

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Innovationen sind der Antrieb der deutschen Industrie.
Bundeskanzlerin Dr. Angela Merkel überzeugt sich vom Innovationsgrad des Hybridfahrzeuges ROTOPRESS DUALPOWER.
Mehr zum Innovationsmanagement von FAUN ab Seite 82. »

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 Schau

Fotos:
Audi AG, Björn Bernhardt, Chery Jaguar Land Rover,
DRK Iserlohn, FAUN Gruppe, Fotolia, HÖHNE MEDIA,
Iserlohn Kangaroos, Kindergarten St. Pankratius,
KIRCHHOFF Gruppe, Martin Rhyner, schalten&walten
maria richter werbeagentur gmbh, VW Gruppe,
ZOELLER Gruppe

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

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



Bei der Produktion wurden sowohl Materialien aus FSC-zertifizierten Wäldern und/oder Recyclingmaterial als auch Material aus kontrollierten Quellen verwendet.

Inhalt



012



064



038

KIRCHHOFF Gruppe

- 006 Veränderung als Chance begreifen
- 010 Verbesserte Umformsimulation für warmumgeformte Bauteile
- 012 Engagement für Bildung, Kultur, Sport und Soziales

014 In neuer Funktion

016 Ein neuer Lebensabschnitt beginnt

KIRCHHOFF Automotive

- 020 Weniger Doppelarbeit, höhere Wettbewerbsfähigkeit
- 022 KIRCHHOFF Automotive übernimmt alle Anteile seiner nordamerikanischen Mehrheitsbeteiligung Van-Rob Inc.
- 024 Neue Produkte auf der Straße
- 030 Weniger Gewicht, niedrigere Kosten, höhere Qualität

- 034 Standort Iserlohn: Neue Schweißanlage
- 036 Kooperation als Erfolgsfaktor
- 038 Shop-in-Shop Modell erfolgreich etabliert
- 040 Neues Werk, viele Ziele, viele Möglichkeiten
- 042 Startschuss für den neuen Audi Q5
- 044 Energie sparen mit ECS
- 046 Gute Zukunftsaussichten für unser drittes Werk in China
- 048 Up-to-date mit neuer Technologie
- 050 Hohe Auszeichnung für vier Werke
- 053 Unsere besten Lieferanten für Europa
- 054 Ab der ersten Minute dabei
- 056 An einem Tag rund um die Welt
- 059 Träume verwirklichen. Mit dem Mountainbike zum Mount-Everest Base-Camp
- 060 Talententwicklung: Erste Runde erfolgreich beendet



076



098

KIRCHHOFF Mobility

- 064 Ein Klassiker auf der REHACARE 2016
- 068 Von Profis entwickelt
- 070 Wo ein Wille ist, ist auch ein Weg
- 072 Rio 2016 Paralympic Games – ein unvergessliches Erlebnis

WITTE Werkzeuge

- 076 Starkes Sortiment auf 200 Seiten

FAUN Gruppe

- 082 Fit für die Zukunft: Vordenker trifft Tüftler
- 084 Bonjour im Unternehmensverbund
- 086 Erfolgreich mit einem Arm
- 088 Sieben auf einen Streich
- 090 Bleiben Sie neugierig
- 092 Jeder sollte einen Pfundskerl als Nachbarn haben



108

- 093 Wunschlos glücklich!
- 094 Den Alltag mit neuen Ideen auffrischen
- 095 Alles im Griff statt nur im Blick
- 096 Über den großen Teich. Kehrmaschinen für Amerikas Vorstädte
- 098 Pionier der türkischen Entsorgungstechnologie
- 100 Immer einen Schritt voraus
- 102 Erfolgreicher Messeauftritt
- 104 Sicher auf jedem noch so unsicheren Gelände
- 106 Talentschmiede
- 108 Weitere Spuren im heißen Wüstensand
- 110 Neue Mitarbeiter an der Niederlassung Süd
- 111 Perspektive Ausbildung: "Ich schaffe gerne hier"
- 112 ZOELLER TECH Polen startet mit Nachwuchsförderung
- 114 ZOELLER Systems erweitert Fertigungskapazitäten

ZOELLER Gruppe



Veränderung als Chance begreifen

Arndt G. Kirchhoff, Geschäftsführender
Gesellschafter und CEO KIRCHHOFF Holding

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

„ ein turbulentes Jahr geht zu Ende. Wir sehen die Flüchtlingsströme in die EU, die Sanktionen gegen Russland, den versuchten Putsch und die Nachwirkungen in der Türkei, den Kampf gegen den sogenannten IS, die noch nicht gelöste Finanzkrise, die Anerkennung Chinas als Marktwirtschaft und letztlich die US-Wahl, des neuen Präsidenten Trump.

Viele Fragen sind offen: Wie retten wir den Schengen-Raum und kontrollieren den Flüchtlingszustrom mit dem konsequenten Aufbau von Frontex? Wie verbessern wir die Beziehungen zu Russland, mit Neuindustrialisierung und Investitionen zum Wohl der russischen Bevölkerung und unserer anerkannten Industrie? Wie entwickelt sich der EU-Binnenmarkt mit Freizügigkeit bei Gütern, Dienstleistungen, Arbeitskräften und Finanzen nach dem Brexit? Bleibt die Türkei ein demokratisches Land und wie sieht es mit der Bündnistreue aus? Können wir den sogenannten IS besiegen? Wie erreichen wir eine Deregulierung bei den Banken und im Finanzsektor, damit sie ihrer eigentlichen Aufgabe wieder nachkommen können? Wie gestalten wir den Zusammenhalt in der westlichen Welt und fördern den Freihandel? Welche Auswirkungen hat die US-Wahl auf die globale Sicherheit?

Bei allem kommt der Einheit der Staaten Europas und den Beziehungen zu den USA, Russland und China eine besondere Bedeutung zu. Wir brauchen ein neues Miteinander für die Demokratie, die Marktwirtschaft und die Sozialpartnerschaft. Wir müssen dem Populismus entgegen wirken, denn die Summe der Menschen, die sich zurückgelassen fühlen (engl. left behinds), hat zugenommen.

» Politik muss wieder Entscheidungen treffen und nicht ans Volk zurückdelegieren «

Hier trägt die Politik eine besondere Verantwortung. Unsere demokratischen Systeme in der westlichen Welt übertragen durch Wahlen die Handlungsverantwortung an die Politiker in den Parlamenten, die dann auf Basis von Mehrheiten entscheiden müssen. Wir beobachten aber, dass Politik immer mehr Rücksicht auf Minderheiten nimmt, Entscheidungen herauszögert oder gar zurückdelegiert, wie im Falle des Brexits geschehen. Deshalb kommt es jetzt sehr darauf an, dass alle demokratischen Kräfte dafür werben, dass die anstehenden Aufgaben in legalen und transparenten Verfahren zügig entschieden werden.

» Menschen auf Veränderungen vorbereiten und weiterbilden «

Für die industrielle Entwicklung bedeutet dies Schaffung der nötigen Rechtssetzung und Umsetzung der Infrastrukturvoraussetzungen für die Digitalisierung, die Mobilität, den Handel und die Finanzierung. Unsere Unternehmen und die Sozialpartner haben gemeinsam die Aufgabe den Menschen, unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern den Wandel an den Arbeitsplätzen zu erklären. Wie in der Vergangenheit auch, müssen dazu rechtzeitig Weiterbildungsmaßnahmen erfolgen. Denn wir können Veränderung nicht verhindern, sondern müssen sie als Chance begreifen und nutzen. Dies alles gelingt unserer Überzeugung nach nur auf einem festen Wertefundament, das Demokratie, Menschenrechte und Meinungsfreiheit garantiert.

Trotz Turbulenzen weiterhin stabiles Wachstum

Die politischen und wirtschaftlichen Turbulenzen in diesem Jahr blieben nicht ohne Auswirkungen auf den Absatz insbesondere in England, Russland, der Türkei und Brasilien. Auch wenn wir nicht ganz davon verschont geblieben sind, haben unsere Unternehmen

diese unruhigen Zeiten in der Welt in 2016 mit weiterhin stabilem Wachstum durchlebt: Die KIRCHHOFF Gruppe wird in diesem Jahr knapp 2 Mrd. Euro Erlösen und 11.500 Mitarbeiter beschäftigen.

KIRCHHOFF Automotive konnte im Dezember die Anteilsübernahme von Van-Rob in Nordamerika abschließen. Wir sind dem Unternehmensgründer und bisherigen Mitgesellschafter Peter van Schaik sehr dankbar für die Freundschaft und die gute Zusammenarbeit in den vergangenen 17 Jahren. Wir freuen uns, sein Lebenswerk mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern fortführen zu können (siehe Artikel auf S. 22)

Im US-amerikanischen Lansing, Michigan, haben wir im Sommer ein neues Werk eingeweiht, in dem die wesentlichen Strukturkomponenten und Module für den Chevrolet Camaro hergestellt werden.

In Polen ist ein neues Werk in Gniezno im Anlauf, das als JIT-Plant das vor Kurzem eingeweihte VW Werk in Wrzesnia beliefert, in dem der VW Crafter montiert wird. Werkserweiterungen gab es in Shenyang mit einem Presswerk und in Mielec für weitere Großautomaten. Nachdem in Gliwice eine Warmformlinie errichtet wurde, ziehen wir zur Zeit mit unserem ersten Standort im Kombinat Buma in das neue Werk um. Das Bürogebäude in Ungarn und die Verwaltung in Mielec wurden vergrößert. Nachdem unsere Agenda 2020 bis heute weitestgehend abgearbeitet ist, werden wir im April 2017 die Agenda 2025/30 als neue Mittelfriststrategie erarbeiten. Zusammengefasst erzielt KIRCHHOFF Automotive im abgelaufenen Geschäftsjahr mit 9.000 Beschäftigten einen Umsatz von 1,45 Mrd. Euro.

KIRCHHOFF Ecotec ist es gelungen, in diesem Jahr den Umsatz um 10% zu steigern. Hierin enthalten ist auch die Übernahme von Provence Bennes

Environnement, einem Hersteller in Südfrankreich, der Entsorgungsfahrzeuge ausschließlich aus Aluminium aufbaut. Für die Unternehmen der Ecotec Gruppe war die Leitmesse IFAT im Mai ein wichtiges Highlight im Jahr 2016. ZOELLER und FAUN stellten die erweiterte Produktpalette der Seitenlader vor und HIDRO-MAK einen neuen Hecklader. Den Fokus legen die beiden deutschen Marken auf die Erweiterung des Service-Netzwerkes. FAUN konnte auf zahlreiche Abschlüsse mit den FAUN-Service-Paketen blicken. Die ZOELLER Gruppe eröffnete eine neue Montagehalle in Tschechien für die Liftersysteme.

KIRCHHOFF Mobility hat sich im ablaufenden Jahr weiter entwickelt. Insbesondere wurde die Integration der neuen Standorte vorangetrieben. Aufgrund der schwierigen Personalbeschaffung in Süddeutschland hat sich der Geschäftsbereich Mobility dabei vom Standort Kirchdorf getrennt. Nunmehr werden 10 Standorte in Deutschland, Österreich, Schweiz plus ein Kooperationsstandort in Dresden betrieben.

Zum Jahresende gehen REHA Group Automotive GmbH & Co. KG und Jelschen GmbH in die KIRCHHOFF Mobility GmbH & Co. KG über, die Pruckner GmbH in Tresdorf bei Wien wird in KIRCHHOFF Mobility GmbH umbenannt. Damit tritt der Geschäftsbereich nun einheitlich unter dem Dachnamen KIRCHHOFF Mobility auf und die einzelnen Standorte sind für alle Kunden besser erkennbar. Gleichzeitig wird der Verbund im Geschäftsbereich Mobility schlanker und schlagkräftiger. Durch die Verbreiterung der Produktpalette, z. B. mit dem neuen VW T6 Colorado mit um 130 mm tiefergelegtem Boden oder dem Ford Tourneo Connect mit schwereloser Flexrampe (SLF-Rampe) wurden interessante Fahrzeuge für den Aktiv-/ oder Passivfahrer sowie für Familien und als Taxi vorgestellt. Darüber hinaus konnten wir die Zusammenarbeit mit den Fahrzeugherstellern durch Premium- und andere bevorzugte Partnerschaften vertiefen.

WITTE Werkzeuge konnte sich in diesem Jahr auf der Internationalen Kölner Eisenwarenmesse mit einem neuen Marktauftritt und der Programmergänzung mit Zangen präsentieren. Darüber hinaus wurden zwei Produktlinien einem Relaunch unterzogen und weitere neue Linien für unsere OEM-Kunden im Markt eingeführt. In der Fertigung wurden u. a. in ein neues Bearbeitungszentrum und eine Laserprintanlage investiert.

Verehrte Kunden des Hauses, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die Geschäftsleitung unserer Unternehmensgruppe dankt Ihnen herzlich für Ihre Verbundenheit, Ihr großes Engagement und Ihre Unterstützung im abgelaufenen Jahr. Wir freuen uns auf eine weiterhin gute und erfolgreiche Zusammenarbeit im Jahr 2017, auf das wir mit Zuversicht blicken.

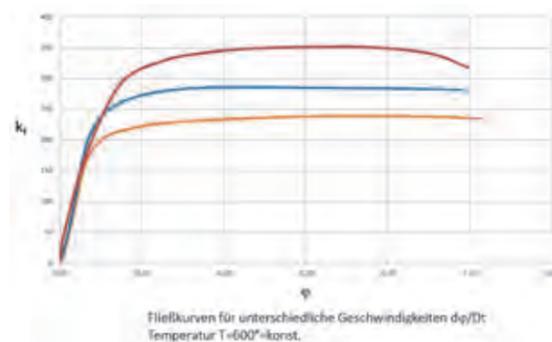
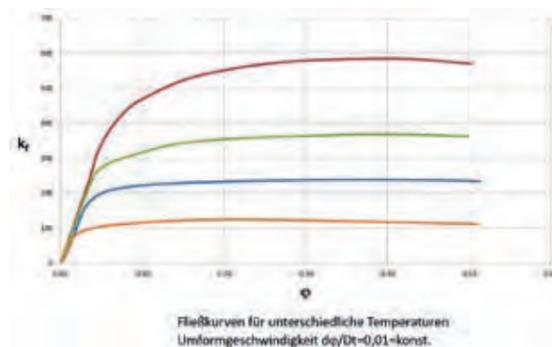
Mein Vater, meine Brüder und ich wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein frohes gesegnetes Weihnachtsfest, alles Gute und Gesundheit im neuen Jahr.

Ein herzliches Glückauf
Ihr

Arndt G. Kirchhoff

Verbesserte Umformsimulation für warmumgeformte Bauteile

— Eine der großen aktuellen Herausforderungen in der Automobilindustrie ist die Reduktion des CO₂ Ausstoßes und des damit verbundenen Kraftstoffverbrauchs. Für das Jahr 2020 gibt der Gesetzgeber ein CO₂ Ziel von 95g/km vor (seit 2015: 130g/km, Quelle: VDA).



Oben: Auswertung Schichtstauchversuch - Fließkurven für unterschiedliche Temperaturen **Unten:** Auswertung Schichtstauchversuch - Fließkurven für unterschiedliche Geschwindigkeiten

Um dies zu erreichen, ist neben der Elektromobilität und der Hybridisierung von Antrieben die Reduktion des Fahrzeuggewichts ein zentraler Ansatzpunkt. Mit der zunehmenden Forderung nach Leichtbau in der Automobilindustrie kommen vermehrt hoch- und höchstfeste Werkstoffe zum Einsatz. Eine besondere Rolle spielen formgehärtete Bauteile mit Festigkeiten von bis zu 2000 MPa, die KIRCHHOFF Automotive an verschiedenen Standorten in Deutschland, Ungarn und Polen fertigt.

Um die umformtechnische Herstellbarkeit von Bauteilen zu bewerten, kommt die FE-Simulation zum Einsatz. Gegenüber der Umformsimulation von klassischen Kaltumformstählen ist die Umformsimulation von warmumgeformten Bauteilen deutlich komplexer. Dies liegt daran, dass sich u.a. die Materialeigenschaften in Abhängigkeit von der Temperatur ändern.

Die in die Simulation eingehenden Materialparameter, wie z.B. die Fließkurve, welche den Zusammenhang zwischen der aufgebrachten Kraft und der daraus resultierenden Formänderung im Material beschreibt, sind für die Aussagekraft des Ergebnisses von zentraler Bedeutung. Mit dem im R&D Center von KIRCHHOFF Automotive neu entwickelten Prüfstand

zur Durchführung von Warmstichtstauchversuchen können Fließkurven bei Temperaturen von bis zu 900 °C durchgeführt werden.

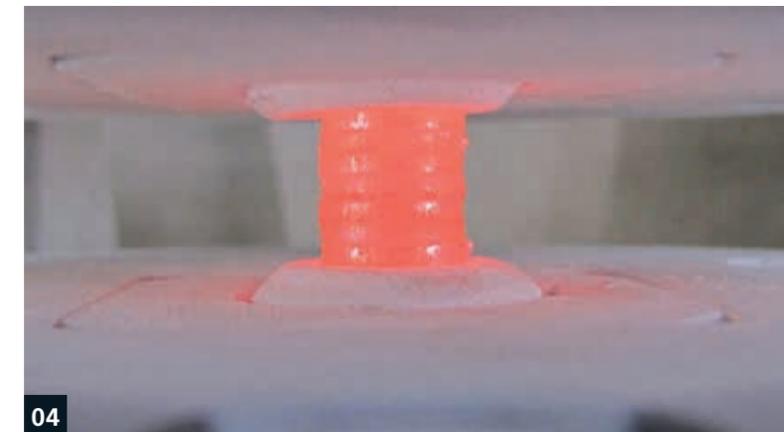
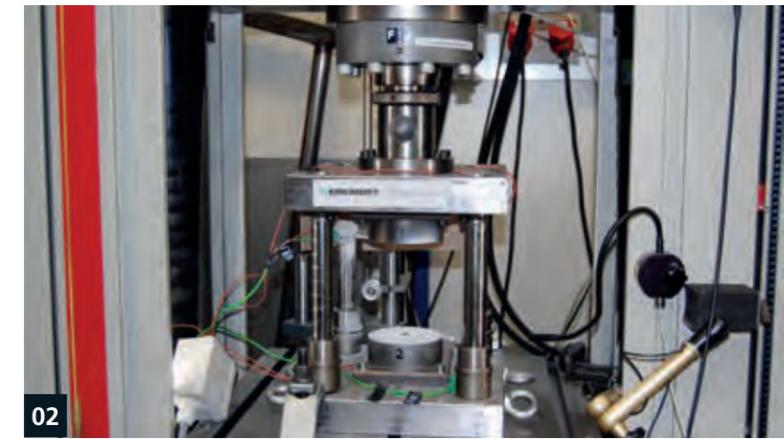
Im Schichtstauchversuch wird eine Probe, bestehend aus mehreren, übereinander gestapelten Blechenden, homogen auf die Zieltemperatur erwärmt und anschließend um einen definierten Weg gestaucht. Da während der Versuchsdauer Wärme an die Umgebung und die Werkzeuge abgegeben wird, wird die Temperatur aktiv über den gesamten Stauchvorgang geregelt. Um Effekte, die aus der Formänderungsgeschwindigkeit resultieren, auszublenden, können die Versuche mit konstanter Dehnrage durchgeführt werden.

Während des Stauchvorgangs wird die zur Stauchung notwendige Kraft aufgezeichnet und es folgt eine für das Material bei der eingestellten Temperatur charakteristische Fließkurve (siehe Grafiken Auswertung Schichtstauchversuch). Neben Warmumformmaterialien, wie Legierungen aus 22MnB5 mit und ohne AlSi-Beschichtung, können auch andere Werkstoffe, wie z.B. warmumzuformende Aluminiumlegierungen, mit Hilfe des temperierten Schichtstauchversuchs charakterisiert werden. Im Gegensatz des zur Bestimmung von Fließkurven häufig verwendeten Zugversuchs erlaubt der Schichtstauchversuch die Aufzeichnung der Formänderung bis zu deutlich höheren Umformgraden.

Ergänzend zur Charakterisierung des Materials mit Hilfe von temperaturabhängigen Fließkurven entwickelt KIRCHHOFF Automotive momentan einen Prüfstand zur Ermittlung von Grenzformänderungskurven. Die Kurven werden hierbei nach dem Nakajima Verfahren in einem Temperaturbereich von bis zu 900 °C ermittelt. Mit den temperaturspezifischen Grenzformänderungskurven kann in Zukunft die Herstellbarkeit von warmumgeformten Bauteilen in der Umformsimulation bei KIRCHHOFF Automotive besser abgeschätzt werden.

Autoren: Benedikt Poggel, Prof. Christoph Wagener

01 Prüfaufbau **02** Schichtstauchvorrichtung **03** Probe Ausgangszustand (rechts) Probe gestaucht (links) **04** Temperierte Probe



Engagement für Bildung, Kultur, Sport und Soziales

Die Dr. Kirchhoff Stiftung engagiert sich weiterhin in vielfacher Weise für die Region. In 2016 wurden Aktivitäten mit fast 67.000 Euro gefördert und zahlreiche Projekte aus den Bereichen Bildung, Kultur, Sport und Soziales unterstützt.

Rollhockey auf hohem Niveau

Der ERG Iserlohn bietet seit 50 Jahren Rollhockey auf hohem nationalen und internationalen Niveau. In den letzten Jahren konnte der Verein auch mit den Jugendmannschaften großartige Erfolge erzielen. So wurde beispielsweise die U-11 in dieser Saison NRW-Meister und erreichte Platz 5 bei der Deutschen Meisterschaft 2016.

Rutschspaß für die Kleinsten

Der katholische Naturkindergarten St. Pankratius, den Kinder aus 15 Nationalitäten im Alter von 2 bis 6 Jahren besuchen, erhielt für die Neugestaltung der Außenanlagen eine Hangrutsche für die jüngsten Kinder.

Rutschspaß für die Kleinsten heißt es seit kurzem im neugestalteten Außengelände des katholischen Naturkindergartens St. Pankratius in Iserlohn.



Neu eingekleidet mit finanzieller Unterstützung der Dr. Kirchhoff Stiftung: die jungen ehrenamtlichen Sanitäter der DRK Iserlohn.

Sicherheitskleidung für junge Sanitäter

Der Kreisverband Iserlohn konnte in diesem Jahr viele neue junge ehrenamtliche Sanitäter ausbilden und in die DRK-Gemeinschaft integrieren. Veranstaltungen wie das Iserlohner Schützenfest, Firmenfeierlichkeiten sowie sportliche Veranstaltungen können so umfangreich sanitätstechnisch betreut werden. Für die notwendige Sicherheitskleidung, die allein aus Spendenmitteln bewältigt werden muss, hat die Dr. Kirchhoff Stiftung einen hilfreichen Beitrag gespendet.

Zeitgeschenk – Mobiles Kinder- und Familienhospiz

Unter dem Namen ZEITGESCHENK hat der Caritasverband Iserlohn, Hemer, Menden, Balve e.V. einen mobilen Kinder- und Familienhospizdienst ins Leben gerufen, der sich an Kinder, Jugendliche und deren Familien richtet, die von Tod, Trauer und lebensverkürzenden Erkrankungen betroffen sind. Die Dr. Kirchhoff Stiftung hat finanzielle Starthilfe geleistet.

Faszination Basketball

Die Basketballer der Iserlohn Kangaroos sind nicht nur auf dem Basketballcourt aktiv und erfolgreich, sondern engagieren sich auch intensiv in der Nachwuchsförderung. Die Grundlage für eine sportliche Laufbahn wird bereits in den niedrigen Altersklassen der U8, U10 und U12 gelegt, denn Förderung und Weiterentwicklung sollte genau in diesem Alter beginnen. Um dies in die Tat umzusetzen, arbeiten die Verantwortlichen der Iserlohn Kangaroos seit mehr als zehn Jahren intensiv auf verschiedenen Ebenen mit Schulen zusammen und seit kurzem auch mit Kindergärten um die „Faszination Basketball“ weiterzuvermitteln. So wurde dieses Jahr sogar eine Ballschule für die ganz Kleinen (Eineinhalb- bis Dreijährige) ins Leben gerufen.

Autor: Kerstin Garmatter



Die „Faszination Basketball“ weiterzuvermitteln, liegt den Iserlohn Kangaroos besonders am Herzen. So wurde dieses Jahr sogar eine Ballschule für die ganz Kleinen (Eineinhalb- bis Dreijährige) ins Leben gerufen.

In neuer Funktion.

 Nach zwei Jahren als CFO bei der KIRCHHOFF Ecotec Gruppe übernimmt Tanja Dreilich Anfang 2017 auch die Verantwortung für den Finanzbereich und die IT in der KIRCHHOFF Holding, der Dachgesellschaft für KIRCHHOFF Automotive.

Ich freue mich schon sehr darauf, wieder in der mir auch sehr vertrauten Automobil- und Automobilzulieferindustrie zu arbeiten.

Der bisherige CFO Rainer Spindeldreher geht in den wohlverdienten Ruhestand (siehe dazu Artikel S. 016). Im Interview berichtet Tanja Dreilich über ihren Werdegang und beschreibt ihre Aufgaben, Erwartungen und Ziele in der neuen Position.

Tanja Dreilich: Ich freue mich schon sehr darauf, wieder in der mir auch sehr vertrauten Automobil- und Automobilzulieferindustrie zu arbeiten. Dort liegen meine beruflichen Anfänge bei der Adam Opel AG und General Motors. Mich erwartet in der KIRCHHOFF Automotive Division ein dynamisch wachsendes und international erfolgreiches Familienunternehmen, sehr gut aufgestellt und dennoch mit großen Herausforderungen in den nächsten Jahren.



Im Interview: Tanja Dreilich, neue Group CFO KIRCHHOFF Ecotec und Automotive

So ist auch im Finanz- und IT Bereich das Geschäft gut geordnet, aber die Herausforderungen der nächsten 3-5 Jahre werden durch die globalen politischen und wirtschaftlichen Unsicherheiten, die globalen Automobilzyklen, den digitalen Transformationsprozess in der Automobil- und Automobilzulieferindustrie, sowie viele weitere Themen spannend und herausfordernd sein. Es gibt viel zu tun.

Welche Vorteile werden sich daraus ergeben, dass Sie nun zusätzlich zu KIRCHHOFF Ecotec den Finanzbereich der KIRCHHOFF Holding übernehmen?

Tanja Dreilich: Als CFO des Gesamtunternehmens ist es mein Anspruch die Geschäftsmodelle und ihre operativen Auswirkungen aller Unternehmensgruppen einschätzen, ihr Chancen-/Risikoprofil bewerten und ihren Finanzierungsbedarf abschätzen zu können. Ich möchte das Gesamtunternehmen sehen und verstehen. Der Vorteil ist, dass ich die wirtschaftlichen Zusammenhänge verstehe und den finanzwirtschaftlichen Gesamtüberblick über den Konzern habe, das ist bei Portfolio-, Investitions- und Finanzierungsentscheidungen für das Gesamtunternehmen sehr förderlich.

Gibt es Bereiche, in denen die unterschiedlichen Unternehmen der KIRCHHOFF Gruppe voneinander lernen können?

Tanja Dreilich: Die Geschäftsmodelle der Unternehmensdivisionen sind schon sehr unterschiedlich, die Korrelation untereinander gering und damit die Diversifikationseffekte hoch. Jedoch gibt es zum Teil identische, bzw. ähnlich strukturierbare Geschäftsprozesse. Die Automobil- und Automobilzulieferindustrie ist als Prozessindustrie ein ganz klarer Benchmark für Prozessstandardisierung und Skaleneffekte durch alle Prozessfunktionen hindurch. In den Servicebereichen (Finanzen, Controlling, IT, Einkauf, technische Entwicklung) kann man Prozesse Eins zu eins replizieren, in den Logistik- und Produktionsfunktionen ist sicherlich eine Transformation möglich und im Vertrieb gibt es eigenständige Anforderungen. Raum zum Lernen in den Unternehmensbereichen gibt es reichlich.

Das Geschäft von KIRCHHOFF Automotive benötigt immer wieder sehr hohe Investitionen für neue Werkzeuge, Maschinen und Werke auf der ganzen Welt. Welche Herausforderungen, Veränderungen bzw. Verbesserungen erwarten Sie in Zukunft in der Zusammenarbeit mit den Banken? Stichwort Krise der Deutschen Bank aber auch Digitalisierung.

Tanja Dreilich: Wir haben ein traditionell gutes Einvernehmen und Vertrauensverhältnis mit unseren Bankpartnern und das werden wir fortsetzen. Ich bin davon überzeugt, dass wir immer die richtigen Partner an unserer Seite haben werden, um unser zukünftiges Wachstum und damit unseren Erfolg zu finanzieren.

Sie haben einen großen Teil Ihrer Karriere bei Konzernen gemacht. Jetzt sind Sie ganz oben in der Unternehmenshierarchie bei einem Familienunternehmen angekommen. Welche Vor- und vielleicht auch welche Nachteile sehen Sie für sich und Ihre Position?

Tanja Dreilich: Nun, ich bin seit 2005 in der obersten Unternehmenshierarchie eines Unternehmens angekommen, als Verantwortliche für Finanzen und IT, in meiner vorherigen Position auch als CEO, in unisono internationalen Unternehmen unterschiedlichster Wirtschaftssektoren, börsennotiert und in Privateigentum, da konnte ich mich bestens auf eine herausfordernde Aufgabe in der KIRCHHOFF Gruppe vorbereiten. Der Vorteil liegt darin, dass ich verschiedene Geschäftsmodelle, Unternehmenskulturen, Märkte, Best-Practice-Prozesse und Produkt-Service-Portfolien in den vergangenen 29 Berufsjahren kennengelernt habe, die man in der Automobilindustrie, in der man einem permanenten Innovations- und Optimierungsprozess unterzogen ist, sehr gut anwenden kann.

Bevor Sie zu KIRCHHOFF Ecotec gewechselt sind, haben Sie unter anderem bei Opel und General Motors gearbeitet. Ist der jetzige Schritt wieder ein Zurück zu den Wurzeln? Oder wie man in Detroit, dem Stammsitz von General Motors fragen würde: Sind Sie ein Car-Girl?

Tanja Dreilich: Ja, das Arbeiten für die KIRCHHOFF Gruppe ist ein Schritt „Zurück zu den Wurzeln“ und natürlich darüber hinaus. Selbstverständlich bin ich ein Car-Girl. Ich liebe Autos und fahre gern viel und schnell.

Das Interview führte Andreas Heine, Executive Vice President Global Corporate Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive.

Ein neuer Lebensabschnitt beginnt



Rainer Spindeldreher, Chief Financial Officer der KIRCHHOFF Gruppe

Was reizte ihn, seinerzeit von einem internationalen Großkonzern in ein mittelständisches Familienunternehmen zu wechseln? Unser Unternehmen war bereits international tätig und Rainer Spindeldreher hatte sich vorgenommen, bei KIRCHHOFF Automotive als CFO Strukturen und Prozesse so zu verbessern, dass weiteres Wachstum gesteuert in Angriff genommen werden kann. So wurde bereits im ersten Jahr seiner Tätigkeit das Rechnungswesen von KIRCHHOFF Automotive vom Gesamtkostenverfahren auf das Umsatzkostenverfahren umgestellt und besonders durch umfangreiche und aussagefähige Production Variances ein sehr effektives Controlling Instrument geschaffen. Darauf folgte die Einführung unseres TIS (technisches Informationssystem), welches KPIs zu unseren Kernprozessen Umformen, ZB-Schweißen und Oberflächenbeschichtung beinhaltet. Weitgehend erneuert wurde auch unsere IT-Infrastruktur. Besonders ist natürlich auch die SAP Einführung im Bereich Finanzen/Controlling in 2004 und die ERP-Systeme betreffend (ab 2007) unter seiner Führung zu erwähnen.

Initiative gemeinsam mit einer unserer Geschäftsbanken zurück. Auch die Strukturierung unserer Finanzierung in großen Schuldscheindarlehen wurde durch ihn eingeführt. Er gilt bei unseren Finanzpartnern als ein geschätzter Fachmann und Gesprächspartner. Im VDA war er mehr als zwölf Jahre als Revisor und im Arbeitskreis Finanzen tätig.

Ein Vergnügen war es immer, mit ihm über Strategien zu diskutieren, was mein Bruder Arndt und ich zu Anbeginn in unserer C-P-K-Besprechung regelmäßig taten. Auch wenn er sich gerne bei manchen Details – auch bei denen, die er nicht so gut beurteilen

— Nach nun mehr als 16 Jahren Betriebszugehörigkeit wird unser Chief Financial Officer der KIRCHHOFF Gruppe, Rainer Spindeldreher, Ende dieses Jahres in den Ruhestand treten. Spindeldreher, gelernter Diplomkaufmann, kam im August 2000 nach 19 Jahren in Diensten der Compagnie de St. Gobain zurück ins Sauerland, denn seine Heimat ist Menden.

Rainer Spindeldreher hat sich darüber hinaus hinsichtlich unserer Unternehmensfinanzierung verdient gemacht. So geht beispielsweise das „Partnerschaftsmodell“ zur Werkzeugfinanzierung auf seine

konnte – aufs Glatteis begab, haben wir stets auf Augenhöhe mit ihm gearbeitet. Die Zusammenarbeit war immer effektiv, erfolgreich, auch wenn zuweilen anstrengend und manchmal unbequem.

Vielen Dank dafür!

Wir wünschen Rainer Spindeldreher in seiner neuen Heimat Portugal mit seiner Ehefrau Mariana einen sonnigen nächsten Lebensabschnitt und natürlich dem Segler Mast- und Schotbruch aber immer eine Handbreit Wasser unter dem Kiel!

Glück auf.

J. Wolfgang Kirchhoff



024



034



038



056

- 020 Weniger Doppelarbeit, höhere Wettbewerbsfähigkeit
- 022 KIRCHHOFF Automotive übernimmt alle Anteile seiner nordamerikanischen Mehrheitsbeteiligung Van-Rob Inc.
- 024 Neue Produkte auf der Straße
- 030 Weniger Gewicht, niedrigere Kosten, höhere Qualität
- 034 Standort Iserlohn: Neue Schweißanlage
- 036 Kooperation als Erfolgsfaktor
- 038 Shop-in-Shop Modell erfolgreich etabliert
- 040 Neues Werk, viele Ziele, viele Möglichkeiten
- 042 Startschuss für den neuen Audi Q5
- 044 Energie sparen mit ECS
- 046 Gute Zukunftsaussichten für unser drittes Werk in China
- 048 Up-to-date mit neuer Technologie
- 050 Hohe Auszeichnung für vier Werke
- 053 Unsere besten Lieferanten für Europa
- 054 Ab der ersten Minute dabei
- 056 An einem Tag rund um die Welt
- 059 Träume verwirklichen. Mit dem Mountainbike zum Mount-Everest Base-Camp
- 060 Talententwicklung: Erste Runde erfolgreich beendet



KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Weniger Doppelarbeit, höhere Wettbewerbsfähigkeit

KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Van-Rob werden seit dem 1. August 2016 gemeinsam von einer globalen Führungsebene geleitet.



Im Interview: J. Wolfgang Kirchhoff, Managing Partner & COO KIRCHHOFF Holding, CEO KIRCHHOFF Automotive

J. Wolfgang Kirchhoff ist neuer CEO von KIRCHHOFF Automotive und verantwortet speziell den Bereich Globale Strategie. Stefan Leitzen übernimmt als Global COO die Verantwortung für die Bereiche Operations, Manufacturing Engineering und Human Resources, Andreas Haase ist als Global CFO verantwortlich für das Controlling und den Einkauf, Dr. Thorsten Gaitzsch führt als Global CTO die Bereiche Technical Development und Sales. Die KIRCHHOFF Holding als Dachgesellschaft wird unverändert von Arndt G. Kirchhoff, J. Wolfgang Kirchhoff und Rainer Spindeldreher geführt (ab Januar 2017 Tanja Dreilich, siehe auch das Interview Seite 14/15). Zusätzlich gibt es im Automotive Bereich nun sieben Executive Vice Presidents, die weltweit Verantwortung für verschiedene Unternehmensbereiche übernehmen.

Bislang waren Sie, Herr Kirchhoff, als COO der KIRCHHOFF Holding tätig, nun sind Sie zusätzlich CEO von KIRCHHOFF Automotive. Warum greifen Sie als Gesellschafter nun mehr ins operative Geschäft ein?

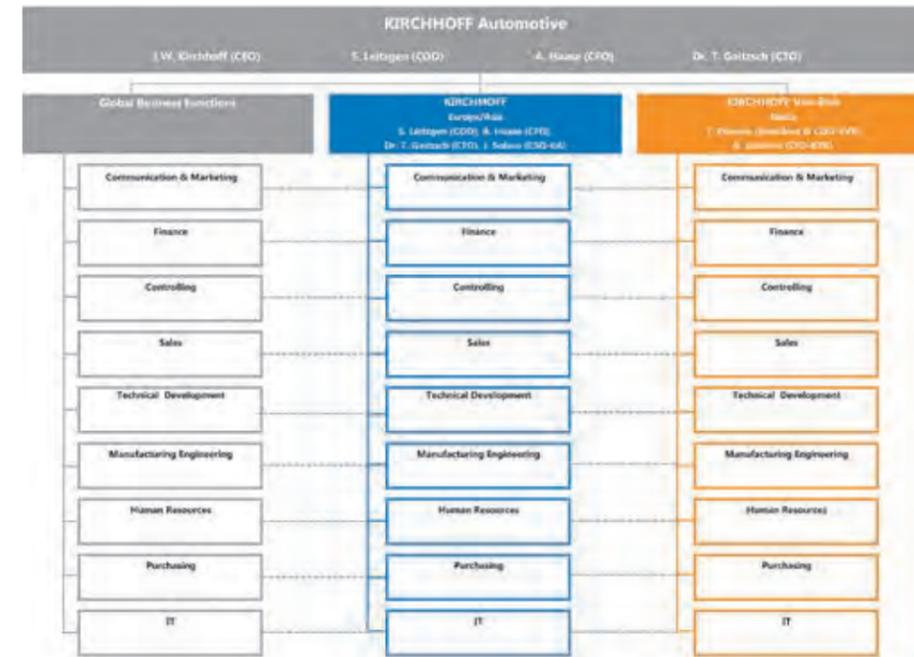
J. Wolfgang Kirchhoff: Ich greife in der neuen Organisation nicht mehr oder weniger in das operative Geschäft ein. Das war auch vorher schon meine Verantwortung. Wir haben in der Organisation eine Führungsebene eliminiert.

Bislang wurde der nordamerikanische Teil und der europäisch/asiatische Teil des Unternehmens nur durch die KIRCHHOFF Holding zusammengehalten. Jetzt gibt es ein neues Board mit Ihnen als CEO und drei Geschäftsführern von KIRCHHOFF Automotive, nun in globaler Funktion. Was wollen Sie damit erreichen?

J. Wolfgang Kirchhoff: Mit der neuen Struktur reagieren wir auf die Anforderungen des Marktes an uns. Mit unserer neuen, global integrierten Führungsstruktur können wir schneller entscheiden und reagieren, weil wir u. a. Schnittstellen reduziert haben. Wir bündeln unsere weltweiten Kompetenzen noch effektiver und effizienter. Insbesondere bei den großen globalen Fahrzeugplattformen vermeiden wir Doppelarbeit und steigern unsere Wettbewerbsfähigkeit.

Wie genau profitiert die Produktion von der neuen Struktur?

J. Wolfgang Kirchhoff: Wir werden künftig noch mehr von unserem Produktionsnetzwerk profitieren können. Zur Zeit betreiben wir 30 Werke



Die neue Organisationsstruktur auf einen Blick

weltweit. Mit der neuen Struktur können wir schneller und nachhaltiger unsere weltweiten Standards umsetzen und verbessern. Wir können einfacher erkennen, wo und warum ein Werk erfolgreicher arbeitet und schneller daraus lernen. Davon werden unsere Werke in Nordamerika profitieren, genauso wie die in Europa und Asien.

In wie weit wirkt sich die neue Organisation auch für unsere Kunden und Lieferanten positiv aus?

J. Wolfgang Kirchhoff: Für unsere Kunden gelten KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Van-Rob schon lange als ein Unternehmen. Aber wir werden in der neuen Organisation unsere einheitlichen Geschäftsprozesse effektiver durchsetzen können. Im Program Management z. B. werden wir dadurch für unsere Kunden besser organisiert sein. Für unsere Lieferanten wird sich nichts verändern, weil wir schon länger mit einer global agierenden Einkaufsorganisation arbeiten.

Bislang wurden die meisten der Global Business Functions von den Geschäftsführern in Personalunion geleitet. Bis auf die Bereiche Sales und Finance wurden jetzt in allen Bereichen Executive Vice Presidents eingesetzt. Welche Vorteile wird das bringen?

J. Wolfgang Kirchhoff: Das wird eine engere und effektivere Abstimmung im Tagesgeschäft mit

sich bringen. Und zwar besonders in dem Bereich Program Management, Manufacturing Engineering und Controlling.

Werden die Bereiche Sales und Finance noch folgen?

J. Wolfgang Kirchhoff: Aktuell steht das nicht an, ist in der Konsequenz aber nur eine Frage der Zeit.

2011 hat KIRCHHOFF Automotive mit der Übernahme der Mehrheitsanteile von Van-Rob die Entwicklung zum Global Player gestartet. Ist diese nun abgeschlossen?

J. Wolfgang Kirchhoff: Nein, natürlich nicht. Wir wollen uns auch in anderen Regionen der Welt noch weiter entwickeln.

Wie schätzt die Geschäftsführung der nordamerikanischen Standorte die neue Organisationsstruktur ein?

J. Wolfgang Kirchhoff: Positiv. In einer integrierten Struktur werden wir Ressourcen nach Bedarf gezielt einsetzen bzw. ausgleichen. Das wird allen, auch Nordamerika, zu Gute kommen.

Das Interview führte Andreas Heine, Executive Vice President Global Corporate Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive.

KIRCHHOFF Automotive übernimmt alle Anteile seiner nordamerikanischen Mehrheitsbeteiligung Van-Rob Inc. (KIRCHHOFF Van-Rob)



KIRCHHOFF Automotive hat Anfang Dezember auch die restlichen Anteile des kanadischen Unternehmens Van-Rob Inc. vom Firmengründer und Minderheitsgesellschafter Peter van Schaik übernommen. Damit ist die 2011 begonnene Eingliederung in das globale Unternehmensnetzwerk von KIRCHHOFF Automotive abgeschlossen.

“ I am grateful to all the Van-Rob people who have shared in my journey from a small die shop in 1976 to this wonderful, multi-national, world-renown company. I wish all of you well, and will be watching your success.”

Hintergrund: Der Hauptsitz von KIRCHHOFF Van-Rob in Aurora, Kanada. **Rechts:** Unternehmensgründer und Minderheitsgesellschafter Peter van Schaik zieht sich aus dem Unternehmen zurück.



Die Geschäftsführenden Gesellschafter von KIRCHHOFF Automotive Arndt G. und J. Wolfgang Kirchhoff blicken hoffnungsfroh in die Zukunft und mit Dankbarkeit zurück auf die gemeinsame Zeit. „Mit Peter van Schaik verbindet uns mehr als nur die Jahre lange sehr gute Zusammenarbeit und dafür möchten wir ihm herzlich danken. Wir freuen uns, dass wir sein Werk als Gründer weiterführen können und sind sicher, dass Van-Rob Inc. als Teil des global agierenden Unternehmens KIRCHHOFF Automotive eine erfolgreiche Zukunft bevorsteht. Für unsere Kunden gelten KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Van-Rob schon lange als ein Unternehmen. Jetzt werden wir noch besser auf die Anforderungen des Marktes reagieren und unsere weltweiten Kompetenzen noch effektiver und effizienter bündeln können.“

Peter van Schaik war vor über 50 Jahren aus den Niederlanden nach Kanada ausgewandert. Als Werkzeugmacher hatte er zunächst einen Werkzeugbaubetrieb aufgebaut. In den 90er Jahren entstanden die ersten Presswerke. Das Unternehmen mit Sitz in Aurora nahe Toronto verfügte 2011 bei der Übernahme der Mehrheitsanteile durch KIRCHHOFF

Automotive im NAFTA Raum (Kanada, USA, Mexiko) über 10 Fertigungsstätten und beschäftigte rund 3000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Mit dem Familienunternehmen KIRCHHOFF Automotive war Van-Rob Inc. schon seit Jahren durch eine enge transatlantische Kooperation verbunden, die bereits 1999 erfolgreich zu einem Joint Venture im mexikanischen Querétaro geführt hatte.

Nach all den gemeinsamen Jahren fällt Peter van Schaik der Abschied nicht leicht: „I am grateful to all the Van-Rob people who have shared in my journey from a small die shop in 1976 to this wonderful, multi-national, world-renown company that is famous for quality and expertise. I will miss all of you, but leave happy in the knowledge that Van-Rob is now part of a global company run by great people with a strong commitment to your future. I wish all of you well, and will be watching your success.“

Autor: Andreas Heine

Neue Produkte auf der Straße

Autor: Volker Tofall

In Rekordzeit hat KIRCHHOFF Automotive ein fünftes Werk in Polen gebaut, um das neue VW-Werk für den VW-Crafter in Września, bei Posen zu beliefern. Aus den polnischen Werken als auch aus unseren Werken in Deutschland und Portugal liefern wir komplexe Karosseriekomponenten für die neuesten Modelle unserer Kunden.



Ein neuer Panamera auf der Straße

Unser Werk in Iserlohn liefert ein umfangreiches Paket an warmumgeformten Karosseriestrukturbauteilen für den neuen Porsche Panamera und den Panamera Executive. Bis zu 48.000 Fahrzeugsätze werden pro Jahr in Iserlohn pressgehärtet und anschließend mit den Technologien Laserschneiden und Buckelschweißen fertig gestellt.

Porsche Panamera Paket mit Warmform- Karosseriestrukturbauteilen

Technologien:

Presshärten, Laserschneiden, Buckelschweißen von Bolzen und Muttern

Produktionswerk:

Iserlohn/Deutschland

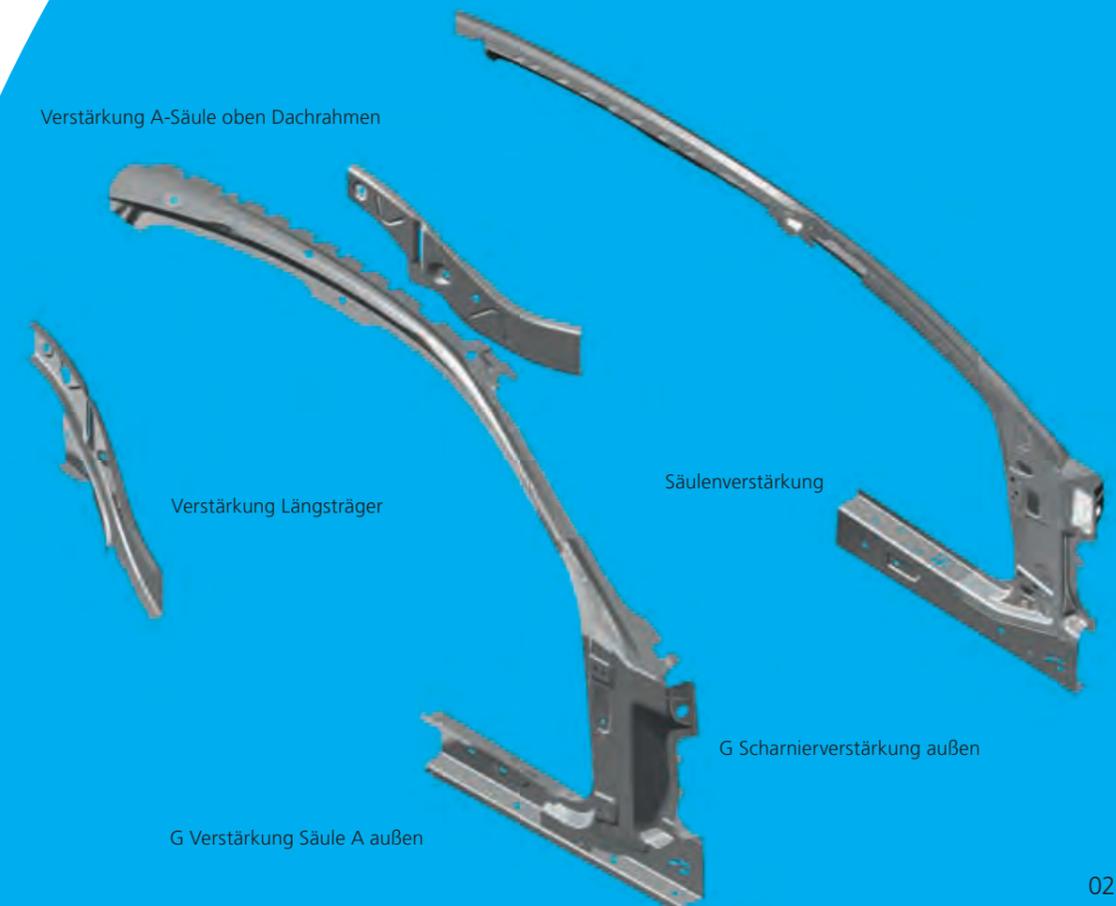
Kapazität/Jahr:

max. 48.000 Fahrzeugsätze

Kunde/Modell:

Porsche Panamera

Verstärkung A-Säule oben Dachrahmen



Verstärkung Längsträger

Säulenverstärkung

G Scharnierverstärkung außen

G Verstärkung Säule A außen



VW Crafter Bodengruppe, vorderes Crash Management System und Armaturentafelträger

Technologien:

Umformen, Punktschweißen, MAG-Schweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerk:

Gniezno, Gliwice/Polen

Kapazität/Jahr:

109.000

Kunde/Modell:

VW Crafter, MAN TGE

VW Crafter – Wir produzieren für den Van of the Year 2017

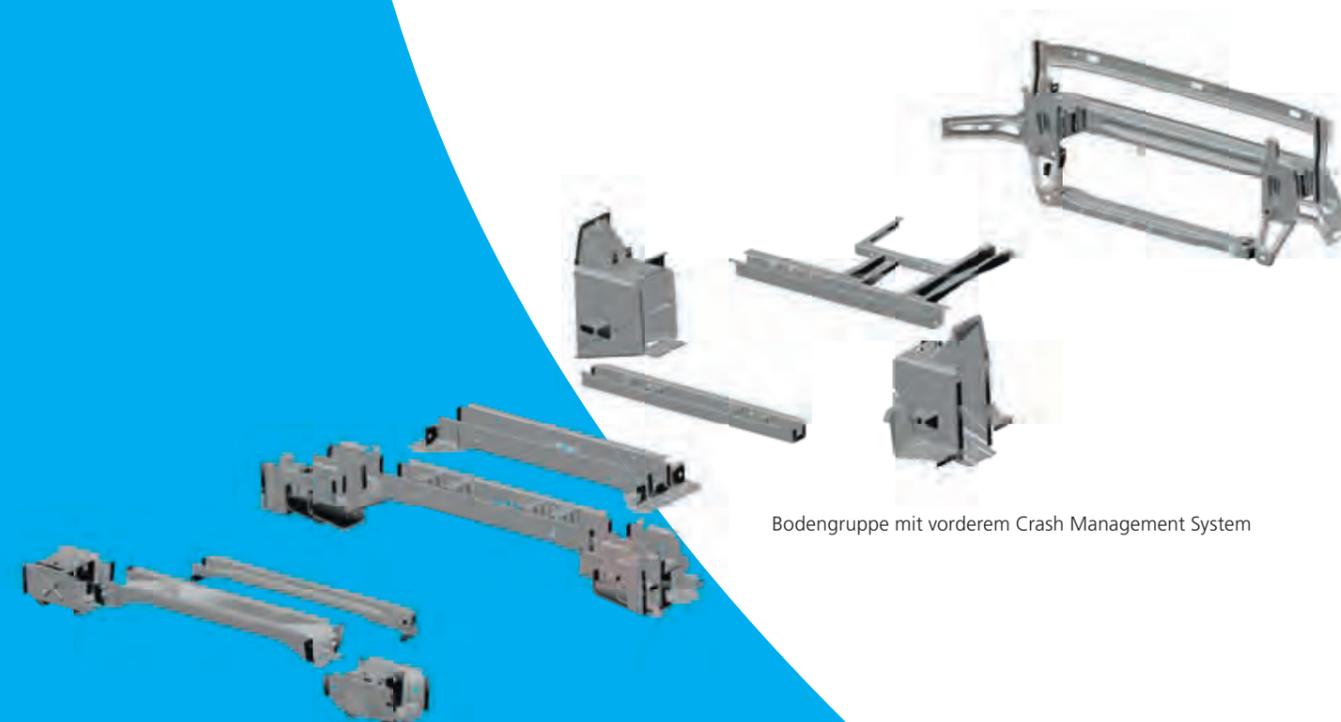
In Rekordzeit hat KIRCHHOFF Automotive ein fünftes Werk in Polen gebaut, um das neue VW-Werk in Września zu beliefern. Nun ist dort die Serienproduktion des VW Crafter ange laufen. Mit drei Längen, drei Höhen und vier Grundmodellen spielt Vielfalt eine große Rolle beim VW Crafter und seinem nahezu baugleichen Schwestermodell MAN TGE.

Bei unserem eigenen Messeauftritt auf der IAA Nutzfahrzeuge konnten wir uns den VW Crafter bereits persönlich anschauen. Wesentliche Teile der Bodengruppe – insgesamt 67 Zusammenbauten – des Crafter werden wir aus unserem neuen Werk in Gniezno liefern. Der von KIRCHHOFF Automotive entwickelte Armaturentafelträger für das Fahrzeug wird das Flaggschiff aus diesem Werk sein. Für die Sicherheit des Fahrzeugs sorgt schließlich das vordere Crash Management System (CMS), das unser Werk Gliwice als KTL-lackierten Zusammenbau liefern wird.

Nach etwa 2.000 produzierten Fahrzeugen im letzten Quartal 2016 plant Volkswagen, 2017 50.000 VW Crafter herzustellen. Die volle Auslastung mit einer geplanten Produktionsmenge von 100.000 Fahrzeugen soll in 2018 erreicht werden. Wir freuen uns, dass wir mit unseren Karosserieteilen einen wichtigen Beitrag zur Herstellung dieses Nutzfahrzeugs leisten können, das eine Expertenjury aus 24 Ländern zum „International Van of the Year“ gewählt hat.



Armaturentafelträger



Bodengruppe mit vorderem Crash Management System





Audi Q2 Querträger Boden innen, Wasserkasten Vorderwand, Crashmanagement-system vorne und hinten

Technologien:

Querträger Boden innen:

Umformen, Laser-Schweißen, Widerstands-Buckel-schweißen, Widerstands-Punktschweißen

Wasserkasten Vorderwand:

Umformen, Gewindebolzen-Schweißen, KTL-Beschichten, Kleben von Schaumteilen, Dichtungs-Montage

Crash Management System vorne und hinten:

Presshärten, Umformen, MAG-Schweißen, KTL-Beschichten

Produktionsstandorte:

Mielec, Gliwice/Polen

Querträger Boden innen auch Ovar/Portugal

Kapazität/Jahr:

108.000

Kunde/Modell:

Audi Q2

Querträger Boden innen auch Seat Ateca

Audis SUV mit vier Teilen von uns

Audis neuestes Mitglied der SUV-Familie ist der Audi Q2, ausgestattet mit den verschiedensten Karosseriematerialien. Insgesamt vier Karosserieteile liefert KIRCHHOFF Automotive für den neuen SUV, darunter ein eigens entwickeltes Crash Management System. Alle Komponenten werden an den beiden polnischen Standorten in Mielec und Gliwice hergestellt. Querträger sowie Crashmanagement System werden aus hochfesten Stählen gefertigt, während beim Wasserkasten Vorderwand weiche Stähle verwendet werden. Mit dem aktuellen Fertigungsprogramm kann das Unternehmen 108.000 Fahrzeuge mit den entsprechenden Teilen ausstatten.

Der „Querträger Boden innen“ ist mit seinen lasergeschweißten Isofix-Bügeln zur schnellen und sicheren Aufnahme von Kindersitzen eine Neuheit im VW-Konzern. Er bildet als Plattformteil u.a. auch für den Seat Ateca und weitere Derivate die Basis für die Montage der Rücksitzbank. Die langjährige Prozess Erfahrung von KIRCHHOFF Automotive in diesem speziellen Fertigungsverfahren konnte hier mit dem Kunden in einem gemeinsamen Entwicklungsprojekt erfolgreich umgesetzt werden.

Crash Management System vorne



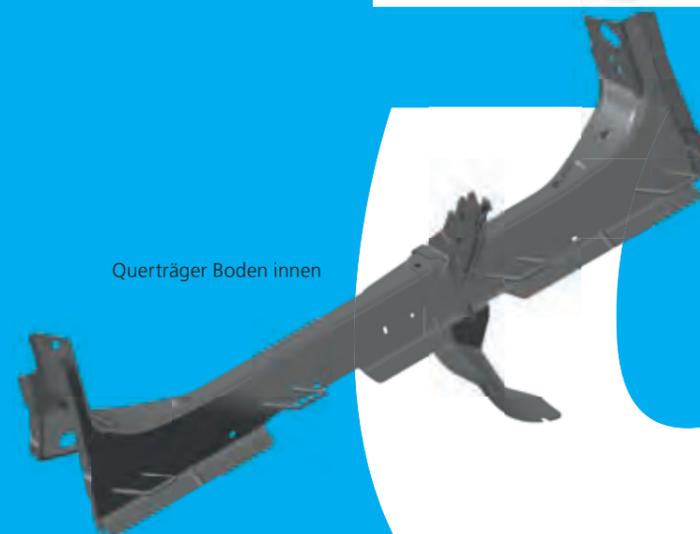
Crash Management System hinten



Wasserkasten Vorderwand



Querträger Boden innen



Seat präsentiert seinen ersten SUV

Vor ein paar Monaten ist Seat mit dem neuen Ateca auf den Markt gekommen, dem ersten Fahrzeug aus seinem modernen SUV Segment. Benannt ist das Auto nach dem spanischen Dorf Ateca im Herzen Spaniens. Produziert wird der Ateca im Škoda Werk in Kvasiny, im nordöstlichen Böhmen. Škoda hat erst kürzlich viel in die Entwicklung und den Ausbau des Werkes investiert und produziert dort alle seine SUV Modelle sowie den erfolgreichen Superb. Das Werk in Kvasiny ist nicht weit von unserem Werk in Gliwice, Polen entfernt, wo wir die Schweißbaugruppe Querträger Boden Innen für den Seat Ateca und den Audi Q2 fertigen. Als zweiter Zulieferer dieser Baugruppe wurde KIRCHHOFF Automotive in Portugal ausgewählt und beliefert von Ovar aus das VW Werk in Setubal.



Seat Ateca Querträger Boden innen

Technologien:

Umformen, Laser-Schweißen, Widerstands-buckel-Schweißen, Widerstandspunkt-Schweißen

Produktionswerke:

Mielec, Gliwice/Polen; Ovar/Portugal

Kapazität/Jahr:

108.000

Kunde/Modell:

Seat Ateca

Weniger Gewicht, niedrigere Kosten, höhere Qualität

Partielles Presshärten, Designoptimierung, Multi-Material-Bauweise und innovative Fügeverfahren – KIRCHHOFF Automotive zeigt auf seinen Messeauftritten auf der IAA Nutzfahrzeuge in Hannover und der IZB in Wolfsburg verschiedene Lösungsansätze zur Gewichts- und CO₂-Reduzierung im Pkw- und Nutzfahrzeugsektor.

Findet großes Interesse bei den Kunden: Qualitäts-, Gewichts- und Kostenoptimierung – realisiert am Beispiel Querträger Rahmenanfang für den Daimler Actros.



66. IAA Nutzfahrzeuge

Ideen sind unser Antrieb – das zeigte die diesjährige 66. IAA Nutzfahrzeuge ihren Besuchern mit Innovationskraft, Kreativität und Pioniergeist. Auf der IAA ist die gesamte Wertschöpfungskette des Nutzfahrzeugs zu sehen mit starker Präsenz der Zulieferer: darunter auch KIRCHHOFF Automotive.

Auf 113 m² präsentierte das Unternehmen Produktinnovationen für den Karosserieleichtbau im Pkw – und Nutzfahrzeugbereich. Gewichts- und crashoptimierte Lösungen unter Verwendung von Multimaterialverbindungen standen dabei im Fokus. Der u.a. vorgestellte Aluminium-Stoßfänger im Schalendesign ist eine Innovation von KIRCHHOFF Automotive und ein Beispiel für Designoptimierung. Das Schalendesign eignet sich besonders für komplexe Bauräume und für die einfache Integration von Verbindungselementen, wenn eine Leichtbaulösung gefragt ist. Die Vorteile sind minimales Gewicht, wirtschaftliche Fertigung, große Designfreiheit, enge Wanddickentoleranzen und einfache Integration von Verbindungselementen. Darüber hinaus konnte KIRCHHOFF Automotive mit seiner Entwicklungsunterstützung beim Thema Qualitäts-, Gewichts- und Kostenoptimierung – realisiert am Beispiel Querträger Rahmenanfang für den Daimler Actros – überzeugen. »



Der Stand von KIRCHHOFF Automotive auf der IAA Nutzfahrzeuge

66. IAA Nutzfahrzeuge



Links: Über innovative Produkte und Verfahren von KIRCHHOFF Automotive informierten sich beim Eröffnungsrundgang EU-Kommissar Günther Oettinger (2. von links), Ministerpräsident von Niedersachsen Stephan Weil (Mitte) und Oberbürgermeister von Hannover Stefan Schostock (rechts).

Unten: Arndt G. Kirchhoff (rechts) und Dr. Thorsten Gaitzsch (Mitte) empfingen George Fotopoulos, Vice President of Sourcing Common Components von Volvo Trucks auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand.



Unten: Auf der IZB präsentiert KIRCHHOFF Automotive für jeden Anwendungsbereich optimierte Produktlösungen, individuell abgestimmt auf die Anforderungen jedes einzelnen Kunden.



Links: Wichtige Entscheider unserer Kunden, darunter Thomas Decker (2.v.l.), Director/Head of HDT-FUSO Projects Daimler AG, waren zu Gast auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand.

Unten: Besuch der Auszubildenden auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand in Hannover.



Im Leichtbau steckt noch viel Potential – das zeigte KIRCHHOFF Automotive auf der IZB in Wolfsburg auf seinem Messestand in Halle 7. Die IZB gilt als Europas Leitmesse der Automobilzulieferindustrie und genießt mittlerweile großes Ansehen in der internationalen Fachwelt. Mehr als 800 namhafte Zulieferer präsentierten dort ihre Produkte und Innovationen.

Auf dem 90 m² großen Messestand zeigte KIRCHHOFF Automotive Hybrid- und Metallstrukturteile, die mit hochmodernen Fertigungs- und Fügeverfahren im Rahmen einer weltweiten Fertigung produziert werden.

Besonderes Interesse zeigten die zahlreichen Besucher auf unserem Messestand an den Forschungsergebnissen eines gemeinsamen Projektes mit der Konzernforschung und Vorentwicklung der Volkswagen AG. Hierbei wurde eine realitätsnahe Werkstoffvorbereitung anhand von Crashmanagementsystemen vorgenommen. Ziel des Projektes war es, den Werkstoffvorbereitungsprozess mit validierten Methoden zu standardisieren. Durch die Komponentenversuche können die Fertigungseinflüsse realistischer abgebildet und das Potential des Materials frühzeitig besser bewertet werden. Des Weiteren können Materialkarten und neue Materialmodelle für die Simulation realitätsnäher validiert werden.

Der Austausch mit unseren Kunden stand im Vordergrund der dreitägigen Messepräsenz. Denn alles was wir tun, tun wir für unsere Kunden und gemeinsam mit ihnen.

Autor: Sabine Boehle



Der KIRCHHOFF Automotive Messestand auf der IZB

IZB Internationale Zuliefererbörse



Die neue Schweißzelle in Iserlohn

Standort Iserlohn investiert in neue Schweißanlage

Für ein neues Kundenprojekt, das Anfang Januar 2017 startet, wurde im KIRCHHOFF Automotive Werk in Iserlohn eine neue Schweißzelle in Betrieb genommen.

In der Vorbereitung erarbeitete ein interdisziplinäres Team aus den Bereichen Program Management, Prozessplanung und Fertigungstechnik ein Produktionskonzept, das den Kunden nicht nur technisch, sondern auch wirtschaftlich überzeugen konnte. Der Hauptteil des Produktes wird auf einer 2 x 2.500 t Tandem-Pressen umgeformt werden. Die Verstärkungsbleche fertigen die Beschäftigten im Werk Attendorn. Insgesamt ist das Bauteil über zwei Meter lang und wiegt mehr als 20 kg.

Für den Zusammenbau hat der Standort Iserlohn in eine neue Schweißanlage und die dafür benötigte Peripherie investiert. Je nach Variante besteht das fertige Produkt aus bis zu 20 Einzelteilen, die mit mehr als 100 Schweißpunkten verbunden werden. Die neue Schweißanlage beinhaltet diverse automatisierte Prüfungen wie z. B. Kraft-/Wegüberwachung, Schweißstrom-/Schweißparameterüberwachung und Sensorik, um möglichst alle potentiellen Fehlerquellen auszuschließen.

Weitere Technologien, die bei der Fertigung zum Einsatz kommen, sind Nieten, Mutterschweißen und das Aufbringen eines Klebstoffs, der dem Korrosionsschutz dient. Vor dem Versand werden die fertigen Produkte dann in extra dafür konstruierte Sonderladungsträger verpackt.

Autor: Frank Buchholzki



Die neue Schweißanlage in Iserlohn

Kooperation als Erfolgsfaktor

Am 11. Februar 2015 kamen die führenden Automobilunternehmen aus der polnischen Provinz Karpatenvorland zusammen, um die Eastern Automotive Alliance zu gründen. KIRCHHOFF Automotive ist Mitgründer und führendes Mitglied in diesem zukunftsorientierten Cluster.

Mit einem Gesamtumsatz von mehr als 1,5 Milliarden Euro und mehr als 13 Tausend Beschäftigten sind die Clustermitglieder für einen signifikanten Teil des Brutto Produkts der Region Karpatenland verantwortlich. Zur Zeit besteht die Eastern Automotive Alliance aus 17 Mitgliedern, darunter große, mittelständische und kleine Unternehmen, Universitäten und wirtschaftliche Institutionen.

„Das Cluster soll die geschäftlichen Interessen und die Entwicklung der Automobilindustrie in Polen, vor allem in Süd- und Ostpolen, stärken“, erklärt Janusz Sobo, Chief Strategy Officer KIRCHHOFF Automotive und Managing Director KIRCHHOFF Polska. Er gehört nicht nur zum Vorstand, sondern wurde auch zum Vizepräsidenten des Clusters gewählt. „Die dynamische Entwicklung auf dem Automobilmarkt zwingt die Hersteller in der Branche quasi dazu, auf verschiedene Weisen zu kooperieren. Allianzen wie diese helfen uns, Know-How zu teilen und zusammen wettbewerbsfähige Konzepte zu entwickeln“, erläutert der Vizepräsident die Entscheidung, das Cluster zu bilden.

Unternehmen aus den verschiedensten betrieblichen Bereichen kommen im Cluster zusammen; deshalb ist dieses auch in die entsprechenden Bereiche wie Lean Production, Human Resources, Qualitätssicherung, Technische Wartung, Logistik und Technische Entwicklung unterteilt. Werksbesichtigungen der anderen Clusterunternehmen ermöglichten es, ein Benchmarking durchzuführen und so verschiedene Herangehensweisen in diesen Bereichen zu vergleichen. KIRCHHOFF Automotive zeigte in diesem Rahmen den Clustervertretern unser Produktionspotential in Polen, insbesondere in Hinblick auf die Qualitätssicherung.

Als Teil des sogenannten „Eastern Wall“ gehört das Karpatenvorland zu der weniger entwickelten Region in Ostpolen und wird deshalb von der EU mit Fördergeldern zugunsten der wirtschaftlichen Entwicklung unterstützt. Die Eastern Automotive Alliance kann diese Fördergelder nutzen, um innovative Projekte zu finanzieren und die Region mit ihren wirtschaftlichen Bemühungen voranzubringen. Für diese Projekte steht der Allianz zudem wissenschaftliches Personal von der AGH Universität für Naturwissenschaft und Technologie in Krakau sowie von der Rzeszów Universität für Technologie zur Seite. Letztere Universität zeichnet nicht nur die Nähe zum Werk in Mielec als guten Partner für KIRCHHOFF Automotive aus, sondern vor allem die Kompetenzen plastisches Umformen von Metall inklusive Extrusion und Metallfüge-technologien wie Lötten, Schweißen und Reibschweißen.

Das Ziel ist allen klar: Die Eastern Automotive Alliance möchte ein innovatives und starkes Netzwerk in der Automobilindustrie bilden; nicht nur um die Region zu stärken, sondern auch um alle Potentiale auszuschöpfen.

Autoren: Janusz Soboń, Boguslaw Wytoszyński



Oben: Vertreter der Gründungsunternehmen, der Agentur für regionale Entwicklung in Tarnobrzeg sowie Rektoren der Berg- und Hüttenakademie in Krakau und der Polytechnischen Hochschule in Rzeszów bei der Tätigkeitsaufnahme des Clusters am 7. Februar 2015. **Unten:** Vertreter der zum Cluster gehörenden Unternehmen beim Arbeitstreffen im KIRCHHOFF Polska Werk in Mielec.

Shop-in-Shop Modell erfolgreich etabliert

Laserschneiden von pressgehärteten Längsträgern für Mercedes-Benz.

Grundsätzlich beherrscht der Standort diese Technologie. Allerdings zählt das Laserschneiden nicht zu den Kerntechnologien des Unternehmens. Vor diesem Hintergrund starteten Gespräche mit der auf diese Technologie spezialisierten Firma Hujer über eine potentielle Kooperation. Der technische Anspruch an die Fertigung der Bauteile und das zu erwartende hohe Transportvolumen stellten besondere Anforderungen an den Kooperationspartner. Hujer verfügt über hohe technische Kompetenz im Laserschneiden und bietet auch eine optimale Logistikkette.

Ein sogenanntes Shop-in-Shop-Modell schien hier der richtige Weg. In diesem Modell fertigt der Dienstleister mit eigenen Mitarbeitern, auf eigenen Anlagen in den Fertigungshallen des Kunden. Diese räumliche Nähe bietet kurze Kommunikations- und Informationswege, eine deutliche Reduzierung des Transportaufwands und eine erhebliche Reduzierung

der Durchlaufzeiten der Produkte und damit einhergehend eine Reduzierung der Umlaufbestände.

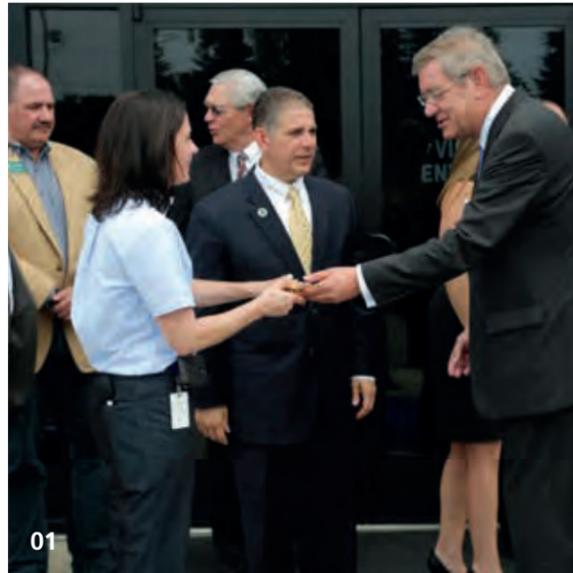
Im Sommer 2014 wurden die Verträge abgeschlossen und zu Beginn 2015 ist der Laserschneidspezialist Hujer mit den ersten Laserschneidanlagen in die neu errichtete 2.600 m² große Fertigungshalle eingezogen. Mittlerweile sind sechs hochmoderne Laserschneidanlagen im Einsatz, auf denen die Teile so direkt nach dem Presshärten in der Nebenhalle mit dem Laser geschnitten werden können.

Ein innovatives Kunden-Lieferanten-Konzept, das sowohl für den Auftraggeber als auch für den Auftragnehmer nur Vorteile bietet.

Autor: Frank Buchholzki

— Pressgehärtete Bauteile werden aufgrund ihrer besonderen Eigenschaften immer häufiger nachgefragt. Wegen zahlreicher Neuanläufe war die Nachfrage am Standort Iserlohn so groß, dass man vor der Frage stand: „Bauen wir unsere Laserschneidanlagen weiter aus oder kaufen wir diese Leistung zu?“

Neues Werk, viele Ziele, viele Möglich- keiten



01

01 Werksleiterin Missy Smith überreicht Arndt G. Kirchhoff die Schere zum Durchtrennen des Bandes.

02 Bei der Eröffnungsfeier des Werks in Lansing (v.l.n.r.): Bob Tresize (Präsident und CEO der regionalen Wirtschaftspartnerschaft Lansing), Kenneth Mitchell (Commissioner von Clinton County), Missy Smith (Werksleiterin Lansing), Robert Showers (Vorsitzender des Clinton County Board of Commissioners), Vig Bernero (Bürgermeister von Lansing), Tony Parente (Präsident und COO KIRCHHOFF Van-Rob), Peter van Schaik (Chairman), Cristina Learman (Purchasing Director Global Purchasing and Supply Chain bei GM) und die Gesellschafter Arndt G. Kirchhoff, Dr. Johannes F. Kirchhoff und J. Wolfgang Kirchhoff.

03 Tony Parente spricht über die Bedeutung der kontinuierlichen Verbesserung und der Pflege unserer starken Partnerschaft mit GM.



02

Ende 2014 erwarb KIRCHHOFF Van-Rob ein bestehendes 11.600 m² großes Gebäude in der Felton Road in der Gemeinde Watertown in Lansing, Michigan (USA). Seitdem wurden dort über 160 Arbeitsplätze geschaffen.



03



04



05

04 Das Barbecue im Rahmen der Eröffnungsfeier kam bei allen gut an. **05** Arndt G. Kirchhoff spricht über die Bedeutung globaler Partnerschaften und über unser kontinuierliches Bemühen um eine führende Position bei Innovation und Technologie in der Automobilindustrie.

Im Sommer 2016 fand die offizielle Eröffnung des Werks in Lansing statt. Als einer der jüngsten von insgesamt elf KIRCHHOFF Van-Rob Produktionsstandorten profitiert das Werk von zahlreichen Erfahrungswerten. So wurde bei der offiziellen Eröffnung auch der Erfolg von Lansing als Pilotwerk für die Einführung von KAPS (KIRCHHOFF Automotive Production System) in Nordamerika gefeiert. In dem jetzt voll funktionsfähigen Werk arbeiten die Teams mit KAPS-Basistools und erweiterten Tools wie Total Productive Maintenance (TPM), Shop Floor Management (SFM), First-in-First-Out (FIFO) und Milk Run (Konzept der Beschaffungslogistik). Für ein Just-in-Time-Werk ist eine effiziente Logistik entscheidend. Das KAPS-Team schulte die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in allen KAPS-Tools, stellte die korrekte Umsetzung sicher und konnte dabei noch Verbesserungsvorschläge der Beschäftigten berücksichtigen. Inzwischen ist KIRCHHOFF Van-Rob Lansing zu einem Trainingscenter für die KAPS-Manager anderer nord-amerikanischer Standorte geworden.

An der offiziellen Eröffnungsfeier nahmen neben den Gesellschaftern Arndt und Wolfgang Kirchhoff auch Tony Parente, Präsident und COO von KIRCHHOFF Van-Rob, Christina Learman, Einkaufsleiterin bei General Motors und Virg Bernero, der Bürgermeister von Lansing teil. Bob Tresize, Präsident und CEO der regionalen Wirtschaftspartnerschaft Lansing lobte die für beide Seiten vorteilhafte Partnerschaft sehr: „Die Region Lansing entwickelt sich rasant zu einer bedeutenden internationalen Gemeinschaft, in der vielfältige globale Chancen für die Menschen

und Unternehmen entstehen. Daher freuen wir uns ganz besonders darüber, dass sich ein weltweit tätiges Unternehmen wie KIRCHHOFF Van-Rob für die Gemeinde Watertown und unsere Region entschieden hat. Dieses Unternehmen hat das Leben von hunderten Familien beeinflusst, wofür wir sehr dankbar sind.“

Eine ganz besondere Partnerschaft konnte das Werk in Lansing bereits mit der Michigan Works Association aufbauen. Michigan Works bietet neben einem umfangreichen Arbeitsvermittlungsprogramm auch individuelle Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen an. Viele Teilnehmer, die sich durch eine Ausbildungsmaßnahme weiter qualifiziert haben, hat KIRCHHOFF Van-Rob bereits eingestellt. Gleichzeitig ermöglicht das Werk in Lansing seinen Beschäftigten eine Teilnahme an solchen Weiterbildungsprogrammen. Für diese Partnerschaft wurde das KIRCHHOFF Van-Rob Werk in Lansing von Michigans Gouverneur Rick Snyder ausgezeichnet.

Besonderen Anlass zur Freude hatte Cindy Disbrow. Sie ist Teamleiterin bei KIRCHHOFF Van-Rob in Lansing und bekam durch das Michigan Works Programm eine Weiterbildung, sowie ihre aktuelle Arbeitsstelle vermittelt. Für ihr Engagement und ihren Ehrgeiz während der Ausbildung und in ihrem jetzigen Job erhielt sie nun eine besondere Auszeichnung: Den „State of Michigan Impact Award“.

Autoren: Nathalia Abreu, Missy Smith

Startschuss für den neuen Audi Q5

KIRCHHOFF Automotive trägt zum Leichtbau beim neuen Audi Q5 mit einem Paket aus Karosseriestrukturenteilen sowie einem Aluminium-Armaturentafelträger bei.

Der Q5 ist eine Erfolgsgeschichte im boomenden SUV Segment. Nach über achtjähriger Produktionszeit wird die zweite Generation jetzt nicht mehr in Ingolstadt sondern im neuen Audi Werk in San José Chiapa in Mexiko produziert. Auf einer Fläche von 460 Hektar und auf einer Höhe von 2.400 m über dem Meeresspiegel ist hier der höchstgelegene Standort im Audi Produktionsverbund entstanden.

KIRCHHOFF Automotive begleitet aktiv die Entwicklung des neuen Q5 sowie den Aufbau des neuen Werkes. Neben einem großen Paket an Karosserie-Strukturteilen aus Aluminium und Stahl erhielt KIRCHHOFF Automotive auch den Auftrag zur Entwicklung und Serienbelieferung des Modulquerträgers, wie der Cross-Car-Beam oder Instrumententafelträger bei Audi bezeichnet wird. In enger Zusammenarbeit mit den Audi-Fachabteilungen entwickelte KIRCHHOFF Automotive innerhalb des vorgegebenen Bauraums einen Modulquerträger, der alle Forderungen des umfangreichen technischen Lastenheftes erfüllt. Als komplexer Aluminium-Schweiß-Zusammenbau stellt dieses Teil eine zentrale Schnittstelle zwischen Armaturentafel und Karosserie dar.

Für die Oberflächenbeschichtung investierte man in eine neue Pulverbeschichtungsanlage, die innerhalb des Technologieportfolios von KIRCHHOFF Automotive einzigartig ist. Produziert werden die Bauteile für den neuen Q5 in den KIRCHHOFF Van-Rob Werken in Querétaro und Puebla in Mexiko.

Bei der Auswahl potenzieller Lieferanten und der Vergabe der Serienverträge gab es neben der erforderlichen kommerziellen Wettbewerbsfähigkeit weitere wichtige Kriterien für Audi: Ein möglichst großer Anteil der Wertschöpfung sollte in Mexiko erfolgen, um die Nähe zum Audi-Werk zu gewährleisten (local-content). Außerdem sollten potenzielle Risiken durch die Wahl bewährter Zulieferer mit langjähriger partnerschaftlicher Zusammenarbeit minimiert werden. Mit seinen seit vielen Jahren in Mexiko etablierten Produktionsstätten erfüllte KIRCHHOFF Automotive somit das Wunschprofil von Audi.

Das nur rund 60 km von Audi entfernte Werk in Puebla wurde für die Q5 Produkte deutlich vergrößert und ist bereit für weitere Aufträge der nahe gelegenen Kunden Audi und VW. Neben der Produktion in Mexiko wird der neue Q5 auch in China gebaut werden. Wir sind sehr erfreut, dass wir zusätzlich zu dem Volumen für Mexiko auch für bedeutende Umfänge des Q5 in China nominiert wurden.

Autor: Jens Römer



Audi Q5 Modulquerträger

Technologien:

Umformen, ZSB-Schweißen, Pulverbeschichtung, automatisches Biegen

Produktionswerk:

Querétaro und Puebla/Mexiko

Kapazität/Jahr:

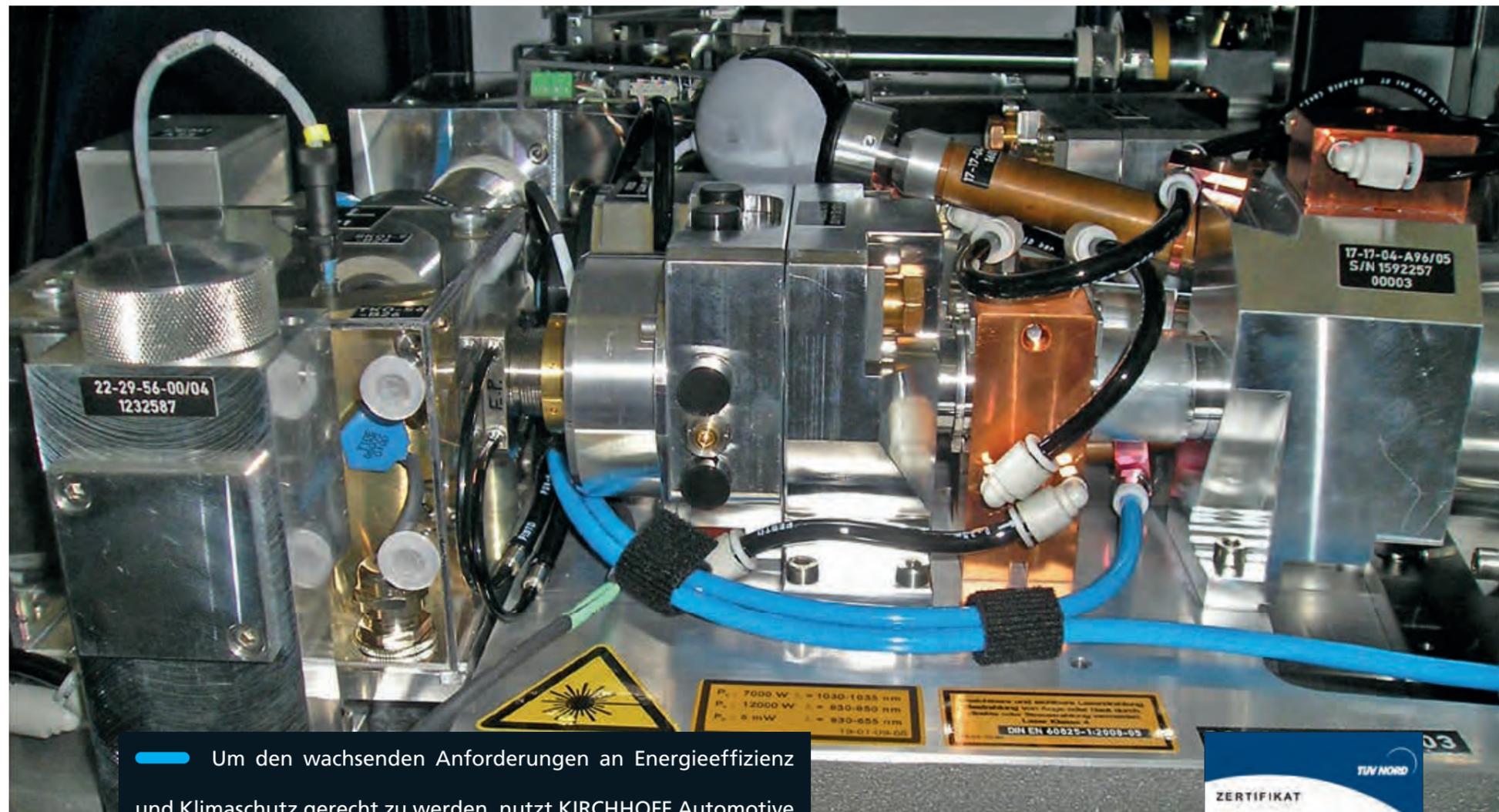
174.000

Kunde/Modell:

Audi Q5



Energie sparen mit ECS



Um den wachsenden Anforderungen an Energieeffizienz und Klimaschutz gerecht zu werden, nutzt KIRCHHOFF Automotive an den deutschen Standorten seit 2012 das Energy Control System (ECS) – ein Instrument zur Analyse von Energieverbräuchen.

Das ECS ist kombiniert mit dem mobilen Messkoffer, einer separaten Messeinrichtung. Diese misst den Strom an Anlagen, die nicht an ein permanentes Messsystem angeschlossen sind. Mit Hilfe des ECS lassen sich Maschinen und Prozesse energetisch analysieren und dadurch Maßnahmen ableiten, wie man ihre Energieeffizienz erhöhen kann. So werden alle Arbeitsgänge an einer Anlage und die dafür notwendigen Komponenten einzeln im Hinblick auf ihren Energieverbrauch betrachtet. Am Beispiel einer Laserschneidanlage in Iserlohn sind das die Komponenten Laserzelle mit Drehtisch, Förderband, Absaugung und Beleuchtung sowie Kühlgerät und Laser. Über die Dauer einer Arbeitsschicht messen wir die Stückzahl der daran bearbeiteten Teile und ermitteln den Energieverbrauch. So lässt sich der Energieverbrauch pro Teil ermitteln – an der Laserschneidanlage liegt dieser bei 0,27 kWh bzw. 0,04 € pro Teil.

Durch die regelmäßige Analyse von Anlagen und Prozessen sowie der kontinuierlichen Beobachtung von Energie- und Effizienzkennzahlen lassen sich nicht erkannte Einsparpotentiale aufdecken. Aufgrund dieser Maßnahmen zu einem nachhaltigen Energiemanagement ist das Unternehmen seit 2013 zertifiziert nach DIN EN ISO 50001.

Mit Hilfe des Energy Control Systems konnte KIRCHHOFF Automotive 2015 in Attendorf knapp 60.000 Euro einsparen, in Iserlohn zwischen 2013 und 2015 im Schnitt knapp 95.000 Euro pro Jahr.

Autor: Uwe Suchland



Oben: Mittels hochmoderner Technik und Einsatz des Energy Control Systems lässt sich an der Laserschneidanlage in Iserlohn der genaue Energieverbrauch pro Teil ermitteln. **Unten:** Die deutschen Standorte von KIRCHHOFF Automotive sind nach DIN EN ISO 50001 zertifiziert.

Gute Zukunftsaussichten für unser drittes Werk in China.

Bereits drei Jahre nach der Gründung des Werks von KIRCHHOFF Automotive in Shenyang erforderten neue Kundenaufträge einen Ausbau des Werkes. Zu Beginn wurden dort überwiegend Einzelteile wie Batterie-kasten und Armaturentafelträger für General Motors hergestellt.

Nun wurde das Werk erweitert, vor allem für die Produktion von sechs neuen Baugruppen im Rahmen eines Kundenauftrags. Die Werkserweiterung umfasst zwei Bereiche, die im Osten bzw. Norden des ursprünglichen Werks liegen. Eine neue Pressenhalle im östlichen Bereich der 4.500 Quadratmeter großen Erweiterung unseres dritten Werks in China wurde bereits im Frühjahr fertiggestellt. Im Herbst 2016 konnte die Installation von zwei Pressen, auf denen zukünftig Aluminiumteile gepresst werden, abgeschlossen werden. Für Mai 2017 ist die Produktion der neuen

Fahrzeugteile geplant. Zurzeit arbeiten 43 Mitarbeiter in unserem nördlichsten chinesischen Werk. Mit dem Produktionsstart in 2017 wird das Team auf rund 50 Mitarbeiter anwachsen.

Vergrößerung und Ausbau der Kompetenzen des Werkes in Shenyang bilden eine perfekte Basis für die Beteiligung an weiteren neuen Projekten.

Autor: Ivy Han



01 Auf zwei neu installierten Pressen werden zukünftig Aluminiumteile gepresst.
02 So sieht das Werk nach der Erweiterung aus.

Up-to-date mit neuer Technologie

Der neue CJLR (Chery Jaguar Land Rover Automotive Co., Ltd.) XF 260 ist eine Aluminiumpremiere: Er ist das erste Auto von CJLR, das mit einer Aluminium-Karosserie ausgestattet ist. Mit dem Einsatz der neuen Technologie des Stanznietens symbolisiert dieses Fahrzeug auch für KIRCHHOFF Automotive eine Premiere.

Insgesamt 34 Teile stellt KIRCHHOFF Automotive für den Jaguar XF260 her. Darunter Karosserie-Umformteile, Karosserie-Baugruppen und Bremsscheibenabdeckungen. Der Herstellprozess beinhaltet Stahlumformen, Aluminiumumformen, Nieten von Baugruppen und Stanznieten. Das Stanznieten ist eine ganz neue Technologie, nicht nur auf dem Markt, sondern auch für KIRCHHOFF Automotive. Das Werk in Suzhou, China, begann 2015 in diese Technologie zu investieren.

Das Stanznieten kann bei unterschiedlichen Materialien, Materialmischen, Dicken und sogar beschichteten Materialien angewendet werden. Bei KIRCHHOFF Automotive wird es eingesetzt um Aluminium mit Aluminium oder Stahlplatten zu verbinden. Das Stanznieten ist eine Kaltumform-Anwendung. Der Vorteil dabei ist, dass das Material unter keinen zusätzlichen thermischen Einflüssen steht. Dies verringert die Verformung der Komponenten. Ausgestattet mit einer hohen Schwingfestigkeit, ist der Prozess sehr zuverlässig und reproduzierbar.

In Zukunft wird die Technologie bei KIRCHHOFF Automotive für den Zusammenbau weiterer Aluminiumteile genutzt werden.

Autoren: Veronica Gao, Raphael Rui

Oben: Das Stanznieten ist eine ganz neue Technologie, die bei KIRCHHOFF Automotive eingesetzt wird um Aluminium mit Aluminium oder Stahlplatten zu verbinden.
Unten: Der neue CJLR (Chery Jaguar Land Rover) XF260 ist eine Aluminiumpremiere. Er ist das erste Auto von CJLR, das mit einer Aluminium-Karosserie ausgestattet ist.



Hohe Auszeichnung für vier Werke

General Motors hat dieses Jahr gleich in drei Ländern den Supplier Quality Excellence Award an KIRCHHOFF Automotive Werke verliehen: Richmond Hill/Kanada, Figueruelas/Spanien sowie Ovar und Cucujães/Portugal. »



„Selten vergeben wir den Supplier Quality Excellence Award viermal hintereinander an denselben Lieferanten“, sagte Joerge Iltgen von General Motors am 15. September, als er Werksleiter Deepak Prasher bei einer Feier im **Werk Richmond Hill/USA** die Auszeichnung überreichte. „Qualität ist für uns das Wichtigste. Es ist großartig, Anerkennung für unsere harte Arbeit zu bekommen. Als Team werden wir auch weiterhin nach Spitzenleistungen in diesem Bereich streben“, sagte Deepak Prasher und bedankte sich bei seinen Kolleginnen und Kollegen. Das Werk in Richmond Hill wurde 1992 gegründet und ist eines der ältesten von KIRCHHOFF Van-Rob in Nordamerika.



Für das **Werk in Figueruelas/Spanien** ist es das zweite Jahr in Folge, in dem es den GM Supplier Quality Excellence Award erhält. Seit Jahren liefert das Werk Produkte auf hohem Qualitätsniveau, doch in den letzten zwei Jahren erreichte es Bestleistungen – so der Kunde General Motors. Damit wird KIRCHHOFF Automotive seinem Unternehmensziel gerecht, seine Kunden im Hinblick auf Qualität, Kosten und Service zufriedenzustellen.

Gemeinsam mit dem Werk Figueruelas erhielten die **portugiesischen Werke in Ovar und Cucujães** den Supplier Quality Excellence Award. Für Ovar ist es nach 2012 die zweite Auszeichnung, für Cucujães die erste. Am europäischen Hauptsitz von GM in Rüsselsheim nahmen Dr. Miguel A. Tena, Managing Director



Oben: Paul Van Rooij (links) und Dr. Miguel A. Tena (rechts) mit den Urkunden zum Supplier Quality Excellence Award. **Unten:** Das KIRCHHOFF Van-Rob Werk in Richmond Hill hat den vierten GM Supplier Quality Excellence Award in Folge erhalten.

in Figueruelas, und Paul Van Rooij, Managing Director von KIRCHHOFF Automotive in Portugal, die Urkunden von Lars Sonntag, Team Leader Supplier Quality & Development Body bei GM Europe, entgegen.

„Wir möchten uns bei Ihnen allen bedanken für Ihre harte Arbeit und Ihren Einsatz, ein Top-Lieferant von General Motors zu sein. Ohne Lieferanten wie Sie wäre GM nicht in der Lage, preisgekrönte Fahrzeuge auszuliefern und dabei die Kunden sicher und glücklich zu machen. Machen Sie weiter solche gute Arbeit, und gewinnen Sie wieder in 2018!“, beendete Joerge Iltgen in Richmond Hill seine Rede. Diese Herausforderung wurde gehört – und angenommen.

Autoren: Nathalia Abreu, Paul Van Rooij, Dr. Miguel A. Tena

Unsere besten Lieferanten für Europa

Erstmals wurde der „Supplier of the Year“ europaweit vergeben.

Die Gewinner kommen aus Deutschland und Polen.



Herzlichen Glückwunsch an Tata Steel Service Center Gelsenkirchen (Bild rechts) für die Auszeichnung zum Lieferanten des Jahres in der Kategorie Stahl und an das polnische Unternehmen Bimex-Böllhoff Sp. z o.o (Bild links) für die Auszeichnung in der Kategorie Kaufteile.



Auch wenn KIRCHHOFF Automotive in diesem Jahr wieder seine besten Lieferanten des Vorjahres ausgezeichnet hat, war diese Preisverleihung besonders: Erstmals kürte der Einkauf zusammen mit Qualität und Logistik die besten Lieferanten für ganz Europa. Zuvor fanden die Ehrungen jeweils auf nationaler Ebene statt.

Die Ehrung fand in einem feierlichen Rahmen in unserem Werk in Ovar, Portugal, statt. Klaus Lawory, Director Corporate Purchasing, und Amindo Jales, Director Finance und Mitglied des Boards, begrüßten 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 in Europa sind Tata Steel und Bimex-Böllhoff, die herausragende Lieferantenleistungen in den Kategorien Stahl und Kaufteile gezeigt haben.

Michael Rank, Executive Vice President Global Purchasing, betonte die Bedeutung von hervorragenden Lieferanten für KIRCHHOFF Automotive: „Wir haben uns in den letzten Jahren zu einem weltweiten Automobilzulieferer mit über 30 Standorten entwickelt. Um weiterhin erfolgreich zu sein, brauchen wir Lieferanten wie Tata Steel und Bimex-Böllhoff.“ „Denn wir sind nur so stark wie das schwächste Glied in unserer Wertschöpfungskette“, schloss Tomasz Marczuk, Leader Supplier Development Engineer.

Autoren: Klaus Lawory, Tomasz Marczuk

Ab der ersten Minute dabei

Leichtbauthemen werden in der aktuellen und zukünftigen Automobilentwicklung immer entscheidender. Dadurch getrieben werden Materialien und Produktionsprozesse von Zukaufteilen und größeren Komponenten immer komplexer. Um diese Trends sehr früh aufzugreifen, etablierte KIRCHHOFF Automotive Ende 2015 die Funktion des „Advanced Purchasing“ bzw. „Innovation Sourcing“. Das Konzept verwirklicht die permanente Vernetzung des Einkaufs mit den Produktentwicklungsbereichen.

Dabei ist der Innovation Sourcing Expert dafür verantwortlich, potenzielle Entwicklungs- und Fertigungslieferanten frühzeitig in den Produktentstehungsprozess zu integrieren.

— Frühzeitig neue Trends erfassen – das ist nicht nur in der Entwicklung neuer Produkte, sondern auch in der Beschaffung ein wichtiger Faktor. KIRCHHOFF Automotive hat ein Konzept entwickelt, das die Einbindung von innovativen Fertigungslieferanten schon in der Produktentwicklungsphase vorsieht.

Das Potential ist erkannt: Lieferanten besitzen oft unerkanntes Innovations-Know-how, welches wertvoll eingesetzt werden kann. So können durch gezieltes Scouting Markt-, Technologie- und Produktionswissen in Entwicklungs- und Änderungsprojekte eingebracht werden. „Der respektvolle Umgang mit potentiellen Lieferanten ist uns genauso wichtig wie das Aufzeigen von Perspektiven für Know-How-Träger. In erster Linie geht es darum, geeignete Lieferanten so früh wie möglich zu identifizieren, in den Entwicklungsprozess einzubinden und deren Innovationspotential von der Vorentwicklung in die Serienfertigung zu tragen.“, sagt Andreas Dannheisig, Innovation Sourcing Expert bei KIRCHHOFF Automotive.

Aktuelle Projekte mit ausgewählten Lieferanten laufen u. a. in den Bereichen Formen und Fügen von profilintensiven Baugruppen, höchstfesten Materialien, Aluminium-Druckguss sowie strukturellen Kunststoffen.

Zu den Methoden des Innovation Sourcings gehören auch Konzeptwettbewerbe („Challenges“). Hierbei werden bei potentiellen Lieferanten ca. fünf Jahre vor einem möglichen Serienproduktionsstart „Herausforderungen“ platziert, um den optimalen Partner für die Serie zu finden. So können bereits in einer sehr frühen Entwicklungsphase sinnvolle Vorschläge für neue Konzepte eingeholt und entsprechend früh deren Reife erprobt und zum Nutzen der Kunden realisiert werden.

Autoren: Andreas Dannheisig, Klaus Lawory

An einem Tag rund um die Welt

— Gut gelaunt feierten die Beschäftigten an den KIRCHHOFF Automotive Standorten Craiova/Rumänien, Esztergom/Ungarn und Iserlohn/Deutschland in diesem Jahr Familien- und Mitarbeiterstage. In Craiova stand das Event ganz im Zeichen des fünfjährigen Bestehens des Werkes. »



Oben: Craiova **Links:** Iserlohn, Kickerturnier
Unten: Iserlohn, Körbe werfen mit der Basketballmannschaft Iserlohn Kangaroos



Über 1.800 Besucher waren am 26. August bei sonnigem Wetter zum Familientag des Werkes in Esztergom/Ungarn gekommen – so viele wie nie zuvor. Das Konzept der Veranstaltung mit dem Titel „An einem Tag rund um die Welt“ spielte auf die Internationalität des Unternehmens an. Während des Familientages konnten die Gäste an verschiedenen unterhaltsamen Spielen auf fünf imaginären Kontinenten teilnehmen. Die Besten erhielten am Ende ein Geschenk. Eine Live-Band und ein DJ sorgten während des ganzen Tages für gute Stimmung bei Groß und Klein. Neun Beschäftigte wurden für ihre 10-jährige Betriebszugehörigkeit mit einer Urkunde ausgezeichnet.

Seit nun fünf Jahren besteht das Werk in Craiova/Rumänien. Als Dank für ihre geleistete Arbeit und ihr großes Engagement wurde für die Beschäftigten im September eine Mitarbeiterfeier veranstaltet. „Ich möchte jedem einzelnen von Ihnen danken. Durch Ihren Einsatz hat sich KIRCHHOFF Automotive in Rumänien als zuverlässiger Partner für unseren Kunden und als Vorbild für andere Werke entwickelt“, betonte der Geschäftsführer des Werkes in Rumänien, Gabriel Porojan. Vor fünf Jahren, am 1. September 2011, waren die ersten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

eingestellt worden. Bereits ein Jahr später startete man mit der Serienproduktion von Teilen für den Ford B-Max. Dies war eines der größten Start-Up-Projekte, die das Unternehmen bisher umgesetzt hat.

Auch der Familientag in Iserlohn war gut besucht – rund 1.200 Beschäftigte und ihre Familienangehörigen waren am 17. September in das Werk nach Sümmern gekommen. Ein buntes Programm für Groß und Klein wurde geboten. Besonderen Andrang gab es auch dieses Mal wieder beim Werksverkauf von Schraubendrehern und Bits aus dem WITTE Werkzeuge Sortiment.

Allen Organisatoren der Familientage gilt ein großes Dankeschön für ihre Arbeit. Auch in Zukunft werden wir diese schöne Tradition der Familienfeste in unseren Werken fortführen.

Autoren: Ákos Jagudits, Olaf Krage, Cristina Ursu



Träume verwirklichen. Mit dem Mountainbike zum Mount-Everest Base-Camp

Andreas Denso, Director Corporate Logistics (links) und Stefan Leitzgen, Managing Director und COO KIRCHHOFF Automotive (2. v.l.) sind mit dem Mountainbike durch den Himalaya gefahren.



Die Idee entstand bereits vor fünf Jahren, Anfang 2015 standen die Teilnehmer dann fest. Zu viert wollten wir mit dem Mountainbike zum Mount Everest Basislager fahren.

Gemeinsam wurden alle Details der Tour geplant: die Strecke, Etappenlängen, Unterkünfte, Verpflegung und auch die Vorbereitung auf die Tour wurde besprochen. Im Jahr vor dem Start fuhren wir, auch bei Regen und Schnee, mehr als 5.000 km durchs Sauerland, Bergisches Land und die Eifel. Nicht gerade Himalaya, aber immerhin waren die Beine vorbereitet.

Mitte September brachen wir dann zu unserer vierwöchigen Tour nach Lhasa, der Hauptstadt Tibets, auf. Zu Beginn lagen fünf Tage zur Höhenakklimatisation vor uns. Immerhin liegt die Stadt schon auf 3.650 Meter Höhe, in den Hotels stehen für Touristen Sauerstoffflaschen bereit. Kurze Ausflüge auf dem Rad gaben uns erste Eindrücke vom Alltagsleben der Tibeter und interessante Einblicke hinter die allgegenwärtigen Klostermauern.

Dann ging es endlich los. Auf 16 Tagesetappen zwischen 60 und 95 km überquerten wir insgesamt sechsmal Bergpässe über 5.000 Meter Höhe und legten mehr als 1.100 km zurück. Die meiste Zeit fuhren wir zwischen 4.000 und 5.000 Meter Höhe, der höchste Pass reichte bis auf 5.250 Meter. Jetzt waren wir froh über jeden Trainingskilometer. Und zum Glück litt niemand an den Symptomen der Höhenkrankheit.

Am elften Tag war es dann endlich soweit. Nach einer kalten und unruhigen Nacht in unseren Zelten brachen wir morgens in Richtung Mount-Everest Basislager auf. Gegen 12:00 Uhr bot sich uns ein atemberaubender Blick auf den höchsten Berg der Welt. Obwohl ziemlich erschöpft und von der sauerstoffarmen, trockenen Höhenluft leicht angeschlagen, bleiben diese Stunden am Fuße dieses Berges ein unvergesslicher Moment.

Autoren: Andreas Denso, Stefan Leitzgen

Talent Education: Das erste Team hat's geschafft

„In meiner Position im Einkauf habe ich viel Kontakt mit Lieferanten aus verschiedenen Ländern. Um Missverständnissen vorzubeugen, ist es für mich daher sehr wichtig, kulturelle Unterschiede zu verstehen“, sagt Patrick T., Teamleiter Kaufteile Europa in Attendorf. Wie die anderen KATE-Teilnehmerinnen und Teilnehmer hat er durch das Programm seine Beobachtungsgabe geschärft und gelernt, in herausfordernden Situationen im interkulturellen Kontext offener und belastbarer zu sein.

Marta H. aus dem Einkauf in Gliwice/Polen ergänzt: „Durch die Trainings habe ich mehr über Verhaltensmuster gelernt und fühle mich dadurch für neue berufliche Herausforderungen gerüstet.“

Drei Jahre lang haben die 16 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verschiedene Trainings durchlaufen zu Themen wie Selbstführung, Veränderungsmanagement oder Kommunikation und Konfliktmanagement. Außerdem wurden sie durch verschiedene Projektarbeiten, z. B. Engagement in der Flüchtlingshilfe, vor Herausforderungen gestellt. Durch die Aneignung umfassender Kenntnisse über die einzelnen Abteilungen bekamen sie ein besseres Verständnis dafür, was das Unternehmen erfolgreich macht.

Das dreitägige Abschlusstreffen in Craiova beinhaltete ein Training zu interkultureller Sensibilität und Übungen zu unseren unternehmensspezifischen Verhaltensweisen. Dabei lernten die Kandidaten, wie sie Menschen mit unterschiedlichen Nationalitäten am besten begegnen. Dabei war die wichtigste Erkenntnis, nicht davon auszugehen, dass alle Menschen gleich sind.

Gabriel Porojan, Managing Director des Werkes Craiova, und Paul Dilworth, Executive Vice President Global HR, überreichten den Teilnehmern ihre Zertifikate. „KATE ist eines der wichtigsten Programme, die uns als Unternehmen helfen, unsere Talente zu unterstützen und auf zukünftige Herausforderungen vorzubereiten“, sagte Paul Dilworth.

Einige der Kandidaten haben nach dem KATE-Programm neue Positionen mit mehr Verantwortung oder besondere Projekte übernommen. Durch die Teilnahme an KATE fühlen sich aber auch alle anderen Kandidaten für zukünftige berufliche Möglichkeiten besser vorbereitet. Die Fortführung des Programms mit neuen KATE-Gruppen in anderen Ländern ist bereits geplant.

Autor: Lisa Kitterer

Die ersten 16 Kandidaten aus Polen, Portugal und Deutschland haben das dreijährige KATE-Programm (KIRCHHOFF Automotive Talent Education) erfolgreich abgeschlossen. Dazu trafen sie sich im September im KIRCHHOFF Automotive Werk in Craiova/Rumänien zum letzten KATE-Termin.

Oben: Beim letzten KATE-Termin standen verschiedene Aufgaben im Zusammenhang mit den Unternehmenswerten auf dem Programm. **Links:** Das internationale Team nahm auch an einer Führung durch das Werk Craiova teil. **Rechts:** Die ersten Kandidaten haben das KATE-Programm erfolgreich abgeschlossen.





064



068



072

- 064 Ein Klassiker auf der REHACARE 2016
- 068 Von Profis entwickelt
- 070 Wo ein Wille ist, ist auch ein Weg
- 072 Rio 2016 Paralympic Games – ein unvergessliches Erlebnis



062 - 073

KIRCHHOFF
MOBILITY

AUTOS NACH MAB

Ein Klassiker auf der REHACARE 2016



KIRCHHOFF MOBILITY

6 C 71

+

REHACARE 2016

Die REHACARE 2016 fand vom 28. September bis 1. Oktober in Düsseldorf statt. Fast 50.000 internationale Branchenprofis und Betroffene besuchten Europas führende Fachmesse für Rehabilitation und Pflege. 916 Aussteller aus 36 Ländern stellten neue Hilfsmittel und Erkenntnisse vor, die Menschen mit Behinderung, bei Pflegebedarf und im Alter ein weitgehend selbstbestimmtes Leben ermöglichen. Die nächste REHACARE findet in Düsseldorf vom 4. bis 7. Oktober 2017 statt.

Fahrzeugumbauten sind bei fast jedem Fahrzeug möglich - bestes Beispiel dafür der Publikumsmagnet auf dem Mobility Stand, ein 67er Ford Mustang Fastback.

Die Niederlassung von KIRCHHOFF Mobility in Kronau ist nicht nur spezialisiert auf individuelle Fahrzeugumbauten, sondern beschäftigt sich auch mit der Entwicklung, Konstruktion und Produktion von Fahrhilfen und Rollstuhlverladesystemen. »

Auch in diesem Jahr nahm KIRCHHOFF Mobility als einer der führenden Aufbauerhersteller für behindertengerechte Fahrzeugumbauten an der REHACARE in Düsseldorf teil. Dennoch war dieses Jahr nicht wie jedes andere. Der Geschäftsbereich stellte auf der internationalen Fachmesse für Rehabilitation, Prävention, Inklusion und Pflege u. a. einen Klassiker aus, den man dort nicht alle Tage zu sehen bekommt: Ein Ford Mustang Fastback zog die Aufmerksamkeit auf sich und wurde so zum Publikumsmagneten. Mit dem 200 PS starken V8-Klassiker aus dem Jahr 1967 konnte KIRCHHOFF Mobility demonstrieren, dass Umbauten nicht ausschließlich bei neuen Fahrzeugen möglich sind und, dass den Umbaumöglichkeiten kaum Grenzen gesetzt sind. Der Mustang wurde mit der von KIRCHHOFF Mobility entwickelten Handbedienung für Gas und Bremse „EasySpeed“ ausgestattet. Ein Multikommander in Holzoptik ermöglicht es zudem, die wichtigsten elektrischen Funktionen des Fahrzeugs zu betätigen, ohne das Lenkrad loslassen zu müssen.

Weitere individuelle Automobilumrüstungen zeigte KIRCHHOFF Mobility am Beispiel des Ford Grand Tourneo Connect als NIVO-Fahrzeug. Ein Rollstuhlfahrer kann mit einer „SLF-Rampe“ über das Heck in das Fahrzeug hineinfahren und ohne anstrengendes Umsetzen seine Fahrerposition einnehmen. Die „SLF-Rampe“ ist eine „schwereleose Flex-Rampe“. Das heißt, sie ist entsprechend leicht, damit einfach ausklappbar, und kann flexibel genutzt werden. Wird die Rampe nicht benötigt, so kann sie nach innen flach über den Bodenausschnitt gelegt werden – man gewinnt damit zusätzlichen Laderaum. Eine Lösung, die sich auch für Taxi-Unternehmen anbietet, die nicht ständig Rollstuhlfahrer befördern.

Fahrzeugumbauten sind bei fast jedem Fahrzeug möglich - bestes Beispiel dafür der Publikumsmagnet auf dem Mobility Stand, ein 67er Ford Mustang Fastback.

Der 67er Ford Mustang wurde stilecht umgebaut: Mit dem Multikommander in Holzoptik kann man die wichtigsten elektrischen Funktionen des Fahrzeugs betätigen, ohne das Lenkrad loslassen zu müssen.



Der Ford Grand Tourneo Connect wurde mit einer schwereleosen Flex-Rampe (SFL-Rampe) ausgestattet. Der Rollstuhlfahrer kann über das Heck hineinfahren und ohne anstrengendes Umsetzen seine Fahrerposition einnehmen.



Im Volkswagen T6 Multivan Colorado zeigte KIRCHHOFF Mobility weitere Umbaumöglichkeiten für Aktiv- und Passivfahrer: einen von der A- bis zur C-Säule um mehr als 130 mm abgesenkten Boden, einen Einstieg über einen Kassettenlift sowie einen geprüften Spezialrollstuhl, der als Fahrer- oder Beifahrersitz genutzt werden kann. Im Heck wurde zudem ein Lift verbaut, um einen Scooter oder ähnliches leicht verladen zu können.

Zusätzlich wurde das Fahrzeug mit einem Dreh-Schwenksitz inklusive Carony-System ausgestattet. Hierbei handelt es sich um einen elektromotorisch angetriebenen Sitz, der per Fernbedienung aus dem Fahrzeug herausgeschwenkt und dann abgesenkt werden kann. Anschließend kann man den Beifahrersitz über eine Transferschiene vom Fahrzeug auf das Rollstuhluntergestell „Carony“ schieben, so dass ein Umsetzen des Rollstuhlfahrers vom Beifahrersitz auf den Rollstuhl komplett entfällt.

Im ebenfalls ausgestellten Volkswagen T6 Multivan Colorado zeigte KIRCHHOFF Mobility weitere Umbaumöglichkeiten für Aktiv- und Passivfahrer. Dazu zählen: ein von der A- bis zur C-Säule um mehr als 130 mm abgesenkter Boden, ein Einstieg über einen Kassettenlift, ein geprüfter Spezialrollstuhl, der als Fahrer- oder Beifahrersitz genutzt werden kann. Alternativ kann der Rollstuhlfahrer aber auch auf einen optionalen Transfersitz mit elektrischer 6-Wege-Verstellung umsteigen, um von dort das Fahrzeug bequem mit jeder Art von Fahr- und Bedienungshilfe zu steuern. Im Heck wurde zudem ein Lift verbaut, um einen Scooter oder ähnliches leicht verladen zu können.

Fahrzeugumbauten sind individuell und bei fast jedem Fahrzeug möglich – es gibt fast nichts, was nicht geht. Das zeigte KIRCHHOFF Mobility eindrucksvoll auf der REHACARE 2016.

Autoren: Dr. Axel Panne, Dominik Schiller



KIRCHHOFF Mobility

Zu dem umfangreichen Produkt- und Dienstleistungsportfolio von KIRCHHOFF Mobility zählen: sämtliche Fahr-, Bedien-, Verlade- und Einstiegshilfen über Sitz-, Lenk- und Bremssysteme bis hin zu Heckeinsteigern und Bussen für die Beförderung von Menschen mit Handicap. Jede Umbaulösung ist auf die individuellen Bedürfnisse und Wünsche des Kunden zugeschnitten und angepasst. So steht KIRCHHOFF Mobility für: „Autos nach Maß – bewegend anders!“.

Von Profis entwickelt

Die Niederlassung von KIRCHHOFF Mobility in Kronau ist nicht nur spezialisiert auf individuelle Fahrzeugumbauten, sondern beschäftigt sich auch mit der Entwicklung, Konstruktion und Produktion von Fahrhilfen und Rollstuhlverladesystemen.

Die Liste der selbstentwickelten und vermarkteten Produkte ist lang. So stammen die Handbedienung „EasySpeed“ das elektrische Gas-Brems-Servosystem „DUO“ und die Rollstuhlverladehilfen „RolliFix“ und „RolliButler“ aus der Kronauer Entwicklungsschmiede.

Genauere Kenntnis der Probleme eines gehandicapten Autofahrers ist die Grundvoraussetzung dafür, technische Lösungen für gute Produkte zu entwickeln. Der Niederlassungsleiter Claus Haag musste nach einem unverschuldeten Verkehrsunfall mit seinem Kleinkraftrad in den Rollstuhl wechseln und hat sich seitdem intensiv auf die persönliche Mobilität von gehandicapten Autofahrern konzentriert.

Die Handbedienung EasySpeed zählt zu den extrem schlanken Handbedienungen und bietet so mehr Beinfreiheit. Durch eine optimale Hebelwirkung und ergonomische Handhabung ist nur ein geringer Kraftaufwand zur Bedienung des Geräts beim Beschleunigen und Bremsen erforderlich.

Rechts: Der Rolli-Butler ist ein elektro-hydraulischer Einarm-Plattformlift, mit dem man mühelos Elektro-Rollstühle und Scooter in Hochdachkombis oder Vans verladen kann. Dazu wird der Elektro-Rollstuhl einfach auf die Plattform gefahren und mit dem integrierten Gurtsystem gesichert.

Unten: Das Gas-Brems-Servosystem DUO bietet durch die Unterstützung mit elektrischen Motoren einen minimalen Kraftaufwand, insbesondere für Personen mit Muskelschwäche.



KIRCHHOFF Mobility arbeitet mit zahlreichen renommierten Automobilherstellern zusammen und beliefert diese auch exklusiv. So können die Fahrhilfen z. T. direkt beim Fahrzeugkauf mitbestellt werden. Dabei profitiert KIRCHHOFF Mobility auch von vielen Anregungen, die aus der Weitergabe von Kundenwünschen oder der technischen Zusammenarbeit mit den Fahrzeugherstellern resultieren.

Zukünftige Fahrzeuggenerationen – Stichwort Elektrofahrzeuge und modulare Bauweise – erfordern fortschrittliche Lösungen bei der Fahrzeugumrüstung. KIRCHHOFF Mobility verwendet schon heute modernste Umbautechniken und setzt neueste Technologien beim Fahrzeugbau ein.

Autor: Michael Gaebel

Das Rollstuhl-Verladesystem RolliFix wird in Verbindung mit dem Umbau der hinteren Seitentür zu einer Schiebeschwelktür eingesetzt. So kann der Fahrer sich aus dem Rollstuhl auf den Fahrersitz umsetzen und dann seinen Rollstuhl seitlich ins Wageninnere verladen.



Wo ein Wille ist,

— Spezialumbau: Ein Traktor mit eingebautem Personenlift.

Autos nach Maß ist der Slogan von KIRCHHOFF Mobility. Aber es müssen nicht immer Autos sein, wir bauen auch andere Fahrzeuge um. Ganz individuell auf die persönlichen Bedürfnisse des Kunden zugeschnitten.

In diesem Fall wollte ein auf einen Rollstuhl angewiesener Kunde trotz seines Handicaps nicht darauf verzichten, sein Arbeitsgerät selbst zu fahren. Die Niederlassung in Schlitz machte das für ihn möglich. Ein speziell und individuell angefertigter Personenlifter bringt unseren Kunden sicher in seinen Traktor hinein und auch wieder heraus.

Im Traktor wurden zudem ein Drehknopf am Lenkrad, ein Handbediengerät Easy Speed, ein Multikommander Mini, eine Pedalabdeckung sowie ein Handhebel für die Fußentriegelung der Lenkradverstellung montiert.

Das Video dazu kann man sich auf Youtube ansehen: <https://youtu.be/FBiy9SdHLfUHLfU>



Rechts: Ein speziell und individuell angefertigter Personenlifter bringt unseren Kunden sicher in seinen Traktor hinein und auch wieder heraus. **Links:** Trotz Handicap kann unser Kunde seinen Traktor allein steuern. Dabei helfen: ein Drehknopf am Lenkrad, das Handbediengerät Easy Speed, der Multikommander Mini, eine Pedalabdeckung sowie ein Handhebel für die Fußentriegelung der Lenkradverstellung.



Es geht los...



Geschafft.



ist auch ein Weg

Autor: Angela Tucker

Abassia Rahmani ist eine erfolgreiche Spitzensportlerin, die von KIRCHHOFF Mobility gesponsert wird. In der Sommerausgabe der K>MOBIL, Seite 78/79, haben wir die Schweizerin vorgestellt. Aufgrund ihrer herausragenden Leistungen konnte sie im Sommer an den Paralympischen Spielen in Rio teilnehmen. Die Teilnahme war der Höhepunkt ihrer bisherigen sportlichen Karriere – ein Erlebnisbericht.

Rio 2016 Paralympic Games – ein unver- gessliches Erlebnis

Am 21. Juli 2016 stand es fest: Ich darf mit nach Rio! Meine Vorfreude war riesig, vor allem weil es zu Beginn des Jahres noch niemand erwartet hätte. Voller Enthusiasmus ging dann die Reise Anfang September los. Der erste Eindruck war sehr positiv, angenehmes Klima, nette Menschen und ein Olympiadorf, das eher einer riesigen Ferienanlage ähnelt.

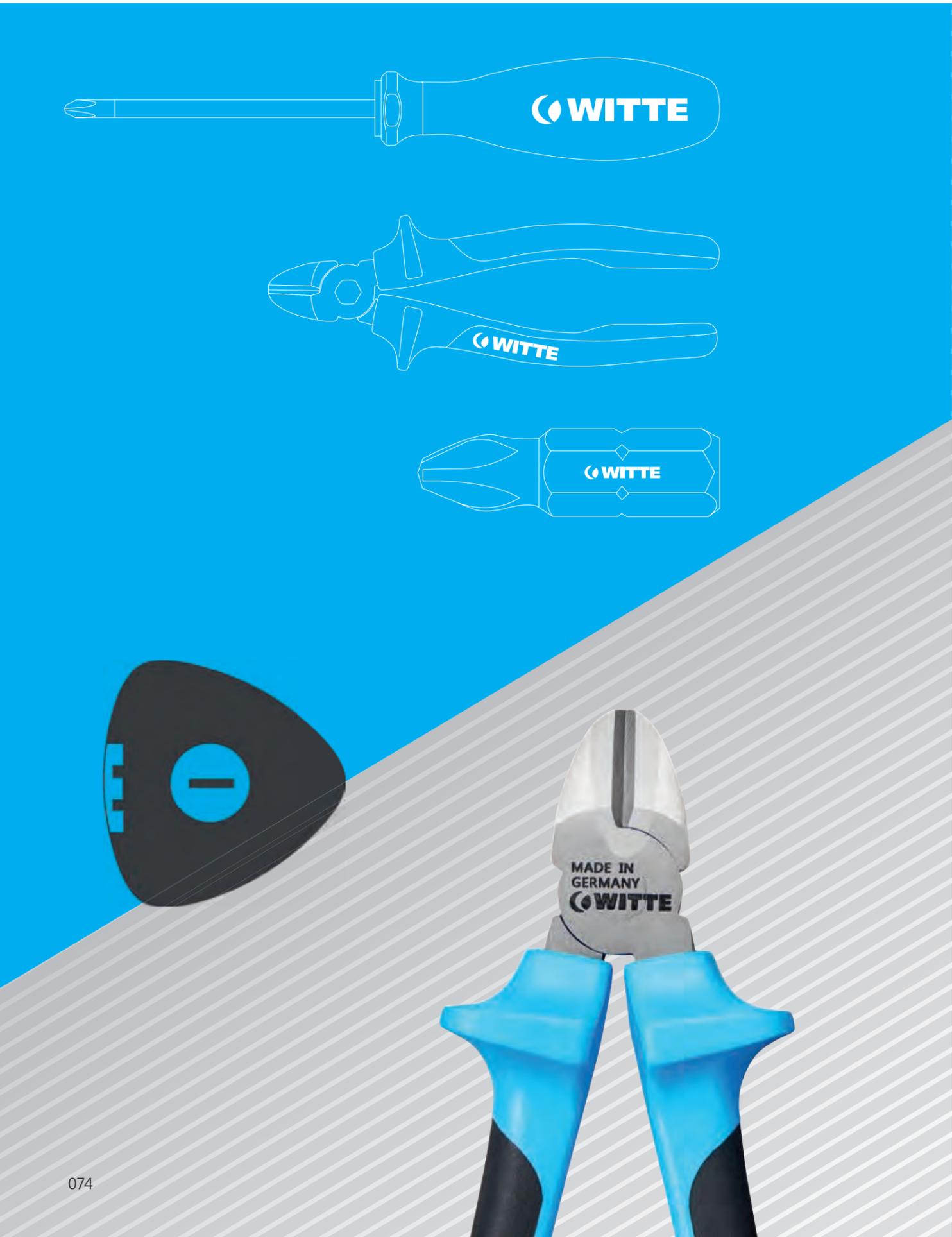
Da ich meine Wettkämpfe erst gegen Ende der Paralympischen Spiele hatte, konnte ich mich zuerst mit dem Wettkampfstadion sowie allen Trainingsstätten vertraut machen. Die Busse waren fast so pünktlich wie ein Schweizer Uhrwerk und die gute Laune und Hilfsbereitschaft der brasilianischen Volunteers war überall zu spüren. Schnell habe ich bekannte Gesichter entdeckt und neue Bekanntschaften geschlossen. Es war unheimlich spannend so viele verschiedene Nationen an einem Ort zu treffen. Mit zahlreichen Kraft- und Lauftrainings verging die Zeit bis zum Beginn der Paralympics wie im Flug. Am Tag der Eröffnungsfeier lag eine freudige Anspannung in der Luft. Für mich war es ein ganz besonderer Moment, die beeindruckende Eröffnungsfeier in der atemberaubenden Atmosphäre des Maracanã Stadions miterleben zu dürfen. **Jetzt können die Spiele beginnen!**

Abassia Rahmani läuft neue persönliche Bestzeit in Rio.

Mit den ersten Wettkämpfen der anderen Athleten stieg meine Aufregung. Am Morgen des Wettkampftages fühlte ich mich jedoch relativ entspannt und ruhig, ich hatte sogar gut geschlafen. Erst als ich im Bus Richtung Stadion saß, kam das Lampenfieber. Ich konnte überhaupt nicht mehr klar denken. So extrem nervös hatte ich mich tatsächlich noch nie gefühlt. Irgendwie habe ich es aber doch durch den Callroom an die Startlinie geschafft. Dann ging alles ganz schnell, und ich konnte mich mit meinem Lauf als zweite für das Finale qualifizieren. Im Finale zeigte sich dann, dass ich über die 200m Distanz gar nicht mehr so weit von der Weltspitze entfernt bin – ich wurde überglückliche Vierte. Zwei Tage später stand der 100m Vorlauf an und auch hier konnte ich wie bei meinen beiden vorherigen Läufen eine neue Bestzeit zeigen und lief damit auf den elften Rang. Was für mich noch wichtiger war: Ich hatte meine Nerven einigermaßen unter Kontrolle.

Rio 2016 war eine unglaublich bereichernde Erfahrung für mich. Mit meinen Resultaten bin ich sehr zufrieden. Ich nehme viele unvergessliche Momente und vor allem viel Motivation mit für die WM in London 2017 und natürlich für die nächsten Paralympischen Spiele in Tokyo 2020. **So kann es weitergehen!**

Autor: Abassia Rahmani



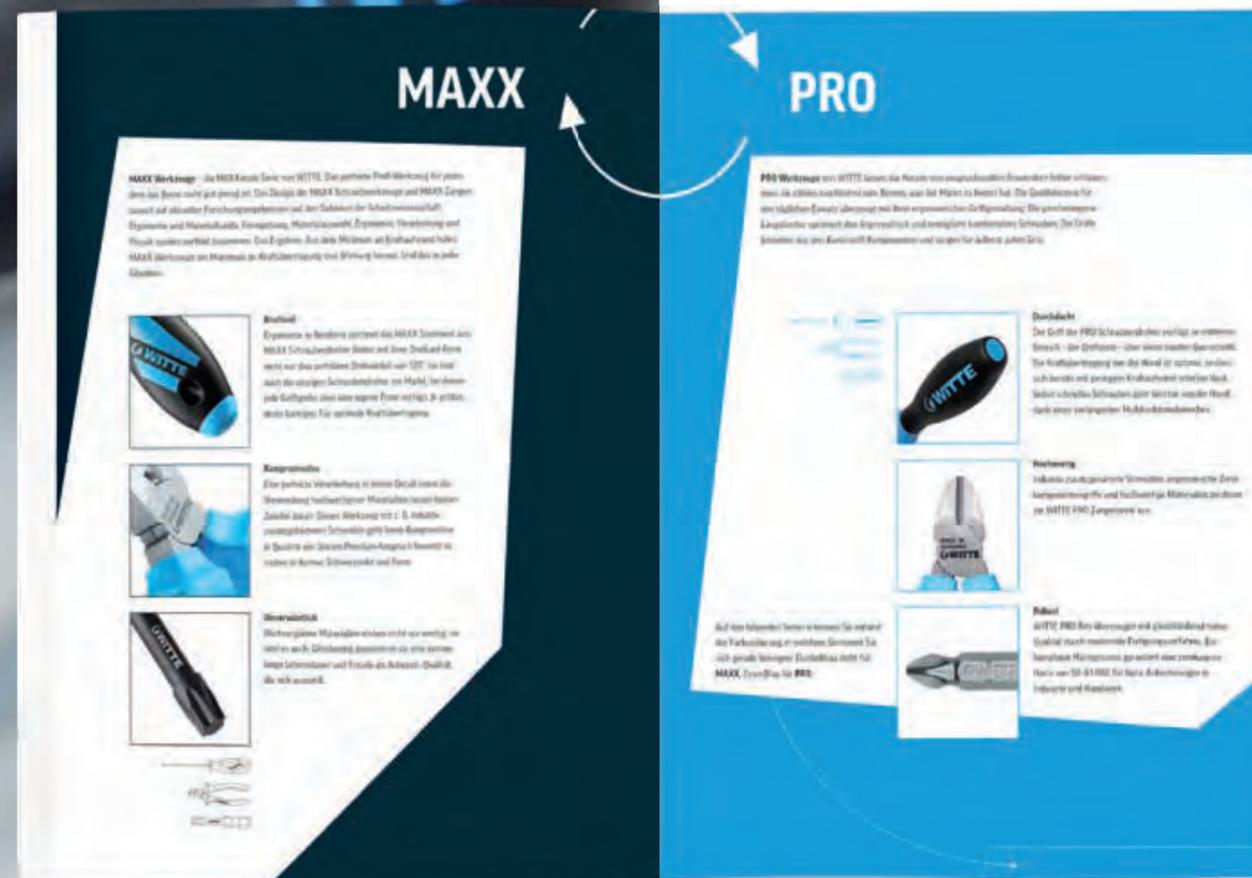
074-079

WITTE
WERKZEUGE

Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

Starkes Sortiment auf 200 Seiten

— Der neue WITTE Werkzeuge Katalog ist da.





Der neue Katalog bietet einen Überblick über das Portfolio und zeigt deutlich, warum WITTE Werkzeuge im Markt einzigartig sind. Auf rund 200 Seiten führt er mehr als 1.700 Artikel auf – Schraubendreher, Zangen und Bits sowie die erstmalig erhältlichen neuen Werkzeugsets in praktischen und robusten Werkzeugtaschen.

Das moderne Katalogdesign bietet Übersichtlichkeit und schnelle Orientierung im neuen Sortiment. Der Katalog ist nach Produktarten und innerhalb der einzelnen Kapitel nochmals in die Segmente PRO und MAXX sortiert. PRO – für den ambitionierten Do-it-yourself Heimwerker und die MAXX Edition für den Profi, der in jeder Hinsicht das absolut Beste sucht.

Die wichtigsten Innovationen und WITTE-spezifischen Features der einzelnen Produkte und Serien erklärt jeweils eine Einstiegsseite anhand schematischer Darstellungen und leicht verständlicher, kurzer Texte.

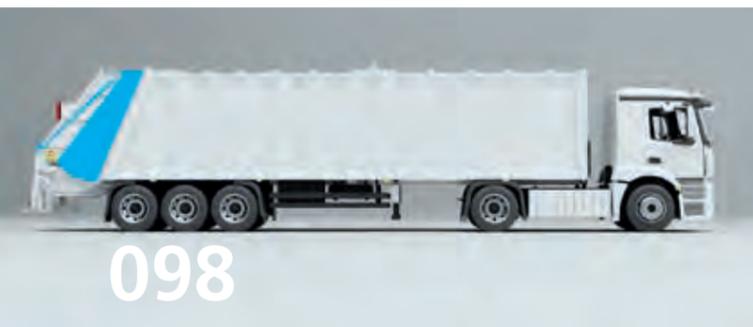
Autor: Christian Piccari

Eine lange Firmengeschichte, Tradition und mehr als 200 Jahre Erfahrung sind eine Seite des Erfolgs von WITTE Werkzeuge. Die andere: stetige Evolution und ein zeitgemäßes und innovatives Portfolio – ab sofort nachzuschlagen im neuen Katalog des Unternehmens.

WITTE Werkzeuge verfügt über richtungsweisende Design-Merkmale und bietet dem Anwender ein klar aufgebautes, am Markt ausgerichtetes und kundengerechtes Sortiment, das mit der Zeit geht. Und: Werkzeuge von WITTE haben das entscheidende Plus an Ergonomie, um die Arbeit noch effektiver und sicherer zu gestalten.



084



098



108



114

FAUN Gruppe

- 082 Fit für die Zukunft:
Vordenker trifft Tüftler
 - 084 Bonjour im Unternehmensverbund
 - 086 Erfolgreich mit einem Arm
 - 088 Sieben auf einen Streich
 - 090 Bleiben Sie neugierig
 - 092 Jeder sollte einen Pfundskerl als
Nachbarn haben
 - 093 Wunschlos glücklich!
 - 094 Den Alltag mit neuen Ideen
auffrischen
 - 095 Alles im Griff statt nur im Blick
 - 096 Über den großen Teich.
Kehrmaschinen für Amerikas Vorstädte
 - 098 Pionier der türkischen
Entsorgungstechnologie
 - 100 Immer einen Schritt voraus
 - 102 Erfolgreicher Messeauftritt
 - 104 Sicher auf jedem noch so
unsicheren Gelände
 - 106 Talentschmiede
- ZOELLER Gruppe**
- 108 Weitere Spuren im heißen Wüstensand
 - 110 Neue Mitarbeiter an der
Niederlassung Süd
 - 111 Perspektive Ausbildung:
"Ich schaffe gerne hier"
 - 112 ZOELLER TECH Polen startet mit
Nachwuchsförderung
 - 114 Zoeller Systems erweitert
Fertigungskapazitäten



080 - 115

KIRCHHOFF
ECOTEC

FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

ZUVERLÄSSIG
FORTSCHRITTLICH

ZOELLER
KIRCHHOFF GRUPPE

Technik entscheidet

HIDRO-MAK
KIRCHHOFF GRUPPE

SMART
PRICE
SMART
CHOICE



Fit für die Zukunft: Vordenker trifft Tüftler

Fortschrittliche Anwender mit Trendführerschaft aus Entsorgungswirtschaft, Sensorherstellung, Smart Grid sowie Industrie 4.0 der Branchen Anlagenbau und Automotive kamen im September zum zweitägigen Workshop zusammen, um neue Anwendungen zu entwickeln, die auf Basis der Digitalisierung der Entsorgungswirtschaft möglich wären.



Disruptive Innovationen, wo durch einen geänderten Technologiepfad ganze Branchen verdrängt bzw. übernommen werden, hat es in der Historie schon immer gegeben. Das Automobil hat das Pferd als Transportmittel abgelöst, die Transportbranche übernommen und damit verbundene Industrien, wie die des Sattelmachers und Kutschenbauers, praktisch aussterben lassen. In der Regel sind es heute aufstrebende Startups, die mit hoher Risikobereitschaft, basierend auf neuen Technologien oder innovativen Geschäftsmodellen, neue Produkte oder Dienstleistungen entwickeln, neue Märkte schaffen und große Unternehmen vom Markt vertreiben, da diese vorsichtig auf neue Technologien und Marktentwicklungen reagieren. Gegenwärtig kennen wir dafür das Beispiel des Online-Händlers Amazon. Der börsennotierte US-Konzern und Marktführer aus Seattle hat den Buchmarkt nachhaltig verändert, der Wechsel vom Buch zum e-Book ist eingeleitet. Die Liste junger, innovativer Unternehmen lässt sich beliebig fortsetzen - die Märkte etablierter Anbieter können sich durch die Bedrohung dieser Pioniere radikal ändern. Diese Bewegung veranlasste FAUN, die eigene Branche zu beleuchten und den positiven Aspekt daraus für die Entsorgungswirtschaft zu gewinnen.

In einem zweitägigen Workshop wandten sich die 20 Teilnehmer der Tatsache zu, dass es nicht unmöglich ist, dass auch die Entsorgungswirtschaft von neuen Playern bearbeitet wird. Die theoretische Frage, wie es wohl aussehen würde, wenn Amazon etwa die Post bringen und den Müll gleichzeitig abholen könnte, war der Ausgangspunkt für ein spannendes Innovationsprojekt. Das Ziel der Konferenz war, das Geschäftsmodell von FAUN zukunftsfit zu machen. Auf Basis der Digitalisierung der Entsorgungswirtschaft überlegten sich die LEAD User Geschäftsmodell-Innovationen. Immer unter der Prämisse, die Ertragskraft der gesamten Wertschöpfungskette bzw. die

der Kunden zu steigern. Für die Generierung der neuen Geschäftsmodellinnovationen wurde die LEAD User Methode genutzt. Mit Unterstützung des Innovationspartners LEAD Innovation aus Wien kamen fortschrittliche Vordenker aus dem Bereich der Entsorgungswirtschaft und Tüftler aus analogen Industrien zusammen. Das sind Wirtschaftsbereiche wie beispielsweise Sensorherstellung, Smart Grid & Industrie 4.0 aus Anlagenbau und Automotive, in denen die gleiche Technologie wie im Zielfeld Entsorgungswirtschaft eingesetzt wird oder in denen ähnliche Problem- und Fragestellungen bestehen. Mit Hilfe unterschiedlicher Kreativitätstechniken sollten die Teilnehmer aus bestehenden Denkschemata ausbrechen und innovative Konzepte für neue Geschäftsmodelle entwickeln.

Ergebnis der beiden Tage waren tolle Ideen und Ansätze, in denen z.B. den Abfallsammelfahrzeugen künftig erweiterte Rollen zukommen, sich Mülltonnen bei Bedarf selbständig melden oder das Müllfahrzeug nur bei Bedarf anrückt. Mal sehen, welche Idee in naher Zukunft Realität wird.

Autor: Patrick Hermanspann



Dr. Angela Merkel meets ROTOPRESS DUALPOWER

Eine innovative Entwicklung ist auch der ROTOPRESS DUALPOWER. Eine Entwicklung von FAUN, die klimaschonend eingesetzt und 40 Prozent CO₂-Emissionen sowie Kraftstoff sparen kann. Im Rahmen des Deutschlandtages der Jungen Union Deutschland in Paderborn überzeugte sich auch Bundeskanzlerin Dr. Angela Merkel von den Vorzügen des Hybridfahrzeuges. Begleitet von Paul Ziemiak, Bundesvorsitzender der Jungen Union Deutschland (r.) sowie FAUN-Geschäftsführer Burkard Oppmann (2v.r.) und Leiter Entwicklung Georg Sandkühler (l.).

Bonjour im

Ende Juli übernahm FAUN den französischen Hersteller PB Environnement aus Lambesc, Südfrankreich. Mit dem Kauf erweitert FAUN sein Produktportfolio und stärkt das internationale Service-Netzwerk.

Unternehmens- verbund

Zur FAUN Gruppe gehört seit diesem Jahr das Unternehmen Provence Bennes (PB) Environnement. PB ist führender Hersteller von leichten Abfallsammelfahrzeugen aus Aluminium in Frankreich und nunmehr hundertprozentige Tochter von FAUN.

Eine Win-Win-Situation

Von diesem Zusammenschluss werden beide Unternehmen profitieren. FAUN erweitert das Produktangebot um leichte und hochwertige Abfallsammelfahrzeuge. Der französische Hersteller stärkt zudem seine lokale Marktposition und erhöht das Potenzial auf den Exportmärkten. PB Environnement kann auf das bereits bestehende Vertriebs- und Kundendienst-Netzwerk von FAUN zurückgreifen und die Marktpräsenz intensivieren.



In ihrem unternehmerischen Wirken verbindet beide Unternehmen:

- Innovationskraft
- Produktqualität
- Anwenderfreundlichkeit

Die geographische Nähe beider Werke in Frankreich erleichtert die schnelle Implementierung von möglichen Synergien in Bereichen wie Einkauf, IT-Management sowie Forschung & Entwicklung. Es sind auch Transferleistungen in Produktionsabläufen oder dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess geplant.

Gegründet im Jahr 1989 und mit Sitz in Lambesc, in der Nähe von Aix-en-Provence, besitzt PB Environnement ein einzigartiges Knowhow in der Herstellung von Entsorgungsfahrzeugen mit Aluminiumaufbau. Mit 48 Mitarbeitern erwirtschaftet das Unternehmen ca. 10 Millionen Euro Umsatz und liefert über 100 Fahrzeuge pro Jahr.

Die Kernkompetenz von PB Environnement sind kleine, leichte Abfallsammelfahrzeuge.

Autor: Etienne Blaise



— Mehr als 100 der neuen Seitenlader sind seit der technischen Überarbeitung und dem Facelift bei Entsorgungsunternehmen in Einsatz gegangen. Neben dem SIDEPRESS C1100 bietet FAUN nun auch weitere Liftervarianten für unterschiedliche Aufgabenstellungen an. Die Erfolgsgeschichte geht weiter.

Erfolgreich mit einem Arm



Der SIDEPRESS C1100 mit bewährtem Kreisbogen-Lifter C1100 für die Abfuhr von 60 bis 1.100 l Gefäße über Doppelkamm- oder Doppel-Diamond-Aufnahme ist der Klassiker der SIDEPRESS-Reihe. Beide Aufnahmen sind als Umstecklösung erhältlich. Mit der Variante C1100 vertical steht ein Lifter mit echter Nahaufnahme zur Verfügung. Die Behälter werden eng am Fahrzeug vertikal geliftet und entleert, so dass seitlich wenig Platz benötigt wird.

In südlichen Ländern haben höhere Temperaturen und wenig Stellfläche für Abfallsammelgefäße im oder am Haus zu Depotcontainern geführt, die täglich geleert werden. Die Bürger bringen ihre Abfälle die wenigen Schritte selbst zum Container. Solche Systeme sind auf der iberischen Halbinsel, in Italien, aber auch in Südamerika verbreitet. Mit dem neuen SIDEPRESS F3000 können 2,2 m³ oder 3,2 m³ Behälter in etwa 30 Sekunden und mit 1,5 t Hubkraft aufgenommen und entleert werden. Die Behälter stehen dabei platzsparend quer zur Fahrtrichtung und werden über die Schmalseite aufgenommen. Für den SIDEPRESS F3000 wird im Vergleich zu bestehenden Lösungen weniger Platz benötigt, da er durch den viel kürzeren Radstand deutlich wendiger ist.



In der SUBWAVE-Ausführung, derzeit im Prototypen-Test, verschwinden die Behälter zum Großteil unter der Oberfläche und sorgen so für ein schöneres Stadtbild. Der SIDEPRESS FC1100 nimmt die Gefäße fernbedient oberirdisch oder unterirdisch direkt aus der Bodenmulde sicher auf und setzt sie nach der Entleerung wieder präzise hinein. Eine einmalige Investition mit zwei Anwendungsgebieten. Denn bei klassischen Untergrundsystemen werden die Behälter nach unten geöffnet und sind daher nicht flüssigkeitsdicht. Zudem ist ein großer Aufbaukran notwendig, der manuell bedient die Behälter aus dem Boden hebt. Das benötigt viel Platz und ist ebenso aufwendig. Dieses neue System für Untergrundbehälter ist weltweit einmalig und in punkto Design, Sauberkeit und Logistik eine perfekte Lösung.

Links: SIDEPRESS C1100 Oben: SIDEPRESS F3000
Unten: Prototyp SIDEPRESS FC1100

Autor: Claudia Schae

Sieben auf einen Streich

— Zum Fuhrpark der AWISTA aus Düsseldorf gehören bald sieben neue Kehrmaschinen vom Typ VIAJET 5H Streamline.

Bereits 2015 übernahm der kommunale Dienstleister aus Düsseldorf fünf Kehrfahrzeuge mit 5 m³ Aufbau. Die Maschinen überzeugten, im Alltagseinsatz erkannten die Fahrer schnell, dass Potenzial in den Maschinen steckt.

Die Kollegen von AWISTA setzen sich daher mit dem Team der Viatic zusammen und überlegten, wie man die Fahrzeuge noch leistungsfähiger und gerade für den kommunalen Einsatz fit machen könnte. Neben der Softwareaktualisierung wurde die VIAJET 5 in intensiven Feldtests durch MAN, ZF und FAUN erprobt. Herausgekommen ist eine Kehrmaschine, die ideal für den städtischen und kommunalen Kehreinsatz geeignet ist. Denn die Verbindung von automatisiertem Schaltgetriebe und hydraulischem Aufbau der VIAJET 5 macht das Kehren zum reinsten Vergnügen.

Die VIAJET 5H Streamline kurz und knapp:

- Fahrgestell MAN TGL 12-250 mit Tipmatik
- Kurzgebaute EURO 6 Fahrzeuge
- Kleiner Wenderadius
- Kurzer Radstand

Die AWISTA entschied sich nun für vier neue Kehrmaschinen in rechtskehrender Ausführung und drei Fahrzeuge in links- und rechtskehrender Ausführung. Diesen Kehrmaschinen wird ein Warnleitkreuz angebaut, so dass die Maschinen zweispurige Haupt- und Landstraßen reinigen können, ohne dass eine zusätzliche rückwärtige Absicherung notwendig wird. Im November und Januar werden die VIAJET am Rhein eintreffen und im Stadtgebiet der Landeshauptstadt sowie die Landstraßen im Umkreis und die Stadtautobahn kehren.

Autor: Claudia Schau

Maik Groß baut seine Trainings immer sehr praxisnah auf. Die Teilnehmer können sich an Testaufbauten selbst ausprobieren.



Schulungen und Trainings nehmen einen immer höheren Stellenwert ein. Die Anforderungen an das Bedienpersonal steigen kontinuierlich, die Fahrzeuge sollen robust sein, aber auch immer mehr können. Dieses Herstellerwissen geben wir an die Bediener der Fahrzeuge, die Hausherren sozusagen, mit den Seminaren unseres Trainings-Centers weiter. In Persona sind das Maik Groß für die Abfallsammelfahrzeuge und Jens Hofmann für die Kehrmaschinen.

Derzeit sind es zehn unterschiedliche Seminare, die im Programm sind. Der Großteil der Schulungen erfolgt im Inland, ca. 20 Prozent wird im Ausland absolviert. Die Inhalte reichen von Basis-Schulungen für die unterschiedlichen Aufbauvarianten bis hin zu aktuellen Informationen oder technischen Neuerungen. Bei Bedarf werden auch speziell auf Kundenwunsch zugeschnittene Schulungen angeboten. Durch die Erfahrungen der Trainer in der Erwachsenenbildung entstehen, zusammen mit unseren Kunden, optimal abgestimmte Konzepte, die bei den Teilnehmern ankommen. Die Inhalte werden zusätzlich mit Schautafeln, Bauteilen und Komponenten oder direkt am Fahrzeug anschaulich vermittelt.

Bleiben Sie neugierig

50 Schulungen, 30.000 Kilometer, 150 Tage, 500 Wissbegierige und 750 Mappen, das ist die Bilanz von Maik Groß in 2016.

Für 2017 sind neue Schulungsinhalte, so zum Beispiel "Systematische Störungsanalyse in der elektrischen Steuerung FCS" geplant. Die Unternehmen werden über die Webseite oder einen regelmäßig erscheinenden Newsletter über die Schulungstermine informiert, darüber hinaus bestehen auch langjährige, persönliche Kontakte.

Das Team bietet auch Spezial-Schulungen, beispielsweise Hydraulik-Schulungen, unter dem Titel „Systematische Störungsanalyse in der Mobilhydraulik“ für Abfallsammelfahrzeuge oder die Kehrmaschinen an. In den Seminaren wird nicht nur Basiswissen weitergegeben, Experten sprechen auch über ihre Erfahrungen und es werden systematische Störungsanalysen an eigens dafür präparierten Fahrzeugen durchgeführt. FAUN offeriert eine vielfältige Palette an qualitativ hochwertigen und zeitgemäßen Schulungen.

Das Thema Arbeitsschutz wird mit einem aktuellen Workshop "Befähigte Person für hydraulische Leitungstechnik" aufgegriffen. Nicht nur die Inhalte sind auf die Bediener abgestimmt, sondern auch

Termin und Ort. Die Schulungen können beim Kunden veranstaltet werden, im nächstgelegenen Kunden-Center oder in den Herstellerwerken in Osterholz-Scharmbeck, Grimma oder Valence.

Nicht nur unsere Fahrzeuge sind zeitgemäß, auch das Trainings-Team geht mit der Zeit. Ab Mitte 2017 wird FAUN die Schulungen auch als mehrsprachige E-Learning-Seminare anbieten. Diese Schulungen werden ausführliche Tutorials, wie man sie von YouTube kennt, enthalten. Mit dieser Erweiterung können wir die Kundenwünsche im In- und Ausland noch gezielter bedienen. Um die Sprachbarriere zu überwinden, werden die Schulungen in deutscher und englischer Sprache abgespielt und sind bei Bedarf um weitere Sprachen erweiterbar.

Alle Trainingsangebote unter:

www.fاون.com/service-und-support/training

Autor: Claudia Schae

Jeder sollte einen Pfundskerl als Nachbarn haben

— Damit die FAUN-Pfundskerle schnell am Einsatzort sind, betreibt FAUN mittlerweile elf Service-Stützpunkte in Deutschland. Die neuste Niederlassung wurde gerade in Winzer im Bayerischen Wald eröffnet.



Ein Pfundskerl ist ein Typ, auf den man sich immer verlassen kann. Der zu Hilfe eilt, wenn es klemmt. Solche Pfundskerle und Pfundsmädels, die arbeiten bei FAUN. Sie sind überall, in der Produktion, der Verwaltung, im After Sales Service und im Kundendienst im Einsatz. Über die Bundesländer verteilt, sind die Service-Pfundskerle nur wenige Kilometer von den Abfallsammelfahrzeugen und Kehrmaschinen entfernt. Der neuste Service-Standort wurde sogar in unmittelbarer Nachbarschaft zu einem Kunden errichtet.

In Winzer im Bayerischen Wald betreuen Florian Knödseder und sein drei Mann starkes Team 44 SIDEPRESS und elf VARIOPRESS der AKU Donauwald. Die Niederlassung liegt mitten im Verbandsgebiet der AKU Donauwald und ist für die Gebiete Niederbayern, insbesondere die Landkreise Regen, Deggendorf, Freyung Grafenau, Straubing Bogen sowie Stadt und Landkreis Passau zuständig. Die 55 Fahrzeuge werden im Full-Service betrieben. Vorteil des FAUN Full-Service ist beispielsweise, dass die AKU Donauwald und die Pfundskerle immer wissen, welches Fahrzeug zur Inspektion muss oder welche verschleißvorbeugenden Maßnahmen fällig sind. Fällt ein Fahrzeug aus, greift die Mobilitätsgarantie und die Pfundskerle liefern ein Ersatzfahrzeug. Gut, wenn man einen Pfundskerl in der Nachbarschaft hat.



Der direkte Draht zu den Pfundskerlen in Winzer:

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG

Florian Knödseder
Aupoint 10
94577 Winzer

Mobil: +49 162 8239651

Autor: Alex Breyer



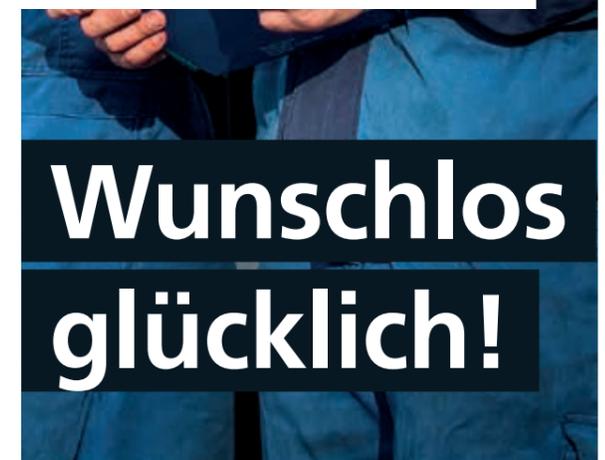
— Die Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen von FAUN sind darauf ausgelegt, zuverlässig, effizient und nachhaltig zu arbeiten. Damit das so bleibt und die Fuhrparks der Dienstleister immer verfügbar sind, entwickelte FAUN die Service-Konzepte. Fünf aufeinander abgestimmte Pakete, mit denen die Fahrzeuge mobil und die Kunden glücklich sind.

Das Konzept geht auf. 2016 entschieden sich mehr als 150 Entsorgungsspezialisten für die Full-Service-Verträge von FAUN. Burkard Oppmann, Geschäftsführer FAUN Services GmbH, ist sehr erfreut über diese Entwicklung: "Unsere Service-Konzepte werden sehr gut angenommen. Mit den abgestimmten Paketen haben die Kunden die Möglichkeit, innerhalb von Langzeitmietverträgen und mit Finanzierung durch die FAUN Services GmbH ihre Fahrzeuge nach abgestimmten Laufzeiten gegen Neufahrzeuge auszutauschen." Die Unternehmen bleiben somit flexibel, können mit fixen Größen kalkulieren und fahren immer mit der neusten Technik.

Alle Maßnahmen dienen der Aufrechterhaltung und Verfügbarkeit der Fahrzeugflotten. Die praxisnahen Service- und Finanzkonzepte ermöglichen den Kunden eine Reduzierung der Aufwendungen und des Invests. Verfügbar sind die Service-Pakete für die Abfallsammelfahrzeuge und für die Kehrmaschinen von FAUN. "Wir wollen, dass unsere Kunden für jeden Fall bestens gerüstet sind und wissen, dass der reibungslose und ausfallfreie Ablauf oberstes Ziel ist. Unsere Kunden sollen sich auf ihr Geschäft konzentrieren können und wir sorgen dafür, dass die Fahrzeuge laufen." so Burkard Oppmann weiter.

Die Konzepte sollen nun für die internationalen Dienstleister adaptiert werden, individuell angepasst auf die jeweilige Situation. Passend zu den Anforderungen des jeweiligen Herkunftslandes stellen wir Service-Konzepte zusammen. Eben wunschlos glücklich.

Autor: Claudia Schae



Wunschlos glücklich!



Schauen Sie bei den Pfundskerlen vorbei:

www.pfundskerle-fuer-starken-service.de
oder
www.pfundskerle-for-strong-service.com

Den Alltag mit neuen Ideen auffrischen

Seit Januar 2016 verstärkt Lucas-Maximilian Dörr als Assistant Sales Export die FAUN Expotec GmbH.

Der 29-Jährige musste seine Kenntnisse gleich zum Beginn seiner Tätigkeit bei FAUN, quasi als "training on the job", unter Beweis stellen. Mit Eifer und Ideenreichtum unterstützte er das Marketingteam bei den diesjährigen Messevorbereitungen zur IFAT und musste sich komprimiert mit Produkten und Markt befassen. Eine intensive Vorbereitung für seine eigentlichen Aufgaben.

Als Schnittstelle zwischen Marketing und dem internationalen Vertrieb betreut er das Wettbewerbs-Monitoring, das Händler-Management und unterstützt das Expotec-Team im Vertriebsalltag. Ab Januar 2017 übernimmt Lucas Dörr eigenverantwortlich mehrere Länder, u.a. Rumänien und Middle East und wird als Area Sales Manager in den Verkauf der FAUN-Produkte einsteigen.

Lucas Dörr studierte in Wien und Berlin Betriebswirtschaftslehre und lernte FAUN bereits 2014 im Rahmen eines zweimonatigen Praktikums kennen. Mit seinem Dualen Masterstudium an der Steinbeis-Universität zu Berlin erweitert Dörr stetig seine Kenntnisse im Bereich des Marketing und Sales und kann das theoretisch Erlernte in der Praxis anwenden und den Alltag mit neuen Ideen auffrischen.

Autor: Claudia Schaeue



Das multifunktionale Modulare Cockpit der FAUN-Kehrmaschinen verbindet High-Tech und selbst erklärende Handhabung zu einem modernen Arbeitsplatz.

Alles im Griff statt nur im Blick

Zur IFAT im Mai wurde das neue Modulare Cockpit erstmals vorgestellt. Mittlerweile ist die Produktion in Grimma angelaufen und alle Maschinen der Baureihen VIAJET 5, 6 und 7 werden serienmäßig mit dem neuen Bedienkonzept ausgeliefert. In Vorbereitung ist die Implementierung des Modulare Cockpits in die VIAJET 8 und 12 sowie in die TERRAJET-Baureihen.

Was kann das Modulare Cockpit?

Das Modulare Cockpit von FAUN verbindet in idealer Weise moderne Technologien und bewährtes User Interface. Die neue Multifunktionsanzeige bietet dem Fahrer alle notwendigen Informationen auf einen Blick, ohne in unzähligen Untermenüs blättern zu müssen. Dabei bleibt die Bedienung der Maschine einfach und selbsterklärend. Die Schalter mit der Stellungsanzeige sowie Positions- und Funktionsbeleuchtung zeigen dem Bediener klar und deutlich, welche Funktion gerade ein- bzw. ausgeschaltet ist. Im Backoffice des Cockpits laufen die Kommunikationskanäle zusammen. Alle Anforderungen moderner Kommunikationstechnik, die Dienstleister für ihre täglichen Aufgaben benötigen, wurden in das System über myFAUN integriert. Somit ist jetzt auch die volle Funktionalität der Telematik-Systeme in den Kehrmaschinen abrufbar.

Mit einem Tastendruck in den Ruhe-Modus

Zu der Funktion „Alles Aus“ wurde die Funktion „Ampel-Stopp“ hinzugefügt. Bei einer roten Ampel können mit einem Tastendruck die Besen angehalten, die Wasserpumpe abgestellt und das Gebläse auf Minimaldrehzahl heruntergefahren werden. Mit dieser Einrichtung wird die Umwelt geschont, die Abgas- und Lärmemissionen werden minimiert, eine unnötige Abnutzung der Besen verhindert und zugleich Wasser gespart. Wird „Ampel-Stopp“ per Tastendruck ausgeschaltet, ist die Maschine sofort wieder einsatzbereit im vorher eingestellten Arbeitsmodus und der Kehrvorgang kann weiter gehen.

Ein spezieller Service-Zugang am Modularen Cockpit ermöglicht die rasche Fehlersuche. Die Kunden werden effektiv bedient und die Kehrmaschine kann schneller wieder ihre Arbeit aufnehmen.

Autor: Mario Ringl

Über den großen Teich. Kehrmaschinen für Amerikas Vorstädte

Nach mehr als 80 Vorführungen binnen eines Jahres quer durch die amerikanischen Bundesstaaten und nach vielen intensiven Kundengesprächen stand fest, der US-Markt benötigt zusätzlich zu der Straßenkehrmaschine VIAJET 6 noch ein kleiner dimensioniertes Kehrfahrzeug.

Es sollte eine Maschine sein, die auf einem 8 bis 10 Tonnen-Fahrgestell aufgebaut werden kann und zudem einfach und unkompliziert zu bedienen ist. Darüber hinaus spielen die kompakten Abmessungen eine Rolle, so dass die Straßenreinigung in Wohngebieten problemlos erledigt werden kann. Nicht minder wichtig ist die Transportgeschwindigkeit des Fahrgestells, denn die neue Maschine soll in kleineren Städten bzw. Vorstädten zum Einsatz kommen, und die sind in den USA über ein großes Areal verteilt. Daher ist es wichtig, dass das Fahrzeug schnell bewegt werden kann und trotzdem langsam genug ist, um damit im Kehrmodus fahren zu können. Und anders als bei den großen Kompaktmaschinen sind selbst lange Überlandfahrten bei höheren Geschwindigkeiten durch die komfortablen Sitze eines Klein-LKWs angenehm für den Kehrmaschinenfahrer.

In den Köpfen des FAUN-Kehrmaschinen-Teams wurden viele Ideen erarbeitet. Ende 2015 präsentierten sie der Firma Global, FAUN-Generalimporteur und Partner in den USA, die kleine Aufbaukehrmaschine VIAJET 4. Das Team von Global und deren Händler

waren begeistert. Diese kleine und robuste Maschine hat sich speziell im südeuropäischen Raum einen Namen gemacht, da sie in den engen Gassen der Mittelmeermetropolen wirkungsvoll zum Einsatz kommt.

In diesem Jahr war es nun soweit, das Team aus Grimma schickte den ersten VIAJET 4 Aufbau nach Amerika. Anfang August wurde im kalifornischen San Bernardino, hier ist der Firmensitz von Global, der Container mit dem CBB (Completely Built Body) der VIAJET 4 ausgepackt. Mit Unterstützung von FAUN-Monteur Mario Schröder wurde der Aufbau auf ein ISUZU-Fahrgestell montiert. Markteinführung sollte auf der bevorstehenden Messe in Minneapolis sein. Als die VIAJET 4 nun live und in Farbe in der kalifornischen Sonne stand, waren die Kollegen von Global begeistert. Sie hatten davor nur Fotos der Maschine gesehen, aber in Realität wirkte die VIAJET4 noch schöner und vor allem noch kompakter.

Die Begeisterung des Global-Teams übertrug sich auch auf das Fachpublikum. Ergebnis der Messe waren interessierte Kunden und zahlreiche Vorführtermine. Wenn das kein guter Start im Land der unbegrenzten Möglichkeiten ist.

Autor: Mario Ringl



Minneapolis, Minnesota. Es ist der 28. August, 11:00 Uhr Ortszeit. Die APWA Show öffnet ihre Pforten. Die ersten Besucher strömen durch die Halle. Zentral positioniert ist der Stand von FAUN-Partner Global. Herzstück und von neugierigen Besuchern umzingelt, eine VIAJET 4. Ein Kehrfahrzeug, maßgeschneidert für amerikanische Vorstädte.



Die Vorzüge der VIAJET 4

Neben ihrer extremen Wendigkeit bietet die VIAJET 4 eine Hochkippl-Entleerung auf über 1.500 mm Höhe. Der Schmutzbehälter fasst effektiv 4,0 m³ Volumen und ist aus hochwertigem V2A gefertigt. Das seit Markteinführung komplett überarbeitete Kehrwerk mit gezogenen Tellerbesen ist einfach zu bedienen und sehr robust in der Ausführung. Das Kehrfahrzeug ist mit einem V-förmigen Saugschacht und mit dem bekannten FAUN-Umluftsystem für minimale Feinstaubemission ausgestattet. Für den europäischen Markt wird die VIAJET 4 auf verschiedene Fahrgestelle aufgebaut. Für den US-amerikanischen Markt entschied sich der Vertrieb der FAUN Viatec für ein ISUZU Trägerfahrzeug der N-Series mit EPA Tier 4 Anlage, entsprechend der EURO 6 Norm.

Pionier der türkischen Entsorgungstechnologie

— Angesichts der steigenden Nachfrage in den letzten Jahren setzt HIDRO-MAK die Erweiterung der Produktpalette fort.

Die letzten Monate des Jahres 2015 waren für das Unternehmen HIDRO-MAK besondere Monate. Ein Meilenstein in der 55-jährigen Firmengeschichte. Denn mit der Übernahme von Unternehmensanteilen durch die KIRCHHOFF Gruppe wurde für den türkischen Hersteller eine neue Ära eingeleitet. HIDRO-MAK kam dem Ziel näher, die Aktivitäten in den bestehenden Märkten weiter zu intensivieren und neue Projekte anzupacken. Außerdem ergab sich die Chance, auf das Knowhow der starken Marken FAUN und ZOELLER zurückzugreifen und die eigene Produktpalette nicht nur effektiver, ökonomischer und zuverlässiger zu gestalten, sondern auch die Marktposition im Ausland zu stärken. Im Gegenzug nutzen ZOELLER und FAUN die Möglichkeiten des türkischen Herstellers für die Marktbearbeitung im Mittleren Osten, Asien und in Afrika.

Als Partner der Fahrgestellhersteller sind es Aufbauten aus dem Hause HIDRO-MAK, die Mercedes Benz, Ford, Scania, MAN oder Mitsubishi für Vorführfahrzeuge auf Messen nutzen. HIDRO-MAK erfüllt alle Anforderungen der EN 1501 und arbeitet kontinuierlich an Innovationen. Ziel ist, den Kundenbedürfnissen gerecht zu werden und regionale Lösungen anzubieten.

Dem hohen Bedarf an Sattelaufiegern in der Türkei und den Nachbarstaaten in 2016 nachkommend, steigerte HIDRO-MAK die Produktion und überarbeitete das Design der Sattelanhänger. Weiterhin wurde die Produktion der Hecklader und der Auflieger mit walking floor erweitert.

HIDRO-MAK ist einer der bekanntesten Marken der türkischen Entsorgungsbranche und hat unter anderem die ersten türkischen Kipperfahrzeuge, hydraulische Pressmüllfahrzeuge sowie hydraulische Pressen entwickelt. Die durchschnittliche Produktionskapazität der Firma beträgt ca. 1.400 Einheiten pro Jahr. HIDRO-MAKs Bestreben ist es, der weltweit führende Anbieter im Preis- und Qualitäts-Vergleich zu werden. Der Exportanteil liegt bei 50 Prozent und HIDRO-MAK beschäftigt 175 Mitarbeiter. Vor einem halben Jahrhundert gegründet, assoziierten die Kunden mit HIDRO-MAK am Anfang nur die Produktion von Kipper-Aufbauten. In den letzten 40 Jahren konzentrierte sich die Firma exklusiv auf Entsorgungsfahrzeuge. Diese Spezialisierung erlaubte der Firma, den Bedarf an Müllfahrzeugen außerhalb der Türkei, in fast 40 Ländern, von Russland, Südafrika, bis nach Aserbaidschan, Saudi Arabien oder Algerien zu decken. Dabei ist es die Stärke von HIDRO-MAK, auf standardisierte Prozesse und ausreichend Produktionskapazitäten zurückgreifen zu können. Das Unternehmen wurde 1961 von Hamdi Beşer gegründet und ist sehr stolz auf seine Wurzeln und die Anbindung an eine internationale Unternehmensgruppe.

Autoren: Ahmet Bazmanoğlu, Erhan Sun



Mehr über HIDRO-MAK:

www.hidromak.com

www.youtube.com/HidroMak

www.facebook.com/HidroMak.A.S.

Immer einen Schritt voraus

Die diesjährige Hausmesse der Contena-Ochsner AG stand unter einem guten Stern und ganz im Zeichen der Zukunft.

Der Einladung von Renato Heiniger und seinem Team sind einmal mehr viele Schweizer Gemeinden und Unternehmer gefolgt. Alle zwei Jahre lädt das Team von Contena-Ochsner zur Hausmesse nach Urdorf ein und stellt Fahrzeugneuheiten vor.

In diesem Jahr waren es 19 Produkte, die vorgeführt wurden. Dabei standen Umweltschutz und zukunftsweisende Technologien im Vordergrund. Contena-Ochsner Geschäftsführer Renato Heiniger: „Mit der Hausmesse wollen wir den Kunden unser breites Produktprogramm vorführen und zudem ganz gezielt auf Trends hinweisen. Es ist unser Anspruch, immer einen Schritt voraus zu sein.“



Kurz notiert:
Contena-Ochsner @ Suisse Public:
13. - 16.06.2017, Bern

Gezeigt wurden beispielsweise ein Hecklader mit E-POWER-Antrieb oder Hybrid-Fahrgestelle. Weiterhin die Behälterwascheinrichtung ONESTOP, denn das Thema saubere Tonnen nach der Entleerung spielt eine immer größere Rolle. Auch die FAUN-Kehrmaschinen erfreuten sich großem Zuspruch. Zukunftsfähigkeit bewies das Team auch mit myFAUN, der Telematik-Anwendung für Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen. Viele Zuschauer lockten auch die Live-Demos der Doppstadt-Maschinen an.

Über den stetigen Erfolg der Veranstaltung sagt Renato Heiniger: „Ich denke, unsere Kunden schätzen den direkten Kontakt und die private Atmosphäre unserer Hausmesse. In dieser Runde lässt sich intensiver auf Bedürfnisse eingehen, alle Exponate können ausprobiert werden und es ist ausreichend Gelegenheit, auch mal ein Wort abseits des Alltags zu wechseln.“

Autor: Claudia Schae

Erfolgreicher Messeauftritt

Die RWM in Birmingham, die Leitmesse im Bereich Recycling und Energie-Management in Großbritannien, besuchten in diesem Jahr mehr als 13.000 Gäste. Mit 500 Ausstellern ist die RWM die größte Fachausstellung im Vereinten Königreich.



Das FAUN ZOELLER UK Team von links: Stewart Gregory, Pat Brown, David Graham, Rebecca Wood, Deborah Hinckesman, Gary Brown, Ben Lord, Joanna Youngs, Angus Gillson, Daniel Riget, Simon Hyde, Richard Horton & Mark Court

Haupthema der RWM war dieses Jahr das Thema Kreislaufwirtschaft. Auch wenn unsere Wirtschaft eher eine Linearwirtschaft oder Wegwerfgesellschaft ist, sind wir uns der notwendigen Änderungen bewusst. Heutzutage nehmen wir uns Ressourcen, verwenden sie einmal, schmeißen sie weg und kaufen dann erneut. Das muss sich ändern. Wir müssen noch stärker hin zu einer Kreislaufwirtschaft, in der Ressourcen am Ende ihres Lebenszyklus aufgegriffen und wieder verwendet werden. Wir verfügen über die notwendigen Technologien, um genau dies zu tun. Jedoch müssen wir die Bereiche noch weiter zusammenfügen, um nachhaltiger und langfristig effektiver zu werden. Unsere Muttergesellschaft in Europa, die FAUN Gruppe, investiert bereits massiv in neue, saubere Technologien für unsere Fahrzeuge. Von Hybrid- bis Wasserstoffantrieb, um saubere Luft und geringe Emissionen zu gewährleisten.

FAUN ZOELLER UK Limited nutzte die diesjährige Messe, um über die neuen und innovativen Entsorgungsfahrzeuge und Kehrmaschinen zu informieren. „Die RWM ist ein großes Ereignis für den britischen Markt.“, sagte Simon Hyde, Chief Executive Officer von FAUN ZOELLER UK Limited. „Es ist unsere Chance, allen unseren privaten und kommunalen, bestehenden wie neuen Kunden zu zeigen, wie gut unsere Produkte sind. Wir können den technologischen Fortschritt erklären und demonstrieren, warum die FAUN Gruppe Europas Nr. 1 ist.“

Die neue VIAJET 4, die kleinste Kehrmaschine dieser Produktreihe, wurde auf dem Stand präsentiert. In der Leistungsfähigkeit überzeugt sie wie die größeren Modelle und bietet dem Bediener Flexibilität, um die Effizienz der Straßenreinigung zu steigern. Die VIAJET-Produktreihe hat sich mit deutlichen Kraftstoffeinsparungen und einer höheren Nutzlast bewährt und zieht eine wachsende Anzahl neuer Kunden an. Darüber hinaus haben wir den MICROPRESS vorgestellt, der sich ideal für kleine städtische sowie ländliche Straßen für die Sammlung sämtlicher Abfallströme eignet. Des Weiteren wurde ein VARIOPRESS mit Rotary-XL-Lifter vorgestellt. Der VARIOPRESS ist das meistverkaufte Abfallsammelfahrzeug von FAUN in UK. Wie sein Name schon sagt, eignet er sich für die Sammlung aller Wertstoffe. Zusammen mit dem Rotary-XL-Lifter stellt er eine unschlagbare Kombination dar, denn die Einwurfbreite des Lifters ist identisch mit der Breite des Einschüttraums des Aufbaus.

Bei den Fahrzeugdemonstrationen im Freigelände konnten sich die Fachgäste von der Agilität des EVOPRESS überzeugen. Der EVOPRESS basiert auf dem VARIOPRESS, verfügt aber über ein kürzeres Heckteil. Weiterhin wurde ein SELECTAPRESS, ein Hecklader aus französischer Produktion mit zwei separaten Kammern für zwei Abfallströme und die neueste Ergänzung der britischen Produktpalette, der Hecklader POWERPRESS, vorgestellt. Dieser umfasst nicht nur einen Lifter für die gewerbliche Abfuhr, sondern verfügt außerdem über zusätzliche Lifterarme für Gewerbe- und Industriemüll. In Aktion zu sehen waren auch der neue FRONTPRESS sowie ROTOPRESS. Einzigartige Kunstwerke auf den Fahrzeugen illustrierten die Stärke der einzelnen Produkte. Den Wettbewerb, das beste „Messe-Selfie“ mit unserem Stand und unseren Produkten zu schießen, gewann Dawson Vehicle Rentals. Die Fotoshootings sorgten für viel Heiterkeit an den drei Messetagen. Happy Tweeting.

„Wir haben alle sehr hart gearbeitet“, sagte Simon, „um diese Veranstaltung zu einem Erfolg zu machen. Ich möchte bei dieser Gelegenheit allen danken, die uns während der drei Messetage unterstützt haben - unseren Mitarbeitern, Lieferanten und Kunden. Gemeinsam haben wir es geschafft, diese Messe zu einer der gelungensten und eindrucksvollsten Auftritte der letzten Jahre zu machen.“

Autor: Simon Hyde

Sicher auf jedem noch so unsicheren Gelände

In der Herstellung von mobilen Behelfsstraßen und Aluminiumprodukten macht dem Team von TRACKWAY so leicht niemand etwas vor. 70 Jahre Erfahrung haben die Waliser in der Fertigung von temporären Straßen für das Militär oder die Luftfahrtindustrie. Nun geht TRACKWAY mit Produkten für die zivile Anwendung in den Markt.

Die Erfahrung, die das Team von TRACKWAY aus der Zusammenarbeit mit den Militärs in der ganzen Welt über die Jahre sammeln konnte, brachten sie in die Entwicklung von mobilen Straßen für die gewerbliche Anwendung ein. Denn die Idee, TRACKWAY auch kommerziell zu nutzen, war sehr reizvoll. Denn nicht nur Militärs benötigen Zugang zu schwierigem Gelände. Die TRACKWAY-Lösungen sind unübertroffen in Funktionalität, Qualität und Haltbarkeit - Eigenschaften, die im rauen Einsatz unabdingbar sind. Mit den neuen Produkten der FAUN C40 TRACKWAY Reihe "ACCESS AND ENVIRONMENT" kann auf fast jedem noch so schwierigen Gelände Zugang ermöglicht werden.

Gareth Williams, Engineering Manager im TRACKWAY-Team, sagt über die neuen Anwendungsmöglichkeiten: "Unsere neuen FAUN TRACKWAY ACCESS AND ENVIRONMENT Produkte wurden speziell für die kommerzielle



Nutzung designt. Natürlich haben wir bei der Entwicklung und in der Herstellung unser Wissen der Kern-Produkte einfließen lassen. Die C40 TRACKWAY Produkte sind aus verschleißfesten und langlebigen Materialien gefertigt und trotzen allen klimatischen Bedingungen. Die Lebensdauer unserer Produkte beträgt gut und gerne 40 Jahre. Aber über allem steht die einfache Handhabung und die schnelle Anwendung."

Autor: Danielle Thomas



01



02



03

01 C40 BOAT RAMP KIT (BRK) Mit FAUN TRACKWAY's BOAT RAMP KIT ist die Verschiffung oder Anlandung von Personen oder Technik problemlos möglich.

02 C40 ROADWAY SOLUTIONS FAUN C40 TRACKWAY ist eine temporäre, modular aufgebaute Straße, die sehr schnell Zugang zu unwegsamem Gelände bietet. Über einen Abroller können die Straßenteile einfach ausgelegt und wieder eingerollt werden. Das Standard C40 TRACKWAY gibt es mit einer Länge von 40 m.

03 C40 MEDIUM GROUND MOBILITY SYSTEM - BEAM DISPENSER (MGMS-BD) FAUN TRACKWAY's MEDIUM GROUND MOBILITY SYSTEM - BEAM DISPENSER ist ein Multitalent der Funktionalität. Die TRACKWAY-Einheiten können mit dem BEAM DISPENSER rasch ausgelegt, aufgerollt, transportiert und auch gelagert werden. Benötigt werden dafür das FASTRACK, Teleskopstapler oder ein Trägerfahrzeug.

04 C40 VEHICLE RECOVERY MAT SYSTEM (VRM) FAUN TRACKWAY's VEHICLE RECOVERY MAT SYSTEM wird eingesetzt, um in Sand, Schlamm oder Eis festgefahrenen Fahrzeugen herauszuhelfen. Die Anti-Rutsch-Oberfläche der Matten gibt den Fahrzeugen Halt und Griffigkeit auf weichem Boden, ohne Technik oder Umwelt zu schädigen.

04



Talent- schmiede



Das Talent-Programm soll Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit hohem Potenzial und überdurchschnittlichem Einsatz gezielt weiterentwickeln und auf die nächste Stufe der Karriereleiter vorbereiten.

Die Stunde der Wahrheit. Die ersten Talente erhalten ihre Urkunde: Daniel Klös, Christian Dost, Ina Westermann, Julian Neuhaus und Nils Speckmann (Mitte, v.l.n.r.) Eingerahmt von der Geschäftsführung Burkard Oppmann, Matthias Köhlmann und Behnam Balooty (links, v.l.n.r.) sowie Patrick Hermanspann und Marc Grube (rechts)



Ein Auszug aus den Seminarinhalten:

Pflichtseminare:

- Präsentations- und Kommunikationstechniken
- Selbst- und Zeitmanagement
- Change-Management
- Führungskompetenz
- Teamentwicklung
- Konfliktmanagement
- Projektmanagement

Die ersten fünf Talente haben alle Pflichtseminare gemeistert und ihr Talent-Programm-Zertifikat von der Geschäftsführung erhalten. K>MOBIL sprach mit Personalleiter Marc Grube sowie mit einer der Young Professionals, Ina Westermann (Assistentin der Geschäftsführung), über das Talent-Programm.

Liebe Frau Westermann, Sie gehören zu den ersten fünf Absolventen unseres Talent-Programms. Erzählen Sie doch mal von Ihren Eindrücken.

Ina Westermann: Ich habe mich sehr gefreut, zu den ausgewählten Mitarbeitern zu gehören. Es ist eine tolle Chance, sich weiterzubilden - das wird heutzutage immer wichtiger. Natürlich habe ich es auch als persönliche Wertschätzung meiner Vorgesetzten wahrgenommen.

Können Sie das Gelernte jetzt schon im Arbeitsalltag ein- und umsetzen?

Ina Westermann: Es gibt Themen, wie Führung oder Change-Management, die bei mir noch nicht zum Tragen kommen. Aber die Tipps und Tricks in Sachen Zeit- und Selbstmanagement oder die Präsentations- und Kommunikations-Techniken kann ich täglich anwenden.

Herr Grube, was hat die Firma bewogen, dieses Programm ins Leben zu rufen?

Marc Grube: Wir wollen unsere Mitarbeiter, die bereits jetzt große Leistungsfähigkeit und hohes Entwicklungspotenzial zeigen, gezielt auf mögliche nächste Entwicklungsschritte vorbereiten. So haben wir die Chance, Schlüsselfunktionen bei FAUN mit eigenen Mitarbeitern zu besetzen, die durch das Talentprogramm gut auf die neuen Herausforderungen vorbereitet wurden. Das ist heutzutage im Hinblick auf den Fachkräftemangel sehr wichtig, passt zu unserem Ansatz der „Eigengewächse“ und motiviert gleichzeitig unsere Mitarbeiter.

Frau Westermann, was haben Sie außer den Inhalten noch mitgenommen?

Ina Westermann: Die Zusammensetzung der Seminarteilnehmer ist klasse. Kollegen aus den verschiedensten Abteilungen und Bereichen kennen- und auch besser verstehen zu lernen hilft in der täglichen Zusammenarbeit. Zudem wird der Blick über den eigenen Arbeitsbereich hinaus, sozusagen über den Tellerrand, geöffnet.

Wie geht es weiter und wie viele Mitarbeiter durchlaufen derzeit das Talent-Programm?

Marc Grube: Es haben noch nicht alle der 16 Talente das Programm vollständig durchlaufen. Daher bieten wir auch 2017 diese Seminare an. Gleichzeitig schauen wir immer, ob es neue Talente in unseren Unternehmen gibt, die in den Pool aufgenommen werden können. Die sieben Bausteine des Talent-Programms sollten in einem Zeitraum von maximal drei Jahren durchlaufen werden.

Liebe Frau Westermann, lieber Herr Grube, vielen Dank für das Gespräch und weiterhin viel Freude.

Das Interview führte für die K>MOBIL, Claudia Schaub, Leiterin Marketing

ZOELLER MEDIUM XL mit integrierter Behälterwascheinrichtung für 120-1100 Liter DIN Behälter



SLF Seitenlader mit einem Behältervolumen von 22 Kubikmetern

Ergänzend dazu wird parallel ein neuer STUMMER Abfallsammelaufbau mit angeschlossener Wascheinrichtung getestet.

Auch im 20 Minuten von Dubai entfernten Emirat Sharjah konnte ZOELLER mit den Abfallsammelfahrzeugen der Marke Stummer erfolgreich tätig werden. So wurden fünf ZOELLER MEDIUM XL mit Umleerlifter des Typs 256 für die Gewerbe- und Industrieentsorgung an das zuständige Entsorgungsunternehmen BEEAH verkauft sowie zwei gasbetriebene SCANIA CNG-Fahrgestelle mit ZOELLER MEDIUM XL für die Hausmüllsammmlung und zwei STUMMER MEDIUM XL mit integrierter Behälter-Wascheinrichtung.

Das hohe Qualitätsniveau der Fahrzeuge und ein kundennahes Serviceangebot sind bezeichnend für alle zur ZOELLER Gruppe gehörenden Unternehmen. Daraus resultierend konnte in 2014 mit den Kommunalfahrzeugen der Marke Stummer ein erfolgreicher Markteintritt in Abu Dhabi erreicht werden. Im Laufe des Jahres 2015 folgten weitere wichtige Kunden aus dem Mittleren Osten, die zu einer Stärkung der Marktposition beitrugen.

Mit der Unterstützung des lokalen Vertriebs- und Servicepartners Viking Gulf, wurden fünf ZOELLER SLF Seitenlader mit einem Behältervolumen von 22 m³ und ein kombiniertes Abfallsammelfahrzeug mit Wascheinrichtung für Müllbehälter von 80 bis 1100 Liter an das Emirat Ajman verkauft und ausgeliefert. Mit einer Gesamtfläche von 250 km² und rund 300.000 Einwohnern ist Ajman das kleinste der sieben Emirate.

Die 240 und 360 Liter Müllgefäße werden über den Greifarm aufgenommen, anschließend vollautomatisch entleert und zurückgestellt. Pro Tag und Fahrzeug werden demzufolge bis zu 1000 Behälter entleert. Die neuen ZOELLER SEITENLADER SLF kommen hauptsächlich in den Wohnbezirken von Ajman zum Einsatz. Neben allen anderen Entscheidungskriterien überzeugte ZOELLER mit seiner Marke Stummer aber vor allem durch sein technologisches Konzept, das sich durch Schnelligkeit und Effizienz auszeichnet. Keine unerheblichen Kriterien, wenn man die klimatischen Bedingungen in den Sommermonaten bedenkt. Bei Außentemperaturen von bis zu 55 Grad ist demzufolge eine tägliche Entleerung der Müllbehälter erforderlich, welches mit einer hohen Betriebsbereitschaft des Abfallsammelfahrzeuges einhergeht. Dabei entfällt das Beladepersonal am Fahrzeug und der Fahrer kann den Prozess aus der klimatisierten Fahrerkabine steuern.

Auch bei BEEAH setzt man auf die bewährte Technologie aus dem Hause ZOELLER, um zukünftige Entsorgungsaufgaben besser, effizienter und kostengünstiger anbieten zu können. Nicht nur die Anschaffungskosten sind ein entscheidender Faktor. Besonders wichtig ist es, auf die Betriebsbereitschaft der Fahrzeuge zu achten und die damit verbundenen Fuhrpark- bzw. Reparaturkosten zu senken.

Um an diesen Verkaufserfolg auch zukünftig anknüpfen zu können, muss den Kunden der passende Service- und Kundendienstsupport angeboten werden. Dabei unterstützt uns unser Partner Viking Gulf mit seinem Erfahrungsschatz aus dieser Region ganz entscheidend. „Die Kooperation ist ein Beispiel für eine gelungene Zusammenarbeit. Dabei bündeln wir die Marktkenntnisse unseres Partners Viking Gulf mit unserem Wissen aus den Bereichen Technologie und Service“, so Stummer Geschäftsführer Johannes Streif.

Autor: Johannes Streif

Weitere Spuren im heißen Wüstensand

— Stummer Kommunalfahrzeuge liefert nach Sharjah und Ajman

Neue Mitarbeiter an der Niederlassung Süd

— Mit einer personellen Neustrukturierung stärkt
ZOELLER seine Vertriebs- und Servicestrategie



Oben: Niederlassungsteam Süd
Rechts: Marcus Lemke (l., Werkstattleitung Süd) und Ingo Strasser (r., Niederlassungsleiter Süd)
Unten: Jürgen Rupsch (Vertrieb)



Mit dem Niederlassungssitz in Augsburg und zwei weiteren Service-Stützpunkten in Ebelsbach und Wörnitz wird ab sofort die Kundenbetreuung in der Region Bayern stark intensiviert.

Hauptverantwortlicher ist der Niederlassungsleiter Ingo Strasser, der zusammen mit seinem Vertriebsteam Dirk Mahlmann und Jürgen Rupsch das Ziel einer maximalen Kundenzufriedenheit durch ein flächendeckendes Servicenetz verfolgt. Kundendienstleiter Thomas Scholz leitet dabei die drei dazugehörigen Werkstattbereiche und bildet mit seiner 18-köpfigen Mannschaft das Herzstück des Kundenservices in Bayern. Seit Januar 2016 ist Marcus Lemke für die Werkstattleitung in der Niederlassung Süd verantwortlich. Er koordiniert ein 10 Mann starkes Team, bestehend aus drei mobilen Monteuren und sieben Werkstattmitarbeitern.

Durch das Engagement und die Flexibilität des schlagkräftigen Teams konnten bereits die Weichen in Richtung Expansion gestellt werden: für 2017 sind räumliche Erweiterungen zum Ausbau der Werkstattkapazitäten vorgesehen.

Autor: Sven Walter



Perspektive Ausbildung: "Ich schaffe gerne hier."

— Manchmal bieten sich einem im Leben neue Perspektiven. Dann muss man zugreifen und sein Glück versuchen. Im Fall von Christoph Brück war es die Chance, bei ZÖLLER-KIPPER in Mainz eine Ausbildung zu absolvieren. Diese hat er nun als einer der Jahrgangsbesten abgeschlossen.

Christoph Brück schlug anfangs die Richtung des Verwaltungsfachangestellten ein. „Ich habe schnell gemerkt, dass mir dieser Bürojob nicht liegt.“ erzählt der 29-Jährige im Gespräch. Die Ausbildung abgebrochen, suchte er sich Jobs bei Zeitarbeitsfirmen. Diese vermittelten ihm den Einblick in die vielfältigen Aufgaben im Lager und der Logistik und hierüber kam er zu ZÖLLER-KIPPER. „Mir machte die Arbeit von Beginn an super viel Spaß. Ich bekam abwechslungsreiche Aufgaben und hier ist immer genug zu tun.“ Bei ZÖLLER-KIPPER erkannte man das Potential des gebürtigen Mainzers und bot ihm eine Ausbildung zum Fachlagerist an. Die zweijährige Lehre schloss er mit Bestnoten ab und nutzte dann die Chance, für ein weiteres Jahr die Schulbank zur Fachkraft Lagerlogistik zu drücken. Nun, ein Jahr später, hat Christoph Brück einen Einser Abschluss in der Tasche, einen festen Arbeitsvertrag sowie die

Auszeichnung, mit zu den Jahrgangsbesten der IHK Rheinhessen zu gehören. Ob er selbst überrascht sei über diese Entwicklung sagt Christoph Brück: „Wenn man Spaß hat und merkt, dass einem das Aufgabenfeld liegt, kann man alles erreichen.“ Für den Lifter-Spezialisten ZÖLLER-KIPPER ist er nun im Lager und in der Logistik tätig. Kommissionierung, Wareneingangstätigkeiten zählen dazu und Brück ist immer begeistert, wohin die Sendungen gehen, die er verschickt. „Ich schaffe gerne hier. Es ist toll, ein Teil des Gesamten zu sein und zu sehen, wie wir wachsen. Ersatzteile, die nach Malaysia oder Australien gehen. Das ist cool und ich leiste meinen Beitrag dazu.“

Autor: Claudia Schauen



ZOELLER TECH Polen startet mit Nachwuchsförderung

— Mit der Einführung des dualen Ausbildungssystems
werden Fachkräfte gezielt ausgebildet

Die gegenwärtigen ZOELLER Tech Praktikanten (Jahrgang 2015). Von links nach rechts, oben: Łukasz Szreder, Jarosław Kraśnicki, Wojciech Koss, Michał Baran, Piotr Jeszke, Mariusz Czerwionka, Tomasz Pliński, Szymon Kamiński, Radosław Szomburg, Damian Radtke, Seweryn Kuc, Jakub Cinkiel. Von links nach rechts, unten: Fabian Dudek, Tomasz Witkowski (Ausbildungsleiter), Paweł Kreft, Marek Szaturski, Mateusz Schiefelbein

Unterzeichnung der Vereinbarung
zwischen Berufsschule, AHK und ZOELLER Tech.



Von links nach rechts: Frau Maria Montowska (Mitglied der Geschäftsführung, Berufliche Aus- und Weiterbildung AHK Polen), Frau Anna Wilk (Direktorin der Berufsschule Wejherowo), Herr Rainer Rohler (CEO ZOELLER Tech)

Die gestiegenen Arbeitsanforderungen und die demographische Entwicklung sowie die Dynamik der Globalisierung bewirken, dass sich Unternehmen noch intensiver mit dem Thema berufliche Aus- und Weiterbildung beschäftigen müssen.

Die berufliche Aus- und Weiterbildung hat in allen ECOTEC Gruppenunternehmen höchsten Stellenwert!

Ab Juni dieses Jahres können sich fünfzehn Berufsschüler im Ausbildungsberuf Konstruktionsmechaniker bei der Berufsschule Zespół Szkół Ponadgimnazjalnych nr 4 der Stadt Wejherowo für eine Aufnahme in die neugegründete ZOELLER Tech Patronatsklasse bewerben.

Diese berufsbegleitende Ausbildung im dualen System ermöglicht den Teilnehmern neben dem polnischen Berufsabschluss, parallel auch den Abschluss nach deutschem DIHK-/AHK-Standard abzulegen. „Dual“ heißt, die Ausbildung erfolgt nicht nur in einer schulischen Einrichtung, sondern ebenfalls praxisnah in einem geeigneten Ausbildungsbetrieb.

Die Idee und das Grundkonzept zur Einführung der Zusatzausbildung nach dualen System entstand in der Zusammenarbeit mit der AHK Polen - Frau Maria Montowska. Als Mitglied der Geschäftsführung der deutsch-/ polnischen Industrie- und Handelskammer ist Frau Montowska unter anderem auch für die berufliche Aus- und Weiterbildung nach deutschem DIHK-/AHK-Standard verantwortlich. Dank der Erfahrungen des AHK-Teams aus den erfolgreichen Einführungen von Patronatsklassen bei Unternehmen wie Häring, Steico, Phoenix, Sitech, Solaris, MAN und Volkswagen Poznań konnte auch unserer Unternehmen dieses Projekt zügig umsetzen.

Autor: Rainer Rohler

ZOELLER Systems erweitert Fertigungskapazitäten

Neue Montagehalle für Lifter in Betrieb genommen

Mit der neuen Montagehalle für ZOELLER Liftersysteme ist ein weiterer Schritt der geplanten Werkserweiterung bei ZOELLER Systems in Tschechien vollzogen worden. Inzwischen besteht das Werk aus einer Gesamtfläche von 27.800 m², davon

- 10.000 m² Produktions- und Lagerflächen
- 1.300 m² für Verwaltung und Administration.

Die neue Werkshalle umfasst mit den dazugehörigen Einrichtungen rund 2.470 m² und wurde ausschließlich für die Endmontage von ZOELLER Liftern konzipiert.



Ansicht der neuen Montagehalle

Um die gesamte Breite der Produktpalette optimal abzudecken und die unterschiedlichen Montageabläufe produktspezifisch umzusetzen, wurden flexible Montageeinheiten aufgebaut. Das heißt im Klartext, dass auf allen Montageplätzen jeder Liftertyp montiert werden kann – selbst Sondertypen in kleinen Stückzahlen werden hier wirtschaftlich zusammengebaut. Damit ist ZOELLER Systems jederzeit in der Lage, auf die aktuelle Kundennachfrage flexibel zu reagieren. Voraussetzung dafür ist eine abgestimmte, umfangreiche Logistik. Sowohl die internen Abläufe in der Teileherstellung und Materialbereitstellung als auch die Zusammenarbeit mit externen Lieferanten sind eng miteinander verzahnt. Die Materialbelieferung erfolgt direkt an die einzelne Montagestation und ist individuell kommissioniert.

Am Ende des Montageprozesses werden die Lifter am Prüfstand mit allen ihren erforderlichen Funktionen eingestellt und getestet. Danach werden sie in eine Linie überführt. Dort erfolgt an der ersten Station zunächst die Lackiervorbereitung. Anschließend wird eine Grundierung aufgetragen. Nach erfolgter Trocknung wird der Lifter über die Linie erneut der Lackierkabine für die finale Farbgebung zugeführt und passiert nochmal die Trocknungskabine, um schließlich für die Auslieferung mit allen Anbauteilen fertig gestellt zu werden.

Alle Bereiche sind so ausgelegt, dass in einem 3-schichtigen Betrieb arbeitstäglich bis zu 15 Lifter montiert, lackiert und final fertig gestellt werden können. Um genau diese Flexibilität zu gewährleisten und gleichzeitig ein hohes Qualitätsniveau für ZOELLER Produkte sicherzustellen, ist eine hoch motivierte und umfassend ausgebildete Belegschaft notwendig. ZOELLER Systems hat mit seinem internen Aus- und Weiterbildungsprogramm das geeignete Werkzeug geschaffen, den Ausbildungsstand hoch zu halten und permanent weiter zu entwickeln. Neue Mitarbeiter werden so an ihre Aufgaben sicher herangeführt und zielgerichtet gefördert.

Autor: Karl-Heinz Wider



Oben: Montageplätze **Mitte:** Montage eines Liftersystems **Unten:** Liftersysteme im Auslieferungszustand

Frohe Weihnachten
und einen guten
Start ins Neue Jahr!

