfrische

Fylde ist ein malerischer Küstenabschnitt im Westen Englands, in Lancashire. Zur Gemeinde gehören 80.000 Einwohner. Die Zahl steigt in den Sommermonaten rasant an, wenn Scharen an Touristen das Kleinod an der Westküste zur Sommerfrische besuchen. Um die Sauberkeit zu gewährleisten, waren neue Kehrmaschinen notwendig.



Die 20 km lange Halbinsel Fylde wird eingerahmt vom Morecambe Bay im Norden, der Ribble Mündung im Süden, der Irischen See im Westen und im Osten durch die Bowland Hügel. Bekannteste Ortschaft dieser Region ist sicherlich der Ort Blackpool.

Mit dem Bedarf an neuen Kehrmaschinen begann auch die Zusammenarbeit zwischen FAUN ZOELLER UK und der Gemeinde. Die Ausschreibung hatte es in sich, die neuen Kehrmaschinen mussten alle Anforderungen erfüllen. Es wurde ein detailliertes Lastenheft erarbeitet, in dem sich auch die Wünsche der Fahrer wiederfinden. Die Kommune bat zudem um Demo-Einsätze in Blackpool mit den Kehrmaschinen, wer kauft schon gerne die Katze im Sack. Die neue Maschine muss beispielsweise die vielen Sandmenge an der Strandpromenade aufnehmen können und auch nach Verkehrsunfällen ausrücken. Die Vorführungen verliefen zur Zufriedenheit aller und FAUN ZOELLER UK erhielt den Auftrag über die Lieferung von zwei neuen VIAJET 6, aufgebaut auf DAF-Fahrgestellen.

Mittlerweile sind die Kehrfahrzeuge im Einsatz und haben sich unter den besonderen Bedingungen bewährt.

Ben Lord, Regional Account Manager für FAUN ZOELLER UK: „Wir hoffen, dass diese beiden Fahrzeuge der Start in eine langanhaltende Verbindung in den Nordwesten sind und wir mit dem Einsatz in Fylde auch andere Gemeinden von unseren Kehrmaschinen überzeugen können.“

Autorin: Deborah Hinckesman



Von Wales in die Schweiz



FAUN TRACKWAY freut sich über erneuten Millionen-Auftrag der Schweizer Armee.

Die enge Zusammenarbeit zwischen dem Schweizer Militär (Armasuisse) und dem Team von TRACKWAY besteht seit fast zehn Jahren. Seit 2008 haben die Schweizer das HGMS (Heavy Ground Mobility System) der Waliser im Einsatz und sind richtig zufrieden. So zufrieden, dass sie erneut einen Auftrag platzierten.

Christian Gnaegi, Project Manager Engineer Equipment der Armasuisse im Competence Center für Beschaffung des Verteidigungsministeriums äußert sich zu den Gründen der Neuvergabe so: „Die Professionalität des TRACKWAY-Teams ist bemerkenswert. Das Produkt erfüllt alle technischen Anforderungen und wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit.“

Das Heavy Ground Mobility System (HGMS) der TRACKWAY-Produktpalette ist eine temporäre, modular aufgebaute Behelfsstraße. Schnell aufgebaut, ausgelegt und wieder aufgerollt, kann Equipment der MLC 70 (Military Road Classification) bewegt werden. Damit unterstützt TRACKWAY militärische oder zivile Anwendungen in ihrer Beweglichkeit. 50

Meter TRACKWAY-Straße kann von zwei Personen innerhalb von sechs Minuten auf jedem Terrain ausgelegt werden. Helikopter, Flugzeuge oder Fahrzeuge können so Zugang zu unwegsamem Gelände erlangen. Auch die NATO ist überzeugt von der Qualität der TRACKWAY-Produkte, die unübertroffen sind in Funktionalität, Qualität und Haltbarkeit.

Daher freut sich FAUN TRACKWAY CEO Chris Kendall auch über die erneute Zusammenarbeit mit Armasuisse: „Das ist eine aufregende Zeit für uns. Wir sind stolz, Armasuisse erneut unterstützen zu können.“

Autor: Danielle Thomas

Saubere Schweiz

Im Winterthurer Sulzerareal herrscht reger Betrieb. In den Backsteinhallen, wo einst Schweizer Schwerindustriegeschichte geschrieben wurde, entwickelt Designwerk Mobilitätslösungen von morgen. Die Mission der jungen Firma lautet, Elektromobilität mit innovativen Produkten voranzutreiben. Dafür entwickelt sie Elektrofahrzeuge von der Studie bis zum Prototypen und stellt Ladegeräte her.

Eine Studie hat das Designwerk-Team besonders in den Bann gezogen. Sie zeigt die Entsorgungslogistik als geradezu naheliegendes Einsatzgebiet für E-LKWs auf. Die Abfalltechnologie als Nische zeichnet sich durch begrenzte, klar definierte Routenlängen aus. Bei den häufigen Stopps zum Sammeln der Abfallsäcke verursachen herkömmliche LKWs Lärm- und Schadstoffemissionen in sensiblen Wohngebieten. Ein E-LKW ermöglicht dagegen die Rückgewinnung der beim Bremsen freigesetzten Energie, ist geräuscharm und erlaubt eine schnellere Beschleunigung. Diese Kriterien begünstigen die ökologische Überlegenheit eines E-LKWs in der Praxis. Deshalb dürften elektrische Fahrzeuge gerade bei der Abfalllogistik allmählich Einzug halten. Die Machbarkeit will Designwerk mit einer ersten Serie von 26-Tonnen-E-LKWs nachweisen. Dabei ist das Winterthurer Unternehmen auf externe Partner angewiesen. Beispielsweise

auf Contena-Ochsner AG. Von den Aufbau-Spezialisten kommt der Elektro-Entsorgungsaufbau, ein STUMMER-Aufbau.

Contena-Ochsner AG - Partner des Pilotprojektes

Der wendige STUMMER verfügt über ein kompaktes Heckteil mit kurzem Überhang, komplettiert durch den neuen Automatiklifter Rotary von ZOELLER und ist ideal für den städtischen Einsatz geeignet. Dank des schnellen Ladewerkes sowie der hohen Verdichtung kann viel Müll transportiert werden, so dass Sammelzeiten und -fahrten reduziert werden. Ein Plus in Punkto Schadstoffemissionen und Verkehrssituation. Besonderheit dieses ECO-Fahrzeuges ist die Elektrifizierung des Aufbaus und Lifters. Bei konventionellen Dieselfahrzeugen steht ein Nebenantrieb für die Hydraulikpumpen konstant unter einer Grundlast. Werden zusätzlich Abfälle gepresst oder Behälter geleert, müssen Motor und Getriebe mehr leisten. Daher befinden sich Sammelfahrzeuge beim Pressvorgang im Stillstand. Beim E-LKW ist der elektrische Nebenantrieb vom Getriebe entkoppelt und der hydraulische Pressvorgang hat keinen Einfluss auf die Fahrleistung. So wird noch mehr Zeit gespart und das Fahrzeug entsorgt leiser.



Die Contena-Ochsner AG beteiligt sich am Pilotprojekt eines ganzheitlichen Elektro-Abfallsammelfahrzeuges für den Schweizer Markt.

Für den eigentlichen Fahrzeugantrieb als Herzstück des LKWs sorgen vier Elektromotoren. Sie ermöglichen eine Leistung von 760 PS und einen Wirkungsgrad von bis zu 97 Prozent. Als Stromspeicher kommt eine von Designwerk entwickelte Hochleistungsbatterie zum Einsatz. Diese wird durch ein Gemeinschaftsunternehmen, die Batteriewerk Schweiz AG, seriengefertigt und vertrieben. Die schnellladefähige Batterie des LKWs verfügt über eine Kapazität von 270 Kilowattstunden. Nach einer Vollladung über Nacht können so Tagestouren von 150 Kilometern bewältigt werden. Erforderlich sind in der Schweizer Kehrichtlogistik durchschnittlich 70 Kilometer. Reichweitenprobleme ergeben sich somit nicht. Denn gemäss Umfragen entsorgen drei Viertel der Gemeinden Kehricht im Umkreis von weniger als 30 Kilometern.

Technologietransfer macht's möglich

Mit dem partnerschaftlichen Projekt soll so die Energiezukunft für die Bevölkerung und Fachkreise sichtbar gemacht werden. Unterstützt wird das Projekt auch von Volvo Trucks.

Das erste Elektro-Nutzfahrzeug kommt bei der Haldimann AG in Murten zum Einsatz. Bereits durchgeführte Tests des Collect 26E sind überaus positiv verlaufen. Die Testfahrer sind von der raschen Beschleunigung und dem niedrigen Geräuschpegel begeistert. In einem nächsten Schritt folgen weitere Fahrzeuge, die in Feldversuchen in Neuenburg, Thun und Lausanne laufen werden. Dabei werden die Fahrzeuge der Leuchtturm-Serie konstant überwacht und übermittelte Daten ausgewertet. Daraus werden Erkenntnisse für die Produktion einer Kleinserie resultieren.

Autor: Renato Heiniger



FAUN
ENVIRONNEMENT

CLASSIC DE L'ARDÈCHE
RHÔNE CRUSSOL

— Die Franzosen sind nicht nur leidenschaftliche Segler, sie begeistern sich auch stark für den Radsport. Berühmtestes und zugleich bekanntestes Rennen ist sicherlich die Tour de France. Saisonauftakt und Probelauf ist allerdings der "Boucles Drome Ardèche" dessen Pate dieses Jahr FAUN Environnement war. »

Tour de FAUN

Die Tour de France führt in diesem Jahr die weltberühmtesten Radfahrer von Düsseldorf über Lüttich bis hin zur grandiosen Zieleinfahrt auf der Champs Elysées. Seit der ersten Tour im Jahr 1903 leben viele Zweiradbegeisterte im Rhythmus der verschiedenen Radsportveranstaltungen. Die kleinere, aber unter den Anhängern nicht minder bekannte „Boucles Drôme Ardèche“ gehört zu den ersten großen internationalen Wettkämpfen der Saison und gilt als Probelauf für die Teams, die bei der „Grande Boucle“, wie die Tour de France auch genannt wird, ganz vorn mit dabei sein wollen.

In Guilherand-Granges, dem Sitz von FAUN Environnement und mitten im Ardèche gelegen, kennt man natürlich das "Boucles Drôme Ardèche". Als Etienne Blaise, Präsident unserer französischen Gesellschaft angesprochen wurde, als Partner bei diesem Wettkampf einzusteigen, war er sofort mit Begeisterung und mindestens fünf guten Gründen dabei:

Der Wille zu Höchstleistungen: Sportler müssen auf den Punkt parat sein. Sie haben einen eisernen Willen und trainieren hart. Für diesen Einsatz steht auch das Team.

Das Zusammenspiel von Sportler und Teamwagen: Sei es ein neues Rad oder die rettende Banane, der mitfahrende Teamwagen ist immer dabei und gibt Unterstützung. So wie wir unseren Kunden.

Die Bekanntheit: Würde Guilherand-Granges ein Formel 1 Rennen organisieren, würde sich FAUN Environnement selbstverständlich ebenfalls beteiligen.

Die geographische Nähe: Noch näher zum FAUN-Werk könnte das Rennen nur sein, wenn die Strecke durch die Produktionshallen führen würde.

Die Atmosphäre und Natur: In der Ardèche hat nichts eine höhere Bedeutung als der Radsport, außer vielleicht die Kastanie.

Am 25. Februar säumten tausende Begeisterte die Rennstrecke und begleiteten die Sportler auf ihrer Etappe und feuerten sie lautstark an. Den Siegeskranz erhielt am Ende der Italiener Mauro Finetto.

Autor: Etienne Blaise



FAUN Environnement Geschäftsführer Etienne Blaise (links im Bild) mit dem Sieger der Tour, Mauro Finetto.

Vom Tonnen-Kipper zum High-Tech-Lifter

Viele technische Errungenschaften im Entsorgungsbereich sind für uns heute so selbstverständlich, dass man sich kaum noch vorstellen kann, wie Müllabfuhr vor 70 Jahren ausgesehen haben mag. Damals, zwei Jahre nach Ende des Zweiten Weltkrieges, erforderte das Beseitigen von Abfällen immensen körperlichen Einsatz. Abfallbeseitigung war oftmals mühselige kleinteilige Handarbeit. Auf dem Weg zu den heutigen modernen Systemlösungen in der Entsorgung hat ZOELLER einen entscheidenden Beitrag geleistet.

— Die ZOELLER Gruppe blickt auf 70 Jahre Lifter, Abfallsammelfahrzeuge und viele kluge Ideen.

Einer, der einen Grundstein dafür gelegt hat, dass Abfallentsorgung heute so sauber, sicher und ergonomisch wie nur möglich vonstatten geht, ist Firmengründer Hans Zöller. In den 30er-Jahren des letzten Jahrhunderts war er Werkstattmeister bei der Stadt Mainz. Immer schon hatte er das Gefühl, dass es möglich sein müsse, den gewaltigen Kräfteaufwand, den die Müllbeseitigung mit sich brachte, zu reduzieren.

Im Jahre 1938 entwickelte er eine Vorrichtung, mit der die Entleerung der damals weit verbreiteten 110-Liter-Tonnen spürbar erleichtert werden konnte. Noch im selben Jahr meldete er den daraus entstandenen „Tonnen-Kipper“ zum Patent an. Die Erfindung war eine kleine Revolution in der Abfallentsorgung: Das bis dahin erforderliche Anheben der Mülltonnen konnte jetzt maschinell erledigt werden.

Dann kam der Krieg, nach dessen Ende viele deutsche Städte in Schutt und Asche lagen. Mainz mit seiner Schwerindustrie litt ganz besonders unter den Bombardements. Noch Mitte der 50er Jahre fielen dort Schuttberge im Straßenbild auf.

So bedrückend dieser Umstand auch war, so sehr begünstigte er Lösungen, die dazu beitragen, die körperliche Schwerarbeit zu erleichtern und neue technische Standards und Systeme in der Entsorgung zu gestalten. Das sah Hans Zöller und gründete 1947 in Mainz-Laubenheim seinen Betrieb. Der Erfolg gab ihm Recht.

Die Innovation aus Mainz sprach sich unter den Städten und Gemeinden herum. Die Ruhrgebietsmetropolen Duisburg und Essen waren die ersten, die Interesse bekundeten und bald die ersten „Tonnen-Kipper“ bestellten. Im Jahre 1951 waren bereits 20 Mitarbeiter mit der Produktion der Hub-Kipp-Vorrichtungen für Müllwagen beschäftigt. Die Qualität der Produkte und ihr hoher technischer Standard haben sich längst über die Landesgrenzen hinaus verbreitet. »

In vielen deutschen Städten gab es immer noch die sogenannte offene Abfuhr. Gefäße aller Art wurden auf einem Wagen per Hand abgekippt. Das war zeitaufwändig und mühevoll. Immer mehr Städte und Gemeinde erkannten daher, dass sie die Müllabfuhr effizienter gestalten mussten. Mülleimer mit einem Volumen von 35 oder 50 Litern und Ringtonnen mit 60 oder 110 Liter Volumen setzten sich durch. Das waren die Anfänge der Systemabfuhr, wie sie für uns heute selbstverständlich ist.

Das Geschäft entwickelt sich gut. 1958 kam ein zweistöckiges Verwaltungsgebäude dazu. Das rasant wachsende Unternehmen zählte nun 82 Köpfe.

Mitten in dieser dynamischen Periode verstarb der Firmengründer Hans Zöller. Die Verantwortung für das Unternehmen ging nun an seine Tochter Helga Schulz-Zöller über - mit ihr änderte sich auch die Rechtsform. Das Unternehmen firmierte fortan unter dem Namen ZÖLLER-KIPPER GmbH. Die Ausrichtung auf innovative Entsorgungslösungen und die Dynamik des Unternehmens blieben aber Konstanten der erfolgreichen Unternehmensentwicklung.

Bei der Ausstellung des Verbandes der kommunalen Städtereiniger 1959 in Mönchengladbach zeigten sich die ersten Ansätze einer Standardisierung an der Schnittstelle zwischen Tonne und Müllfahrzeug. Dass ZOELLER hier seine führende Stellung auf dem Markt ausbauen und erweitern konnte, hing maßgeblich damit zusammen, dass Mitarbeiter in den Unternehmen in den einschlägigen Normenausschüssen mitwirkten. So waren die Produktentwickler von ZOELLER maßgeblich an der Entwicklung von Müllgroßbehälter mit Rädern beteiligt.

Die deutschen Innovationen fanden schnell über die Landesgrenzen hinaus Beachtung. Damit war die Grundlage für den internationalen Erfolg von ZOELLER gelegt. Aus dem „Kipper“ wurde im Zuge dieser Entwicklung der „Lifter“. Die standardisierten Müllgroßbehälter waren die Initialzündung für die Entwicklung neuer Liftersysteme.

Das aufkommende Umweltbewusstsein brachte einen weiteren Schub. Städte und Gemeinden haben begriffen, dass saubere Städte ein Stück Lebensqualität bedeuten. Im ständigen Streben danach, die Entleerung von Müllbehältern noch staubärmer, geruchsneutraler und geräuschoptimierter durchzuführen, entstanden im Laufe der Jahre über 450 Liftervarianten, von denen aktuell rund 200 auf dem Markt sind. Heute deckt ZOELLER diese gesamte Bandbreite angefangen mit einem Fassungsvermögen von 60 Litern bis hin zu 10.000 Litern ab.

Thomas Schmitz, CEO der ZÖLLER-KIPPER GmbH: „Für unsere Kunden bedeutet die Zusammenarbeit mit ZOELLER ein Stück Verlässlichkeit: Neben technologischer Qualität und individuellen Lösungen gilt es immer mehr, den perfekten Service rund um das Produkt aufzubauen. Reparaturen, Wartung, Service-Verträge, Originalteile und Beratung sind heutzutage Entscheidungsfaktoren und daher wichtige Argumente für die langfristigen Beziehungen, die uns mit unseren Kunden verbinden.“

Ein Meilenstein der Entwicklung war die Entwicklung von Automatik-Liftern Ende der 1980er Jahre. ZOELLER stieß damit in eine internationale Marktlücke vor. Durch strategische Allianzen und neue Zweigwerke in Tschechien und Polen konnte die Produktpalette systematisch erweitert werden. Mit der HALLER Umweltsysteme GmbH & Co. KG und der französischen SEMAT S.A. übernahm ZOELLER zwei erfahrene und leistungsstarke Unternehmen, die über viel Knowhow im Abfallsammel- und Sonderfahrzeugbereich verfügen. Mit der Übernahme der Hagemann GmbH konnte 2012 das Produktportfolio

ZOELLER ist heute der Komplettanbieter in der Abfallentsorgung mit individuellen Lösungen.

im Bereich der kleinen Abfallsammelaufbauten erweitert werden. In Polen eröffnete ZOELLER Tech 2014 eine neue, moderne Produktionshalle für Abfallsammelfahrzeuge und in Tschechien wird 2017 das 25-jährige Bestehen der ZOELLER Systems gefeiert.



Hecklader mit den Aufbauten der Produktfamilien MICRO, MINI, MEDIUM und MAGNUM und auch die Seitenlader, Wechselsysteme und Mehrkammerfahrzeuge sind wesentlicher Bestandteil des Produktportfolios.

Auch in der Weiterentwicklung der Lifter setzt ZOELLER immer wieder neue Akzente. Dabei ermöglichen moderne 3D-CAD-Simulationen und andere hochmoderne Entwicklungstechnologien wegweisende Innovationen wie neue Energie- und Antriebskonzepte.

Bei aller technologischer Entwicklung hat ZOELLER stets die Menschen im Blick gehabt. Uns alle, die wir Müll produzieren - aber auch diejenigen, die ihn entsorgen und die, die Liftersysteme und Abfallsammelfahrzeuge produzieren. Ihr Job ist trotz aller Innovation immer noch körperlich anstrengend und risikoreich. ZOELLER hat sich dieser Herausforderung angenommen und ist stets auch Vorreiter in der Arbeitssicherheit und in der Ergonomie.

Als Mitglied der KIRCHHOFF Gruppe ist ZOELLER seit 2005 unter dem Dach von KIRCHHOFF Ecotec zu finden. Zusammen mit den Marken FAUN und HIDRO-MAK stehen die Unternehmen für robuste, zuverlässige und qualitativ hochwertige Entsorgungsfahrzeuge, Kehrmaschinen und Lifter. Für ZOELLER sind heute 1.300 Lifter- und Fahrzeug-Spezialisten in sechs Ländern (Deutschland, Frankreich, Österreich, Tschechien, Polen und Niederlande) tätig und bestimmen mit ihren Produkten maßgeblich das Bild der modernen, sicheren Entsorgung weltweit.

Autorin: Claudia Schau

Saubere Abfuhr

Marcus Lemke -
Serviceleiter Süd
in Augsburg.

Servus aus Augsburg

Marcus Lemke ist neuer Serviceleiter

Süd für die ZÖLLER-KIPPER GmbH.

Servus Herr Lemke und Glückwunsch zu Ihrer neuen Position. Sie sind bereits seit Januar 2016 als Werkstattleiter bei uns und haben im Dezember die Serviceleitung in der Niederlassung Augsburg übernommen. Worin bestehen Ihre Hauptaufgaben?

Marcus Lemke: Welche Aufgaben ich übernommen habe? Alles, was im Alltag anfällt. Ich trage die Verantwortung für den Technischen Bereich und unsere Servicetechniker. Darüberhinaus bin ich Ansprechpartner für unsere Kunden, erarbeite Kostenvoranschläge und will natürlich unsere Service- und Fullservice-Verträge vertreiben. Ich arbeite eng mit unserem Niederlassungsleiter Ingo Strasser zusammen. Darüberhinaus sehe ich mich als Schnittstelle zur Konstruktion und werde verstärkt in den Qualitätssicherungsgruppen mitarbeiten. Denn das Feedback aus dem Feld muss in die Weiterentwicklung unserer Produkte einfließen.

Marcus Lemke: Da ich vor ZOELLER auf Kundenseite tätig war, ist es mir ein Anliegen, im Sinne unserer Kunden zu reagieren. Und das heißt, die bestmögliche Betreuung und schnellstmögliche Bearbeitung bei Reparatur, Instandsetzung oder Wartung zu geben. Ist der Kunde zufrieden, sind wir zufrieden.

Das Interview führte ZOELLER Serviceleiter Nord, Thomas Lippardt, für K>MOBIL.



Der Abfallwirtschaftsbetrieb des Landkreises Ludwigslust-Parchim (ALP) führt seit Jahresbeginn einige Gebiete der öffentlichen Abfallwirtschaft im Landkreis in Eigenregie durch. Für diese Aufgaben wurde die Lieferung von vier Heckladern, drei Seitenladern zur Altpapiersammlung sowie vier Heckladern zur Sperrmüllsammlung ausgeschrieben.

Nach einer europaweiten Ausschreibung erhielt die ZÖLLER-KIPPER GmbH den Zuschlag. Im Dezember 2016 konnten ZOELLER Leiter Vertrieb und Service Deutschland, Jürgen Kowalke, und der Leiter Vertrieb Region Nord, Bernd Schmidt, die Fahrzeuge übergeben.

Die silber-grün-farbenen Fahrzeuge glänzen in der Sonne und der Fotograf setzt die neuen ZOELLER-Fahrzeuge und das stolze Team der ALP gekonnt in Szene.

"Die hervorragenden Abstimmungen zwischen der ZÖLLER-KIPPER GmbH und Mercedes Benz war für uns ein wesentlicher Garant für die sehr erfolgreiche Realisierung dieses Projektes. Ich bin froh, dass wir zuverlässig mit der Abfuhr starten konnten." fasst Steffen Grünwaldt, Geschäftsführer Abfallwirtschaftsbetrieb Ludwigslust-Parchim ALP, das erfolgreiche Projekt zusammen.

Vorausgegangen war eine sehr intensive Schulung und gründliche Einweisung zur Fahrzeug-, Aufbau- und Liftertechnik durch ZOELLER. Die eigens für die neue Entsorgungsaufgabe eingestellten 22 Mitarbeiter des ALP begrüßten die Trainingsmaßnahmen. Und auch jetzt besteht ein schneller Draht zu den Service-Technikern, sollten Schwierigkeiten auftreten. Steffen Grünwaldt zeigt sich weiter zufrieden. "Die Seitenlader SLF XL und die Hecklader MEDIUM X2i und XXL funktionieren seit Einsatzbeginn einwandfrei und problemlos. Ich bin absolut zufrieden mit der Umsetzung dieses komplexen Beschaffungsvorhabens."

Autorin: Claudia Schau



Steffen Grünwaldt, Geschäftsführer ALP

Tolle Flugbegleiter

Tolle Flugbegleiter. 365 Tage im Jahr und rund um die Uhr im Einsatz - die STUMMER MEDIUM XL.

Der Wiener Flughafen festigt die 15-jährige Zusammenarbeit mit STUMMER mit einem weiteren Entsorgungsfahrzeug.



Hoch hinaus. Freuen sich über das neue STUMMER Pressmüllfahrzeug: Novica Krstic (Fahrer der Fahrzeuge), Wolfgang Föttinger (Vertrieb STUMMER Ost), Anton Popp (Leiter Abfallwirtschaft Flughafen Wien) und STUMMER Geschäftsführer Hannes Streif.

Das erste Abfallsammelfahrzeug auf einem Euro 6 CNG Gas-Fahrgestell mit STUMMER-Aufbau ist seit ein paar Wochen auf dem Flughafen Wien Schwechat im Einsatz. Schon vor Jahren war Wien Vorreiter, waren sie doch der erste Kunde in Österreich, der sich für ein Mercedes Benz Eonic Chassis entschied. „Es war unser damaliges Vorführfahrzeug, das die Wiener übernommen haben.“, erinnert sich STUMMER Geschäftsführer Hannes Streif anlässlich der Übergabe des nunmehr vierten Abfallsammelfahrzeuges mit MEDIUM XL Aufbau.

„Der Flughafen ist einer der größten Arbeitgeber in der Region. Am Standort sind ca. 20.000 Mitarbeiter im Dienst. Die Abteilung Abfallwirtschaft beschäftigt permanent sechs Mitarbeiter, die 365 Tage im Jahr im Einsatz sind. Es werden jährlich rund 3.600 t Abfälle und Wertstoffe mit den vier STUMMER Entsorgungsfahrzeugen bewegt. Daher sind wir auf einen verlässlichen Partner angewiesen. Wir benötigen stabile Fahrzeuge, die 12 Stunden am Tag, 365 Tage im Jahr laufen.“, erläutert Anton Popp, Leiter der Abfallwirtschaft die Zusammenarbeit mit STUMMER.

Denn mit der Übergabe des neuen Fahrzeuges feierten die beiden Teams auch ihre 15-jährige Partnerschaft. Anton Popp über die Basis der Zusammenarbeit: „Wir schätzen die Qualität des Produktes, die extrem hohe Verfügbarkeit, die geringen Service- und Wartungskosten und daraus resultierenden niedrigen Life-Time-Kosten. Wenn wir den Service benötigen, erhalten wir schnellen und kompetenten Support. Die Qualität der STUMMER Produkte entspricht den Anforderungen des Vienna International Airports.“

Aber nicht nur der Flughafen Wien, sondern auch der Flughafen Zürich setzt seit Jahren auf STUMMER Fahrzeuge. Hannes Streif: „Wir sind besonders stolz, dass sich unsere Abfallsammelaufbauten auf diesem Spezialgebiet besonders bewähren und wir die hohen qualitativen Anforderungen der Flughafenbetreiber erfüllen.“

Autor: Hannes Streif

Mit allen Wassern gewaschen

— Dreckige Mülltonnen, sind in Freiburg und Luxemburg kein Thema. Die Abfallwirtschaft Freiburg und das Entsorgungsunternehmen Osch in Luxemburg entschieden sich beide für Abfallsammelfahrzeuge von ZOELLER.

Besonderheit der Fahrzeuge ist die integrierte Heißwasser-Hochdruckwascheinrichtung für die Mülltonnen.

Wie funktioniert's:

Die Behälterwascheinrichtung "Water-pack" ist zwischen Fahrerhaus und Aufbau montiert und ermöglicht die zweifache Nutzung des Abfallsammelfahrzeuges. Zum einen die Entleerung der Behälter und im Anschluss die Reinigung der Mülltonnen. Gerade bei Biomüll oder in warmen Sommermonaten eine ideale Lösung. Den Bürgern stehen immer hygienisch saubere Mülltonnen zur Verfügung. Ein wirtschaftlicher Arbeitsgang mit einem Aufbau und Lifter, sowie einer Fahrzeugbesatzung.

Automatische Hochdruckreinigung der Behälter und Deckel mit einem Wasserdruck von über 100 bar mittels rotierender Washköpfe mit geringem Wasserverbrauch und schnellen Zykluszeiten.



Es werden ca. 3 Liter Wasser pro 2-Rad-Gefäß verbraucht. Die Waschzeit ist stufenlos einstellbar - wählbar ist ein kurzes oder langes Waschprogramm. Zudem besteht die Möglichkeit, die Behälter mit Kaltwasser oder Warmwasser zu waschen. Automatische und verschleißfrei arbeitende Schmutzwasserpumpe. Automatische Reinigung des Sammelkastenbodens und des Schmutzwassertanks.



Aufbauten:

ZOELLER MEDIUM XLS mit DELTA 2301 Premium Automatiklifter

Fahrgestell:

Das Unternehmen Osch aus Vianden, zugleich auch ZOELLER Händler in Luxemburg, bekam einen MAN TGS 28.360 6x2-4 BL mit Radstand 4.200 mm + 1.350 mm

Die Abfallwirtschaft und Stadtreinigung Freiburg fährt Mercedes Benz Econic, Typ 2635 L ENA 6x2/4 E08 mit Radstand 3.900 mm + 1.350 mm

Abfuhr Fraktionen:

Bio, Restmüll und Wertstoffe

Einsatzgebiete:

2-Radbehälter bis 360 l und 4-Radbehälter bis 1.100 l gem. EN 840/1/2/3



Erfolgreiche Übergabe: Das Team der Freiburger Abfallwirtschaft und Stadtreinigung mit STUMMER Geschäftsführer Hannes Streif (links).

Freiburg entsorgt im kommunalen Bereich mit fester Tour und das Unternehmen Osch fährt ebenfalls im kommunalen Auftrag für Gemeinden und im Lohnauftrag, z.B. Campingplätze und Hotels.

Das duale Konzept überzeugte die Anwender während verschiedener Vorführungen im jeweiligen Einsatzgebiet. Gerade in Freiburg gab der Vergleich von Handling, Leistungsdaten und Verfügbarkeit mit den vorhandenen Produkten den Ausschlag.

Autor: Michael Ambruch

Grüne Technologie auf dem Vormarsch

Einen großartigen Auftrag über 52 bzw. 15 neue Abfallsammelfahrzeuge platzierten die Metropolen Paris und Madrid bei SEMAT. Die Aufbauten werden alle in La Rochelle gefertigt und auf moderne, umweltfreundliche Gas-Fahrgestelle (NGV) montiert. Als Touristenhochburgen sind diese Städte darauf angewiesen, dass Sauberkeit und Umweltfreundlichkeit mit der Lebensqualität einhergeht. Und hier kommt man an "Saubere Abfallsammlung" nicht vorbei. Die NGV-Fahrgestelle sind nicht nur wegen ihrer geringen Emissionen beliebt, sondern auch aufgrund der geringeren Geräuschkulisse während der Müllsammlung.

Mit 220 Aufbauten auf Autogas- (NGV) sowie Biogas-Fahrgestellen (Bio-NGV) in den letzten drei Jahren etablierte sich SEMAT in diesem Sektor zum Experten. In den nächsten Monaten sollen 102 weitere Fahrzeuge folgen.

Da "grüne Technologie" auf dem Vormarsch ist, baute SEMAT auf dem Firmengelände in La Rochelle eine Gas-Tankstelle, um auch anderen Nutzern den Treibstoff bereit zu stellen.

Bis Ende 2017 wird SEMAT 300 der 380 NGV Fahrzeuge an die Stadt Paris ausliefern. Die Abfallsammelfahrzeuge werden dann tagtäglich auf den Pariser Straßen entsorgen. Zusätzlich werden die kleinen, wendigen SEMAT-Aufbauten auch für die Abfuhr der Bioabfälle in den zahlreichen Pariser Restaurants eingesetzt. Das Unternehmen MOULINOT platzierte einen Auftrag bei SEMAT.

Zudem werden die modernen Abfallsammelfahrzeuge auch in Rouen, Grenoble und Lyon in Einsatz gehen.

Autor: Philippe Carpentier

 **SEMAT**
GROUPE ZOELLER

Alternative Antriebe und E-Mobility sind weiter auf dem Vormarsch. Bis diese Konzepte etabliert sind, werden bereits heute konventionelle Antriebe um Gas-Fahrgestelle ergänzt, um die Schadstoffemissionen zu reduzieren. SEMAT ist in Frankreich Experte für diese Fahrzeuge.

Die Pariser Oper im Blick, der CARGOPAC REL mit MAXI Lifter.

Wir wünschen

Ihnen einen

schönen Sommer

