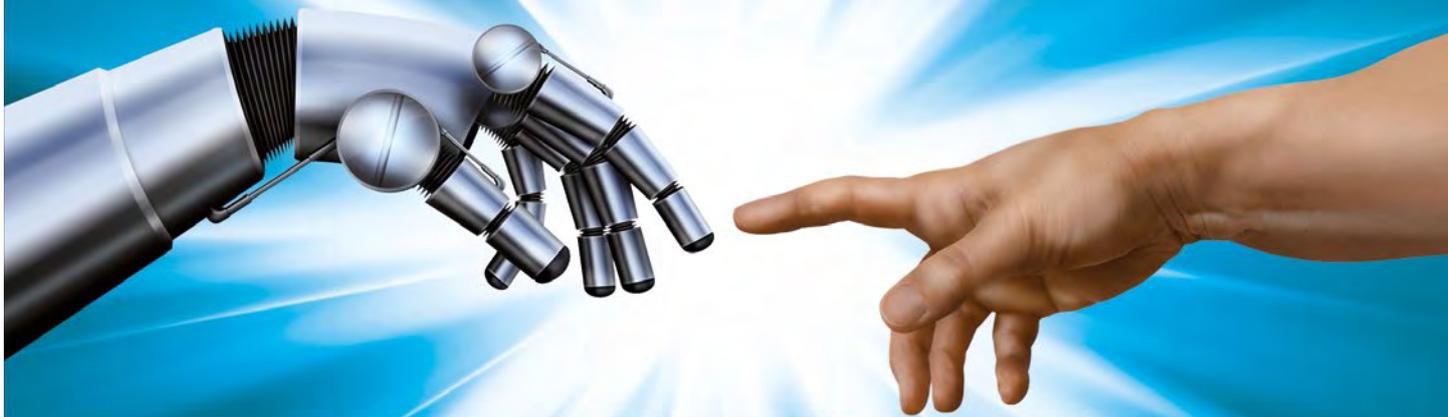


# K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE

INDUSTRIE 4.0



## Die neue industrielle Revolution

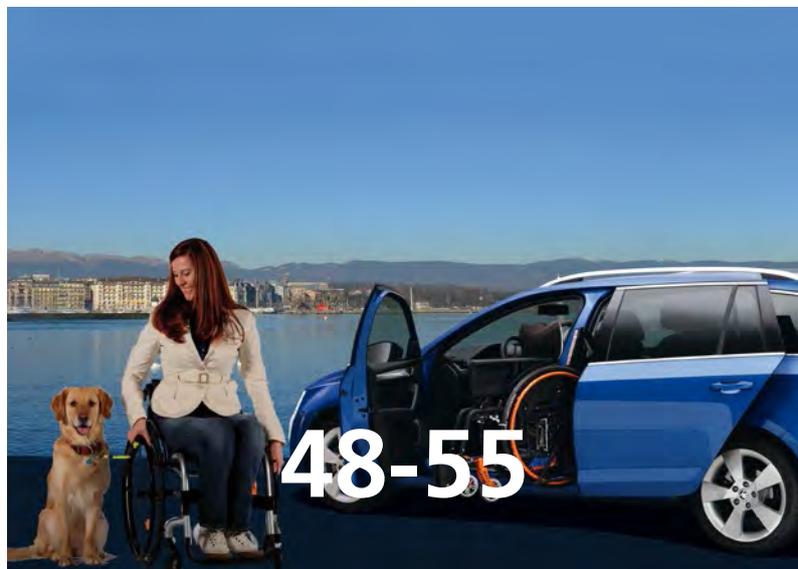
Das Zeitalter der Industrie 4.0 führt zu einer höheren Produktions- und Ressourceneffizienz und steigert unsere Wettbewerbsfähigkeit. Lesen Sie mehr ab Seite 4.

# K-MOBIL

## INHALTSVERZEICHNIS

AUTOMOTIVE

MOBILITY



2

### KIRCHHOFF Gruppe

- 04 Was bringt die Zukunft?  
Einschätzungen zu Industrie 4.0  
und TTIP
- 08 230 Jahre Wissen.Werte.Wandel.
- 12 Aus Forschung und Entwicklung:  
Die Vermessung von Sauberkeit

### KIRCHHOFF Automotive

- 16 Neue Produkte auf der Straße
- 18 Der Konkurrenz mit neuen  
Schweißanlagen einen Schritt  
voraus
- 20 We are family - und immer mehr  
Aluminiumprodukte gehören dazu
- 22 Auszeichnung für erfolgreiches  
Baukastensystem
- 23 Wir entwickeln Talente
- 24 Erster Amaturentafelträger für  
Nissan North America

- 25 Neues Werk für den Chevrolet  
Camaro in Michigan, USA
- 28 Superlative auf der  
Auto Shanghai
- 34 Eine internationale Erfolgsge-  
schichte in China
- 36 Mittendrin statt nur dabei
- 38 Hochrangiger Besuch in Iserlohn  
und Gliwice
- 40 Investitionen in deutsche  
Standorte
- 42 Globales Commodity Manage-  
ment
- 44 [www.kirchhoff-automotive.com](http://www.kirchhoff-automotive.com)
- 47 Für uns ist klar: Menschen sind  
der Schlüssel zum Erfolg

### KIRCHHOFF Mobility

- 50 Autos nach Maß  
auf dem Genfer Autosalon
- 54 Schön, wieder mobil zu sein!  
Ein unerwarteter Praxistest.

### WITTE Werkzeuge

- 58 Gelungener Messeauftritt auf  
der Matco Tool Expo
- 60 Gemeinschaftsstand lockt viele  
Besucher nach Moskau
- 62 Für Profis:  
die neue COMBITBOX-6

### KIRCHHOFF Ecotec

- 66 Ein reflektierter Blick nach vorn
- 68 Grünes Dänemark

### FAUN Gruppe

- 70 Heterogenität und Dynamik  
als Herausforderung

HANDWERKZEUGE



**56-63**

ECOTEC



**64-95**

- 72** Ab Sommer dreht er sich im neuen Design
- 74** Allzeit gute Entsorgungsfahrt
- 76** Auf den Flughäfen der Welt Zuhause
- 78** Unser Antrieb ist Ihr Erfolg
- 79** Service entscheidet
- 80** Die glorreichen 13
- 82** Der SIDEPRESS
- 83** In guten Händen
- 84** Neue Einsatzmöglichkeiten
- 85** Meilensteine
- 86** Mechaniker von morgen
- 88** Die erste Jahreshälfte bei FAUN in Bildern.

**ZOELLER Gruppe**

- 90** Zettelwirtschaft adé
- 92** Ungestörte Ferienidylle
- 94** Für die Zukunft gerüstet

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,  
Andreas Heine, Claudia Schaeue,  
Stefanie Schnütchen

Fotos:  
BMW Group, Chery Jaguar Land Rover  
Automotive Company, Daimler AG,  
Geely International Corp., Institut der  
deutschen Wirtschaft, KIRCHHOFF Gruppe,  
Nissan Group of North America, privat,  
Shutterstock, Fotolia, The Ford Motor Company,  
FAUN Gruppe, ZOELLER Gruppe

Übersetzung:  
Target Languages, Dossenheim  
thetranslationpeople, Glasgow

Produktion:  
KW18 | KOMMUNIKATIONSDESIGN,  
DORTMUND | WWW.KW18.DE

# Was bringt die Zukunft? Einschätzungen zu Industrie 4.0 und TTIP

4

TTIP und Industrie 4.0 bedeuten für Industrie und Wirtschaft Veränderungen und Chancen gleichermaßen. Wir haben es in der Hand, diese Herausforderungen anzunehmen und die Entwicklungen positiv zu gestalten.

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

das Klima in der Weltwirtschaft verbessert sich gegenüber dem Jahresbeginn, obwohl nach wie vor Unsicherheiten bestehen durch teilweise schlechte Konjunkturverläufe in Teilen Europas und Südamerikas und auch die internationalen Konflikte in Russland, Ukraine und IS belasten.

„Die Weltwirtschaft wird nach 3,5% in 2014 in diesem Jahr auf 3,75% und in 2016 auf 4% wachsen. Der Welthandel nimmt dieses Jahr sogar um 5% zu. Auch unser Geschäftsjahr verläuft bisher nach Plan, wir sehen in Europa mit

8%, in Amerika mit 19% und in China mit 20% ein stabiles Wachstum.“

## TTIP – Eine einmalige Chance

Die Verhandlungen über die Freihandelszone zwischen Europa und den USA kommen auf die Zielgerade. TTIP – die Transatlantic Trade and Investment Partnership bildet den größten Wirtschaftsraum der Welt und hat die Chance, Standards vorzugeben, bevor sie uns andere diktieren. Neben Zöllen und Handelserleichterungen, die Einsparungen von etwa 3,5 Milliarden Euro

mit sich bringen, sind die Einsparungen durch den sogenannten nichttarifären Hindernisabbau von noch größerer Bedeutung. Wie wir in der Automobilindustrie wissen, müssen alle Fahrzeuge im Aufbau zweimal konstruiert, gerechnet und getestet werden, um die unterschiedlichen Anforderungen bei Front-, Heck-, Seitenaufprall und Überschlag zu berücksichtigen. Wenn wir diese Doppelarbeit vermeiden, bekommen wir erhebliche Engineeringressourcen frei und unsere Ingenieure können diese Zeit auf neue Innovationen, Märkte und Kunden verwenden.



Die Einsparungen bzw. frei werdenden Kapazitäten betragen nach einer Untersuchung im Auftrag der europäischen Kommission 20-25%.

#### **Industrie 4.0 ist keine Modeerscheinung**

Die Digitalisierung beschleunigt Veränderungen in der Gesellschaft und in der Wirtschaft. Eine neue industrielle Revolution, in der wir die Organisation und Steuerung der gesamten Wertschöpfungskette über den kompletten Lebenszyklus von Produkten und Dienst-

leistungen erreichen. Mit dem Smartphone bedienen wir unser Auto, unser Haus und auch unsere Fertigung. Wir nennen das Smart Mobility, Smart Home und Smart Production. Das Internet der Dinge verbindet Menschen, Objekte und Systeme mit Hilfe der Massendatenverarbeitung zu dynamischen, echtzeitoptimierten und selbstorganisierenden unternehmensübergreifenden Wertschöpfungsnetzwerken, auch Cyber Physical Systems genannt. Das erleichtert unsere

Arbeit und verändert auch unsere Arbeitsplätze. Wir brauchen keine Angst davor zu haben. Denn wir haben mit unseren Ausbildungssystemen und unserer Ausbildung hervorragende Ausgangspositionen und den Anspruch die digitale Revolution zu gestalten – die Digitalisierung in unsere Maschinen, soweit ohnehin nicht schon geschehen, in die Prozesse und Arbeitsabläufe zu integrieren. Wir haben es in der Hand, können Einfluss nehmen unsere Werte, unser Gesellschaftsbild und unsere Vorstellung von einem selbstbestimmten Leben in einer digitalen Welt zu verwirklichen. Hierbei steht der Mensch im Mittelpunkt, an seinem Arbeitsplatz, und

die Politik hat die Aufgabe, den geschützten Umgang mit Daten zu regeln. Hier ist die entscheidende Frage: wem gehören die Daten? Das gilt für private Daten wie für Unternehmensdaten. Wir haben Projekte angestoßen, wo wir mit Universitäten, unseren Lieferanten und Kunden ganz neue/digitale Zusammenarbeiten entwickeln. Erste Untersuchungen zeigen, dass wir keine Arbeitsplatzverluste haben, sondern nur Veränderungen, d. h. Schulungsbedarf wie wir ihn immer schon bei jeder neuen Maschine oder Fertigungsprozessänderung kennen. Davor haben wir keine Angst, sondern sehen große Chancen auch der persönlichen Weiterentwick-

lung. Das Zeitalter der Industrie 4.0 führt zu einer höheren Produktions- und Ressourceneffizienz und steigert somit unsere Wettbewerbsfähigkeit.

Eine schöne Sommerzeit für Sie und Ihre Familien und ein herzliches Glückauf wünscht Ihnen

Ihr

Arndt G. Kirchhoff



# 1.

## Industrielle Revolution

durch die Einführung mechanischer Produktionsanlagen mithilfe von Wasser- und Dampfkraft

→ Ende des 18. Jahrhunderts



# 2.

## Industrielle Revolution

durch die Einführung arbeitsteiliger Massenproduktion mithilfe der elektrischen Energie

Henry Ford steigerte 1913 mit dem ersten permanenten Fließband die Produktion des Modell T um das Achtfache und machte damit das Auto für die Bevölkerung erschwinglich.

→ Beginn des 20. Jahrhunderts

# Die vier Stufen industrieller Revolutionen

## 3.

### Industrielle Revolution

durch den Einsatz von Elektronik und IT zur weiteren Automatisierung der Produktion

→ Beginn der 70er Jahre des 20. Jahrhunderts

## 4.

### Industrielle Revolution

durch den Verbund informatischer, softwaretechnischer Komponenten mit mechanischen und elektronischen Teilen, die über eine Dateninfrastruktur, wie z.B. das Internet, kommunizieren. Dies wird auch als **cyber-physisches System (CPS)** bezeichnet.

→ Heute



# 230 Jahre Wissen. Werte. Wandel.

8

— Dr.-Ing Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirates und des Gesellschafterkreises KIRCHHOFF Gruppe, im Interview mit Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing, über die erfolgreiche Führung eines Familienunternehmens, das seit 230 Jahren existiert und heute ein weltweiter Global Player ist.

**Andreas Heine:** Was bedeutet es für Sie, Familienunternehmer zu sein?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Es ist für mich die reizvollste Tätigkeit, die ich mir vorstellen kann: selbständig und in eigener Verantwortung mit der Familie Aufgaben zu lösen und Ziele zu setzen, um das Unternehmen dauerhaft und erfolgreich zu führen.

Ich empfinde dabei Leidenschaft und Freude, mit den Menschen im Unternehmen und darüber hinaus auch für die Gesellschaft in der Region arbeiten zu können.

**Andreas Heine:** Welche Grundsätze und Werte waren und sind bei allen not-

wendigen Veränderungen im Laufe der Jahrzehnte gleichgeblieben und werden auch in Zukunft zu beachten sein?

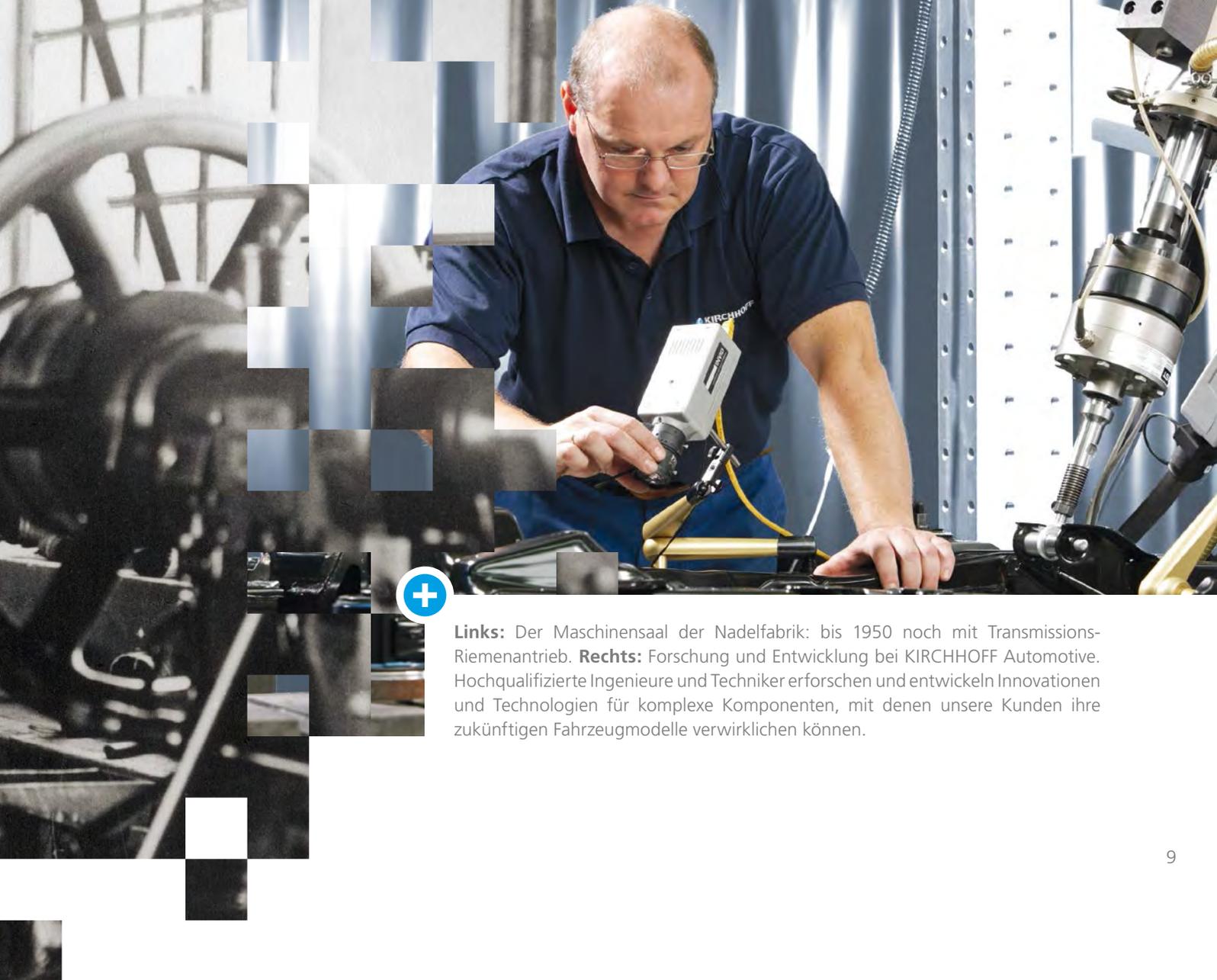
**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Ein Unternehmen ist keine Privatangelegenheit, sondern eine verpflichtende gesellschaftliche Aufgabe. Nicht kurzfristiges Erfolgsdenken, sondern nachhaltige und langfristige Strategien und Ziele sind zugrunde zu legen.

Das Firmeninteresse ist maßgebend, das Eigeninteresse der Gesellschafter muss zurücktreten. Ziele und Werte sollten sich am Kantschen Imperativ „Das eigene Handeln als Grundlage einer allgemeinen Gesetzgebung“ und an den christlichen Regeln „Liebe Deinen Nächsten wie

Dich selbst“ oder „Die Achtung des Anderen ist ebenso wichtig wie die Selbstachtung“ ausrichten. Sozialorientierung der Unternehmensleitung und der Führungskräfte sollten nach innen und nach außen sichtbar und erlebbar sein, genauso wie die Werte der Unternehmensführung. Sie sollen Strategie und Kultur des Familienunternehmens prägen. Entscheidend ist es, im Unternehmen Vertrauen zu schaffen und vorzuleben.

**Andreas Heine:** Welche Ereignisse waren in den vergangenen Jahrzehnten die wichtigsten für die Entwicklung der KIRCHHOFF Gruppe?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Ich möchte zwei Punkte hervorheben. Erstens die



**Links:** Der Maschinensaal der Nadelfabrik: bis 1950 noch mit Transmissions-Riemenantrieb. **Rechts:** Forschung und Entwicklung bei KIRCHHOFF Automotive. Hochqualifizierte Ingenieure und Techniker erforschen und entwickeln Innovationen und Technologien für komplexe Komponenten, mit denen unsere Kunden ihre zukünftigen Fahrzeugmodelle verwirklichen können.

Politik der „Diversifizierung“ und zweitens die „Internationalisierung“, mit der wir 1994 starteten.

Lassen Sie mich zum ersten Punkt „Diversifizierung“ die wichtigsten Schritte aufzählen: Seit den Anfängen 1785 produzierte das Unternehmen Nähmaschinen. Zusätzlich zur Nadelfabrikation baute Friedrich Kirchoff 1894 das erste Presswerk für die Fahrzeugindustrie auf.

Ab 1950 wurde die Nadelproduktion nach und nach eingestellt und dafür wurden Handwerkszeuge, überwiegend zunächst Schraubendreher gefertigt.



Dr.-Ing. Jochen F. Kirchoff, Vorsitzender des Beirates und des Gesellschafterkreises KIRCHHOFF Gruppe (I.), im Interview mit Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive.



*Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff: „Familienunternehmer zu sein, ist für mich die reizvollste Tätigkeit, die ich mir vorstellen kann.“*

10

1955 bis 1982 produzierten wir auch Elektrogeräte, Speicherheizgeräte und auch erste Mikrowellen-Backöfen.

Anfang der achtziger Jahre übernahmen wir den Zulieferer Kutsch in Attendorf und stiegen so zusätzlich in die Produktion von PKW Teilen ein. Das ist heute unser größter Geschäftsbereich.

Darüber hinaus bauten meine Söhne seit den 90er Jahren zwei ganz neue Geschäftsbereiche auf, nämlich den Bereich KIRCHHOFF Ecotec mit der Produktion von Abfallsammelfahrzeugen und Straßenkehrmaschinen, sodann den Bereich KIRCHHOFF Mobility. Hier werden PKWs und Kombifahrzeuge für bewegungseingeschränkte Personen inzwischen an 12 Standorten in drei Ländern von uns umgebaut.

Grundgedanke und strategische Zielsetzung der „Diversifizierung“ ist es, Konjunkturschwankungen und Marktveränderungen auszugleichen. Mit dem Ausbau der Produktion von Fertigerzeugnissen für Endabnehmer wollen wir außerdem einen zu starken Zulieferanteil im Gesamtunternehmen vermeiden.

**Andreas Heine:** Was waren die entscheidenden Erfolgsfaktoren?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Nicht zu lange an durch Marktveränderungen rückläufigen Produktprogrammen festhalten, rechtzeitig Neues wagen, ständig an Innovationen arbeiten und Modernisierungsinvestitionen tätigen. Vor allem nicht den Einstieg in neue Märkte scheuen.

**Andreas Heine:** Familienunternehmen tun sich zum Teil recht schwer, den Schritt in die Internationalisierung zu vollziehen. Der KIRCHHOFF Gruppe ist dies in den vergangenen Jahren sehr gut gelungen. Was würden Sie anderen Familienunternehmen empfehlen?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Man muss sich mit den uns oft fremden Kulturen und Gewohnheiten beschäftigen und dazu zuerst meistens seine eigenen Fremdsprachenkenntnisse verbessern. Das Wichtigste ist aber, den Menschen vor Ort Vertrauen zu schenken und sie ggf. weiterzubilden und zu qualifizieren. Auch wenn, oder gerade weil wir als deutsche Unternehmer im Ausland ein

sehr gutes Ansehen haben, sollte man es unbedingt vermeiden, als deutsche Besserwisser aufzutreten!

Wir beschäftigen in unseren weltweiten Standorten möglichst ausschließlich lokales Management und Fachpersonal. Damit haben wir in den letzten 20 Jahren sehr gute Erfahrungen gemacht.

**Andreas Heine:** Welche Rolle spielen die Standorte in Deutschland?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Hier sind unsere Wurzeln und unsere Entstehungsgeschichte, auf die wir stolz sind. Auch unser Know-how und unsere Erfahrungen sind hier entwickelt worden. Wir wollen sie in unsere Auslandsstandorte weitergeben, dabei aber ständig weitere Verbesserungen für neue Produkte und Prozesse entwickeln und jederzeit aufnahmebereit bleiben für Anregungen und gute Ideen unserer Mitarbeiter in aller Welt.

**Andreas Heine:** Wie sorgen die Gesellschafter aus der Familie Kirchhoff vor, damit das Unternehmen auch in Zukunft erfolgreich und familiengeführt bleibt?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Wir haben 12 Enkelkinder, von denen vier bereits einen Hochschulabschluss erworben haben und sich drei weitere im Studium bzw. kurz vor dem Eintritt befinden. Seit nunmehr fünf Jahren veranstalten wir sogenannte „Next Generation Days“ an unseren Standorten im In- und Ausland, um die Enkelkinder mit dem Geschehen in der Gruppe vertraut zu machen.

Auf diese Weise können sie sich rechtzeitig und frei entscheiden, ob sie sich durch entsprechende Studien und Praktika sowie einschlägige Tätigkeiten in anderen Unternehmen beizeiten für eine Aufgabe im Unternehmen qualifizieren möchten.

Wir beobachten aber auch den Kreis unserer nicht zur Familie zählenden Führungskräfte laufend hinsichtlich einer eventuellen Eignung für das Top-Management.



WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT. – mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern weltweit.

**Andreas Heine:** Wenn es um die Zukunftsfähigkeit von Familienunternehmen geht, ist das größte Problem häufig die Familie selbst. Wie sorgen Sie dafür, dass die Familie in Bezug auf das Unternehmen an einem Strang zieht?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Wir haben inzwischen eine länger als 20 Jahre bewährte Zusammenarbeit im Gesellschafterkreis, d.h. des Vaters mit seinen drei Söhnen. Von Anfang an haben wir eine „Streitkultur“ entwickelt, die bei Meinungsverschiedenheiten dafür sorgt, dass ausschließlich in der Sache argumentiert und entschieden wird.

Auch in Zukunft wollen wir dafür sorgen, dass, wie bisher, prinzipiell Einstimmigkeit bei allen wichtigen Entscheidungen gilt. Im Übrigen verfügen wir seit bald zehn Jahren über einen Beirat, der ausschließlich aus international erfahrenen Familienunternehmern besteht und ggf. eingeschaltet werden kann.

Schließlich ist der Gesellschafterkreis unter Hinzuziehung des Beirates/Aufsichtsrates für Letztentscheidungen maßgebend.

**Andreas Heine:** Wo sehen Sie die KIRCHHOFF Gruppe in der Zukunft; welches sind die größten Herausforderungen?

**Dr. Jochen F. Kirchhoff:** Wir haben in allen Geschäftsbereichen gute Voraussetzungen für Wachstum und geschäftlichen Erfolg, wenn wir dafür sorgen, dass wir je nach Wettbewerbsumfeld auf dem Weltmarkt zu den fünf führenden und in Europa zu den stärksten drei Unternehmen zählen. In Geschäftsbereichen mit nur nationaler Bedeutung sollten wir in Deutschland Markt- und Technologieführer sein.

Diese Zielsetzungen werden wir erreichen, wenn wir weiterhin rechtzeitig auf Marktveränderungen reagieren und ständig durch Innovationen und entsprechende Investitionen an der Spitze des Standes der Technik bleiben.

Ebenso entscheidend wird sein, für tüchtige, qualifizierte und motivierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu sorgen. Wir müssen Führung auf Augenhöhe gewährleisten und je nach Qualifikation Verantwortung übertragen, mit

dem Ziel, „viele Unternehmer im Unternehmen“ zu haben.

Und natürlich müssen wir für Letztentscheidungen auch weiterhin über eine fachkompetente Führung des Gesellschafterkreises und des Beirates/Aufsichtsrates verfügen.

**Andreas Heine:** Herr Dr. Kirchhoff, vielen Dank für das Gespräch.

# Aus Forschung und Entwicklung: Die Vermessung von Sauberkeit

— Georg Sandkühler, Leiter Entwicklung DUALPOWER bei FAUN: Über die Standardisierung eines Messverfahrens zur Einteilung von Kommunalfahrzeugen in Umwelteffizienzklassen.

12

Seit 2009 existiert die europäische Richtlinie 2009/33/EG. Ziel dieser Richtlinie ist, die Umweltwirkung von Fahrzeugen, die im öffentlichen Auftrag beschafft und betrieben werden, bereits bei der Bewertung des Ausschreibungsergebnisses einzubeziehen. Laut Artikel 1 dieser „Green Procurement Directive“ sind Auftraggeber und Betreiber verpflichtet, beim Kauf von Straßenfahrzeugen die Energie- und Umweltauswirkungen während der Lebensdauer zu berücksichtigen. Damit soll der Markt für saubere und energieeffiziente Fahrzeuge gefördert und der Beitrag des Verkehrssektors zur Umwelt-, Klima- und Energiepolitik der Europäischen Union verbessert werden. Der Oberbegriff „Straßenfahrzeuge“ schließt auch Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen ein.

Die Bewertung der Umweltwirkungen ist immer nur im Vergleich zu anderen, funktional gleichwertigen Produkten sinnvoll. Als Vergleichsmaßstab muss ein einheitliches Messverfahren verwendet werden. Für Langstrecken-

LKW ist ein Bewertungsverfahren in der Richtlinie umgesetzt. Bei schweren Nutzfahrzeugen wird davon ausgegangen, dass während der Lebensdauer eine Million Kilometer zurückgelegt werden. Gemäß 2009/33/EG ist ein europaweit abgestimmtes Messverfahren, wie z.B. NEFZ (Neuer Europäischer Fahr-Zyklus), anzuwenden, da Herstellerangaben nicht vergleichbar sind.

Anfang 2013 wurde auf Initiative der Kunden, gemeinsam mit Herstellern von Aufbau, Schüttung und Fahrgestell, mit der Entwicklung eines Verbrauchsmessverfahrens für Abfallsammelfahrzeuge begonnen. Regiefahrten, wie beispielsweise die Fahrt in das Sammelrevier, sollten dabei durch die von der ACEA (European Automobile Manufacturer's Association) vorgesehenen Fahrzyklen abgedeckt werden. Der Fahrzeugeinsatz von Mülltonne zu Mülltonne sollte möglichst praxisnah simuliert werden. Alle Fahrzeuge wurden mit identischen Lastsimulationsventilen sowie mit Messgeräten für den Kraftstoffverbrauch ausgerüstet.

Die Fahrversuche wurden 2013 und 2014 mit zehn Abfallsammelfahrzeugen durchgeführt. Dabei umrundeten die Fahrzeuge Pylone, die abwechselnd im Abstand von 20 m bzw. 40 m positioniert waren. An jeder Haltestelle wurde eine Wartezeit von 25 sec. eingelegt. Das ist die durchschnittliche Standzeit pro Sammelstelle im realen Einsatz. Während der Haltezeiten wurden in vier Testfahrten von je einer Stunde – das entspricht 100 Start-Stopp-Vorgängen – unterschiedliche Aktivitäten durchgeführt. Zunächst wurde nur angehalten, in der nächsten Runde der Aufbau für einen Zyklus eingeschaltet, im Anschluss liefen Aufbau und Schüttung gemeinsam und in der Schlussrunde die Schüttung alleine. Mittels dieser Vorgehensweise können die Verbräuche der großen Komponenten rechnerisch getrennt betrachtet werden. Die gewünschten Informationen konnten so in ausreichender Genauigkeit gewonnen werden. Auch die Wiederholbarkeit der Daten ist aus statistischer Sicht passend. Deshalb wurde das getestete Verfahren als Normungspro-



Kommunalfahrzeuge, wie beispielsweise der DUALPOWER, werden künftig mittels einheitlicher Messverfahren in Umwelteffizienzklassen eingeteilt.

13

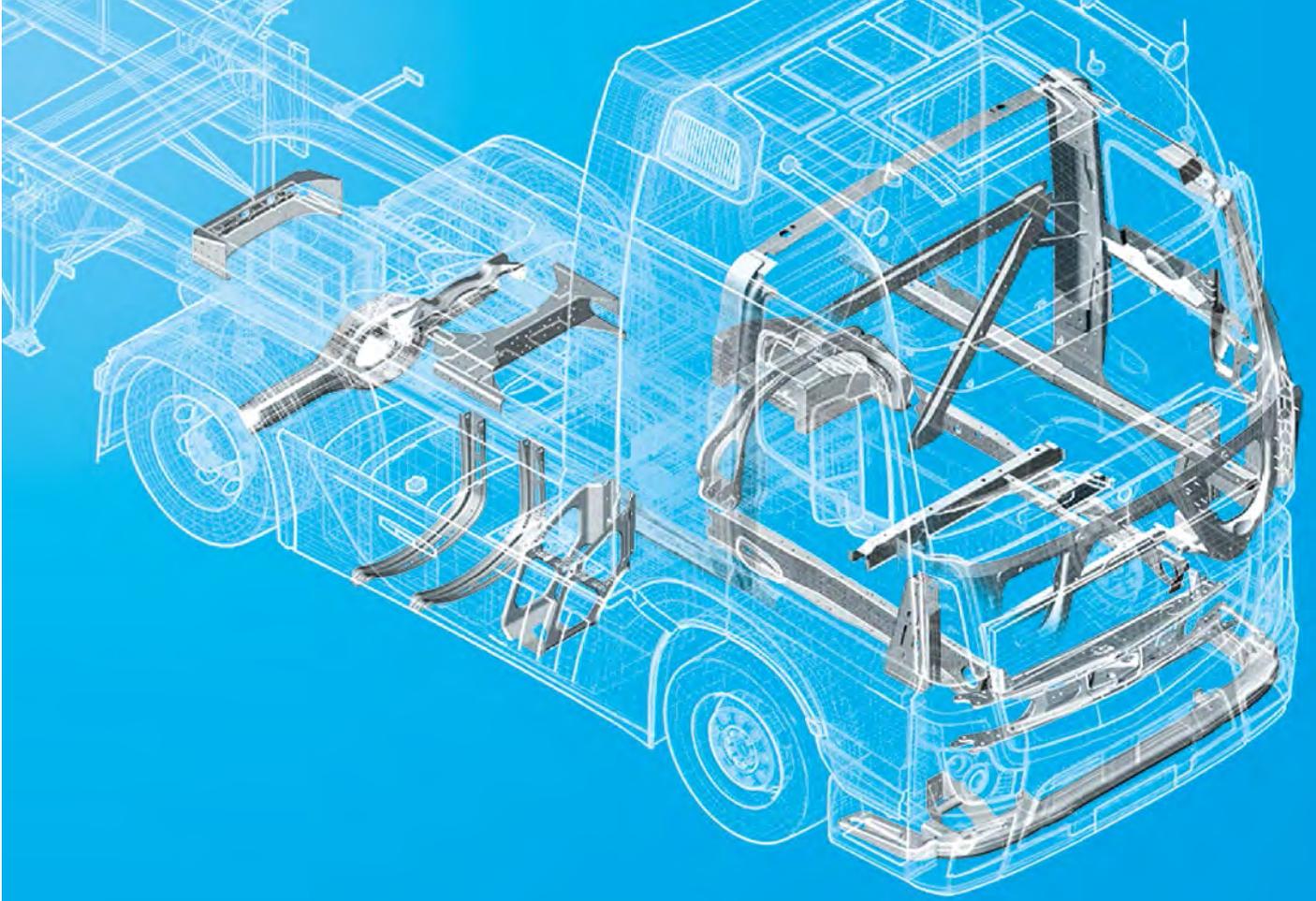
jekt vom DIN übernommen. Unter der Bezeichnung **DIN-Spec** 30752 Teil 1 wurden die gewonnenen Erfahrungen in eine normgerechte Form gebracht und ein Vorschlag erarbeitet, das Teststreckenverfahren auch auf Prüfständen anwendbar zu machen. Die Veröffentlichung als DIN-Spec ist kurzfristig geplant. Danach ist es möglich, Kommunalfahrzeuge in Umwelteffizienzklassen einzuteilen und bei Ausschreibungen ein einheitliches Messverfahren zu Grunde zu legen.

Georg Sandkühler

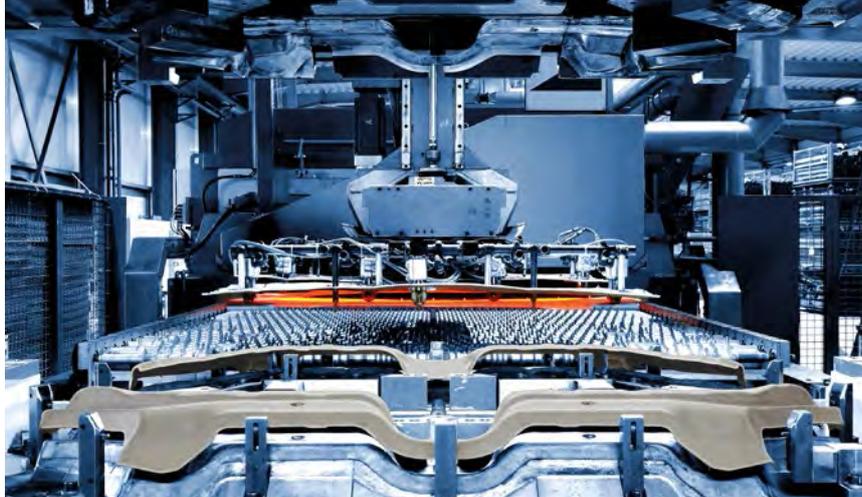


## DIN-Spec

DIN-Spec ist ein zeitlich stark gerrafftes Bearbeitungsverfahren, das durch Verzicht auf einige formale Aspekte zu kurzen Bearbeitungszeiten führen kann. Die Spezifikation richtet sich an Hersteller und Nutzer und enthält im Vorwort den Hinweis, dass Rückmeldungen aus der Praxis höchst willkommen sind.



WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.



**KIRCHHOFF**  
AUTOMOTIVE

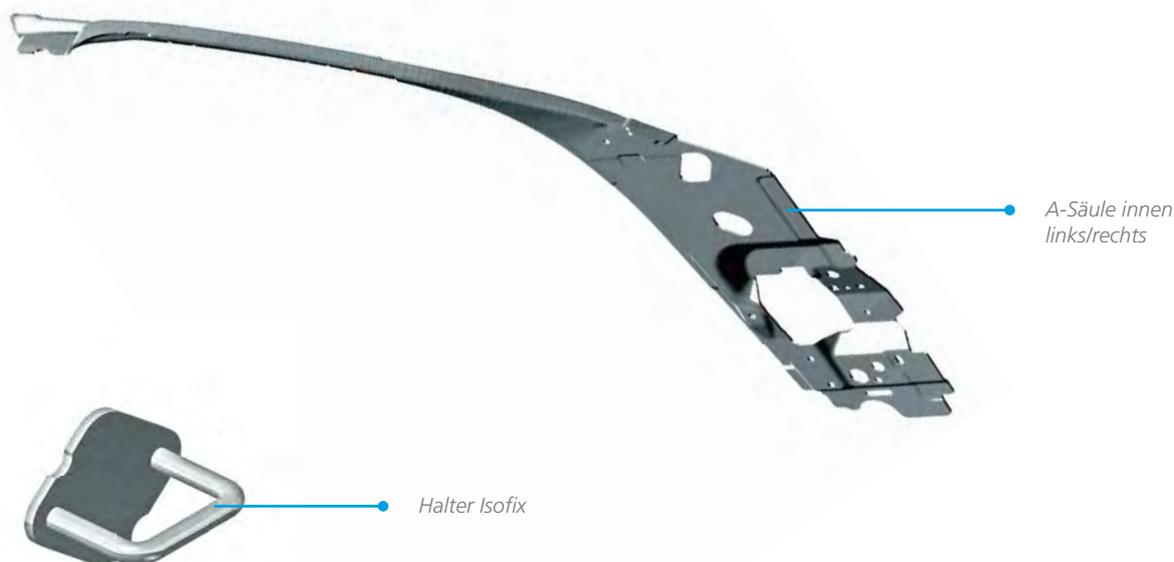
WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

**14-47**



# Neue Produkte auf der Straße

Pünktlich zur Sommersaison 2015 werden wir das neue BMW 2er Cabrio auf der Straße sehen, für das KIRCHHOFF Automotive zahlreiche Karosseriebauteile fertigt. Für den neuen Mercedes CLA Shooting Brake produzieren wir u.a. A- und B-Säulen, bei denen durch einen speziellen Materialmix eine optimale Crashperformance erreicht wird.



16



©BMW AG

## Halter Isofix

**Technologien:**

Umformen, Laserschweißen

**Produktionswerk:**

Attendorn/Deutschland

**Kapazität/Jahr:**

175.000 Fahrzeugsätze

**Kunde/Fahrzeug:**

BMW Mini



©BMW AG

## A-Säule innen links/rechts

**Technologien:**

Direktes Presshärten, Laserschneiden, Reinigungsstrahlen, Schweißen

**Produktionswerk:**

Esztergom/Ungarn

**Kapazität/Jahr:**

40.000 Fahrzeugsätze

**Kunde/Fahrzeug:**

BMW 2er Cabrio

Der neue **BMW Mini** wird ab 2015 seine Erfolgsstory fortsetzen. Für diese Modellreihe fertigt KIRCHHOFF Automotive an mehreren Standorten zahlreiche Karosseriebauteile. Das Spektrum reicht von Umformbauteilen mit Standardprozessen bis hin zu Zusammenbauten mit hoch automatisierten Fertigungsverfahren. So werden im ungarischen Esztergom pressgehärtete Bauteile mit anschließender Strahl-, Laser- und Fügebearbeitung hergestellt.

Für den **Mercedes CLA Shooting Brake** fertigen wir unter anderem Montage-

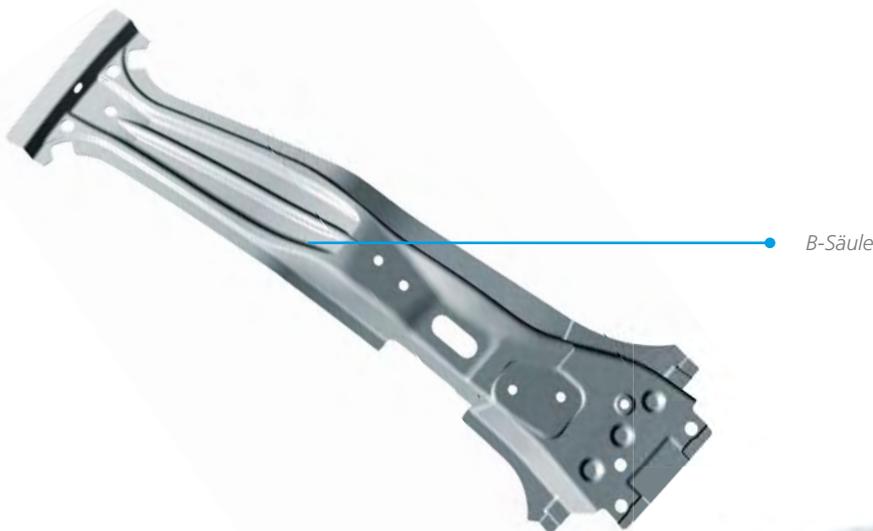
umfänge für das Batteriehalthesystem, die auch Einsatz in weiteren Fahrzeugen der MFA-Plattform finden. Zur Anwendung kommen hochfeste Stähle bis zu 1200 MPa. Diese Bauteile werden im KIRCHHOFF Automotive Werk in Mielec, Polen umgeformt und geschweißt und in Gliwice in Polen KTL-beschichtet.

A- und B-Säulen für den Mercedes CLA produziert KIRCHHOFF Automotive in Ungarn. Beide Säulen werden im Presshärteverfahren hergestellt, wobei die B-Säule eine Besonderheit aufweist. Der obere Bereich besteht aus einem

hochfesten Presshärtestahl, der untere aus einer kaltgeformten Stahlgüte. Dieser Materialmix ermöglicht eine optimale Crashperformance. Einzelteile werden im Punktschweißverfahren gefügt.

Geliefert werden unsere Produkte ins ca. 130 km entfernte Daimlerwerk nach Kecskemét.

Dr. Thomas Steinhaus



B-Säule



Abstützung Stirnwand



### Batteriehalthesystem/A-, B-Säulen

#### Technologien:

Umformen, Presshärten, Lasern, Punktschweißen, Mutternschweißen, KTL-Beschichten

#### Produktionswerke:

Mielec/Polen  
Gliwice/Polen  
Esztergom/Ungarn

#### Kapazität/Jahr:

100.000 Fahrzeugsätze

#### Kunde/Fahrzeug:

Mercedes-Benz CLA Shooting Brake



# Der Konkurrenz mit neuen Schweißanlagen einen Schritt voraus

2015 eröffnen sich weitere Chancen für unser Werk in Gliwice in Polen: Zwei neue Fertigungstechnologien ebnen den Weg für neue Projekte mit unseren Kunden.

Laserschweißen und Aluminium-MIG-Schweißen erweitern das Portfolio der Fertigungstechniken in Gliwice. Derzeit bietet das Werk seinen Kunden MAG-Schweißen, Widerstandspunktschweißen, Buckelschweißen und Lichtbogenschweißen sowie die Verfahren Clinchen, Montage, Ausschäumen und KTL-Beschichten. Die beiden neuen innovativen Verfahren stellen eine perfekte Basis dar, um auch zukünftig der Forderung der Automobilhersteller nach Strukturbau-teilen in Leichtbauweise gerecht zu werden. Ein weiterer Vorteil des Remote-Schweißens in großen Mengen und des

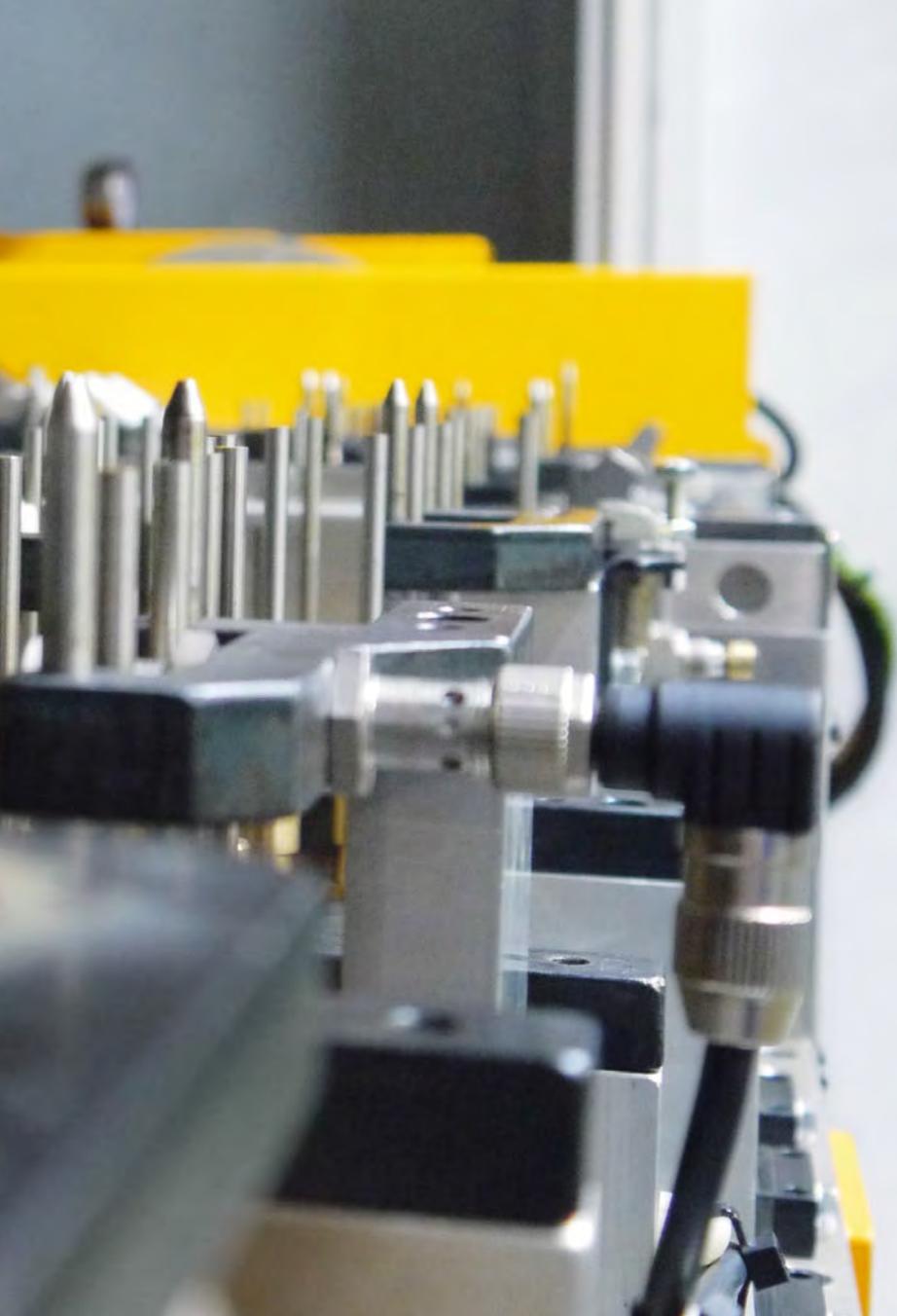
Aluminium-MIG-Schweißens ist, dass hierbei kaum Ausfallzeiten entstehen. Auf diese Weise kann das Produktionspotential fast vollständig genutzt werden.

Um die neuen Technologien erfolgreich einsetzen zu können, wurden unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch erfahrene Kollegen in den KIRCHHOFF Van-Rob Werken in Tecumseh und Manchester (USA) geschult und mit den Verfahren vertraut gemacht. Dort hat man bereits seit 2012 Erfahrungen mit der Technologie des Laser- und des

Aluminium-MIG-Schweißens gesammelt. Der erste lasergeschweißte Prototyp aus Gliwice konnte so Anfang des Jahres erfolgreich fertig gestellt werden.

Unser Know-how bei der Einführung innovativer und leistungsstarker Verfahren hilft uns, dem Wunsch unserer Kunden nach flexiblen Lösungen auch in Zukunft nachzukommen.

Rafał Lechowski



**Oben/unten:** Die neue Laserschweißanlage in Gliwice.



## Anwendung und Vorteile von Laserschweißen

Laserschweißen wird angewandt, wenn es auf eine schnelle Bearbeitung von langen Schweißnähten mit geringer Wärmeumformung ankommt. Vorteile sind dabei das geringere Gewicht, eine höhere Maßgenauigkeit, weniger Schweißverzug und niedrigere Schweißkosten. Da weniger Schweißanlagen aufgrund des schnelleren Schweißens nötig sind, verringern sich auch die Anlagekosten. Die Bedienung ist zudem einfacher. Insgesamt erhöht sich die Transportfähigkeit der Produkte. Laserschweißen weist ein hohes Entwicklungspotential im Bereich Hybridschweißen bei der Verwendung von MIG/MAG mit Lasern auf.

# We are family – und immer mehr Aluminiumprodukte gehören dazu

— Aufgrund immer strengerer Regeln für CO<sub>2</sub>-Emissionen in China fällt die Materialwahl bei Leichtbau immer häufiger auf Aluminium und Aluminiumlegierungen. KIRCHHOFF Automotive nutzt seine Spitzentechnologien, um neue Kunden in China für Chassis und Rohkarosseriebauteile zu gewinnen.

20



Vorderer Stoßfänger des Geely GC9

Den ersten Auftrag für Aluminiumprodukte erhielt KIRCHHOFF Automotive in China für die Front- und Heckstoßstange des GC9 im Jahr 2013 vom chinesischen Automobilhersteller Geely. Die Produktion startete Ende 2014. Hierbei ist der vordere und hintere Stoßfänger eine KIRCHHOFF Automotive Inhouse Entwicklung, die im Werk in Suzhou für die Premium Fahrzeugsparte von Geely designt wurde. In der Designphase wurden Aufprall bei hohen Geschwindigkeiten, Pendelschlag bei geringen Geschwindigkeiten und Zugfestigkeit berücksichtigt. Das Crashverhalten wurde bei Geely in Bezug auf das gesamte Fahrzeug getestet. An dem Bumper ist eine Muffe zur Anbringung eines Abschlepphakens vorgesehen. An zwei Halterungen können elektronische Komponenten montiert werden. Zusätzlich gibt es mehrere Bohrvorbereitungen.

Auf den Geely-Auftrag folgten Aufträge für weitere fünf Aluminiumbauteile für den Range Rover Evoque und den



## Vorderer Stoßfänger des Geely GC9

**Technologien:**

Aluminium-Strangpressen, Schneiden, Biegen, Zerspanen, Montage, MIG-Schweißen

**Produktionswerk:**

Suzhou/China

**Kapazität/Jahr:**

44.000

**Kunde/Modell:**

Geely GC9

Discovery Sport von Chery Jaguar Land Rover (CJLR). Für die Motorhaubenschloß-Verstärkung des Range Rover Evoque hat KIRCHHOFF Automotive den Aluminium Bereich gepresst und die Halterung für das Nieten entwickelt. Die Hauptfunktion dieses Zusammenbaus besteht in der Verstärkung des Bereichs des Motorhaubenschlosses. Ausgestattet mit Spitzentechnologie bei der Produktion von Aluminiumprodukten konnte KIRCHHOFF Automotive in 2014 einen Auftrag von Jaguar über

mehrere Aluminiumhybridstrukturteile gewinnen. Die Chancen für weitere Aufträge für Aluminiumkarosserieteile stehen gut.

Weitere Technologien wie Strangpressen, Stanzen, MIG Schweißen und Nieten kommen zum Einsatz. Durch den Einsatz von Stanznieten als Fügetechnologie für Hybridstrukturen können Stahl und Aluminium oder auch Aluminium mit Aluminium verbunden werden.

Auf weitere Aufträge für Aluminiumprodukte ist KIRCHHOFF Automotive in China bestens vorbereitet.

William Zhang



*Motorhaubenschloß-Verstärkung  
des Range Rover Evoque*



## Motorhaubenschloß-Verstärkung des Range Rover Evoque

### Technologien:

Aluminium-Strangpressen, KTL-Beschichtung von Stahlteilen, Stanznieten

### Produktionswerk:

Suzhou/China

### Kapazität/Jahr:

38.000

### Kunde/Modell:

Range Rover Evoque

# Auszeichnung für erfolgreiches Baukastensystem

Ein strukturiertes Baukastensystem und Variantenmanagement sind Erfolgsfaktoren in der Automobilbranche, da immer mehr Kunden individuellere Produkte und mehr Technologie- und Innovationsdynamik wünschen. Für diese Fähigkeiten hat KIRCHHOFF Automotive als eines von fünf Unternehmen eine Auszeichnung vom Werkzeuglabor der RWTH Aachen erhalten.



Dr. Thorsten Gaitzsch (2. v. l.) und Christoph Wagener (2. v. r.) erhalten die Auszeichnung von Prof. Dr. Günther Schuh (Direktor Werkzeuglabor) und Dr. Michael Schiffer (Complexity Management AG, r.).

Insgesamt 133 Firmen weltweit haben an einem branchenübergreifenden Benchmarking teilgenommen, welches von einem Industriekonsortium gemeinsam mit dem Werkzeugmaschinenlabor der RWTH Aachen und der Complexity Management Academy durchgeführt wurde.

Ein Schwerpunkt bei dem Unternehmensbesuch des Industriekonsortiums lag in der Analyse der organisatorischen Verankerung der kundenspezifischen Lösungen. Bei KIRCHHOFF Automotive wird

der gesamte Produktentstehungsprozess entlang eines festgesetzten Gate-Modells von einem verantwortlichen Projektmanager gesteuert und von dem Product-Lifecycle-Management System „CIM-Database“ umfassend unterstützt. KIRCHHOFF Automotive hat zudem eine weltweit standardisierte und modular aufgebaute Produktion etabliert. Durch diesen einheitlichen Anlagenaufbau konnten die Planungs- und Anlaufzeiten wesentlich verkürzt werden.

Die Preisverleihung zum „Baukasten- und Variantenmanagement 2014“ fand am 18. Dezember 2014 statt. Dr. Thorsten Gaitzsch (CTO) und Christoph Wagener (Leiter Forschung & Produkt Entwicklung) nahmen die Auszeichnung entgegen.

Christoph Wagener



In kleinen Gruppen werden Themen aus den Bereichen Selbstreflektion, Kommunikation und Projektmanagement besprochen.

## Wir entwickeln Talente

23

Das seit 2013 implementierte Talent Management Programm KATE (KIRCHHOFF Automotive Talent Education) dient der zielgerichteten Kompetenzanalyse und dem Kompetenzausbau von Talenten. Dieses Programm trägt „step by step“ Früchte im Hinblick auf den Kompetenzerwerb.

Mit einem kompetenzorientierten Ansatz gelingt es KIRCHHOFF Automotive, sowohl im Rahmen von globalen Mitarbeiterentwicklungsgesprächen und -programmen das Wissen und die Fähigkeiten unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu erkennen, als auch im Rahmen eines maßgeschneiderten Entwicklungsprogramms High Potentials zielgerichtet zu fördern.

Module im Bereich Selbstreflektion, Kommunikation, Projektmanagement oder Innovation sorgen für Wissen, Austausch, Vernetzung und Transfer; begleitende Projektaufträge und „Top Talks“ bieten immer wieder Anwendungsgelegenheiten und den Bezug zum Unternehmen. Besonders wichtig sind darüber hinaus aber auch die Lernerfahrungen, die sich aus der Dynamik heraus ergeben; impli-

zite Handlungsmuster erkennen lassen, die uns für Unvorhergesehenes wappnen und uns in einer schnelllebigen Branche reaktionssicher machen. Exakt diese nichttrainierbaren Fähigkeiten sind gute Potenzialindikatoren.

In diesem Jahr konnten wir „Bergfest“ feiern: Zur Halbzeit des Programmdurchlaufs für die erste gestartete Gruppe liegt der Schwerpunkt auf Veränderungsmanagement, bevor wir in 2016 unsere Gruppen auf globaler Ebene zusammenführen und mit den Teilnehmern den weiteren Verlauf ihrer Karriere planen. Zusätzlich zur lokalen Unterstützung durch Human Resources und Human Resources Development optimieren wir kontinuierlich Programmelemente auf globaler Ebene. Damit möchten wir eine länderübergreifend starke gemeinsame



Botschaft senden und Strukturen schaffen, die unsere Unternehmensstrategie stützen und gleichzeitig den Bedürfnissen der lokalen Standorte und den individuellen Bedürfnissen unserer Teilnehmer entgegenkommen.

Tatjana Schutte

# Erster Armaturentafelträger für Nissan North America

— Nissan North America (NNA) hat den 2016er Maxima umgestaltet und das Fahrzeug erstmals im April bei der New York Auto Show vorgestellt. KIRCHHOFF Van-Rob in Manchester, Tennessee, wird den Armaturentafelträger produzieren.

24



Dies ist der erste Auftrag für KIRCHHOFF Van-Rob in Manchester zur Produktion von Armaturentafelträgern für Nissan North America und Calsonic Kansei, das den Armaturentafelträger an NNA liefern wird. Dabei hat das Team in Manchester entscheidend zur erfolgreichen Einführung des neuen Maxima beigetragen.

Das Werk wird zwei Varianten des Armaturentafelträgers herstellen: eine Variante für den Maxima mit einer Servo-Lenksäule und eine weitere für Fahrzeuge mit manueller Lenksäule. Beide werden an das Werk Nissan North America in Smyrna,

Tennessee, geliefert. Die Produktion beider Varianten im Werk Manchester ist am 1. März 2015 gestartet und ist für eine Dauer von fünf Jahren geplant.

Das Werk von Nissan North America, in dem der Maxima vom Band rollen wird, ist eine Autostunde vom KIRCHHOFF Van-Rob Standort in Manchester entfernt. Der Maxima ist eines von mehreren Modellen, die im Werk Smyrna gefertigt werden. Hier wird auch der Altima hergestellt, Nissans umsatzstärkstes Fahrzeug. Beim Altima kommen 19 Stanzteile zum Einsatz, die auch für den

Armaturentafelträger des Maxima verwendet werden. Der erfolgreiche Start des Maxima-Armaturentafelträgers bildet den Auftakt für eine aussichtsreiche Geschäftsbeziehung zu Calsonic Kansei North America und Nissan North America.

Chris Davis, Ernie Dunkley

# Neues Werk für den Chevrolet Camaro in Michigan, USA

— Noch in diesem Jahr wird KIRCHHOFF Van-Rob ein neues Werk in Lansing, Michigan, USA in Betrieb nehmen. Auf einer Pressekonferenz Anfang Dezember 2014 wurde deutlich, dass mit insgesamt 140 neuen Arbeitsplätzen das Werk auch einen Beitrag für nachhaltiges Wirtschaftswachstum in der Region leisten wird.



Werk Lansing

Zur Pressekonferenz kamen zahlreiche Regierungsvertreter, Repräsentanten von General Motors sowie Vertreter der Immobilienentwicklung und von Personaldienstleistern.

Peter van Schaik, Teilhaber von KIRCHHOFF Van-Rob, leitete die Pressekonferenz mit einem kurzen Rückblick auf die Entstehungsgeschichte von KIRCHHOFF

Van-Rob ein. Dabei hob er besonders den hohen Stellenwert hervor, den Kultur und Werte in diesem Familienunternehmen einnehmen.

Der Geschäftsführer und COO von KIRCHHOFF Van-Rob, Tony Parente, machte deutlich, was das Werk in Zukunft leisten wird: „Wir sind heute hier Dank unserer starken Partnerschaft mit

General Motors und unserer Zusage, mehrere Teile der sechsten Generation des Chevrolet Camaro zu fertigen. Die Entfernung von nicht einmal 10 km zum Montagewerk Lansing Grand River des Kunden bietet einen logistischen Vorteil, der kosteneffiziente JIT-Lieferungen an General Motors ermöglicht.



*Camaro 1. und 5. Generation*

Der Produktionsstart für die Teile des Chevrolet Camaro Coupés ist für Oktober 2015 vorgesehen. Dabei werden verschiedene Schweißtechnologien und -prozesse zum Einsatz kommen. Dazu gehören Aluminium und Stahl MIG-Schweißen, das Lichtbogen- und Punktschweißen beim Zusammenbau der hinteren Radkästen und der Zusammenbau des Instrumententafelträgers, der aus beruhigtem Stahl hergestellt wird. Hochgeschwindigkeits-CNC-Biegevorrichtungen werden für die Fertigung der Schweller eingesetzt. Das Produktportfolio reicht von einfachen Stanzteilen bis hin zu komplexen Aluminium-Querträgern mit Pressteilen und Strangpressprofilen aus Aluminium. Die im Montageprozess befindlichen Teile werden von verschiedenen KIRCHHOFF Van-Rob Standorten aus koordiniert.“

Das Management von KIRCHHOFF Van-Rob sprach LEAP (Lansing Economic Area Partnership) einen ganz be-

sonderen Dank für ihre Förderung und Unterstützung des Projektes aus. Ein anerkennender Dank ging auch an den US-Bundesstaat Michigan, die Gemeinde Watertown, Capital Area Michigan Works!, Jones Lang Lasalle und die RiverCADDIS Development Group, sowie die Vertreter von General Motors.

Denise Mayrand

Tony Parente, Geschäftsführer und COO KIRCHHOFF Van-Rob (links) und Peter van Schaik, Teilhaber KIRCHHOFF Van-Rob in der über 12.588 Quadratmeter großen Fertigungshalle.



Die Redner bei der Pressekonferenz (v.l.n.r.): Peter van Schaik, Teilhaber KIRCHHOFF Van-Rob | Tony Parente, Geschäftsführer und COO, KIRCHHOFF Van-Rob | Bob Trezise, Geschäftsführer und CEO von LEAP (Lansing Economic Area Partnership) und Governor Bob Snyder Elect Douglas Smith, Senior-Vizepräsident für strategische Partnerschaften und Regierungsangelegenheiten bei der Michigan Economic Development Corporation (MEDC).

The background of the page is a vibrant nighttime photograph of the Shanghai skyline. The Oriental Pearl Tower is the central focus, its three spheres and spire glowing with lights. To its left, the Shanghai Stock Exchange Building is brightly lit in red. Other skyscrapers in the background are also illuminated, creating a colorful and dynamic scene. The lights reflect on the water in the foreground.

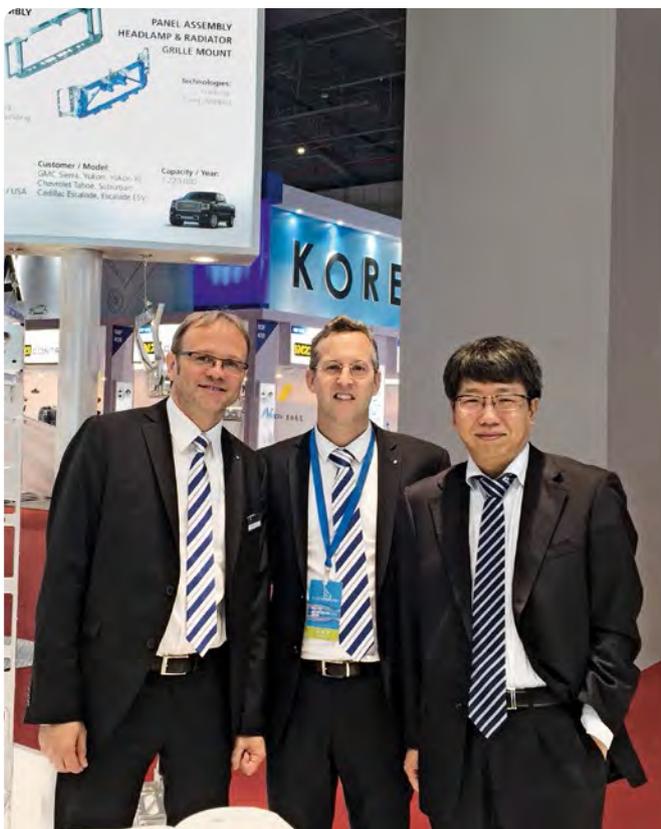
# Superlative auf der Auto Shanghai

— Vom 20. bis zum 29. April begeisterte die Auto Shanghai rund eine Million Autofans. Ein absoluter Rekord. Die Messe ist die größte und bedeutendste Automobilshow - auch für deutsche Automobilzulieferer - auf dem asiatischen Kontinent. KIRCHHOFF Automotive war zum vierten Mal dabei.





**Oben:** KIRCHHOFF Automotive Messestand **Unten links:** Stellv. Einkaufsleiter Guan Yu von Geely mit dem Marketing Director Andreas Heine von KIRCHHOFF Automotive in Deutschland und Managing Director Simon Stephan von KIRCHHOFF Automotive in China **Unten rechts:** VDA-Präsident Matthias Wissmann (rechts) mit CTO Dr. Thorsten Gaitzsch von KIRCHHOFF Automotive **Rechte Seite:** Immer für Kunden und Interessenten da – unser engagiertes Messteam.





Die diesjährige Auto Shanghai hat deutlich gemacht, dass der chinesische Automarkt extrem wächst. In einem komplett neu gestalteten Messezentrum in der Shanghai Hongqiao Region haben die großen Automobilhersteller und deren Zulieferer ihre Produkte in 16 Messehallen mit einer Gesamtfläche von 300.000 Quadratmetern präsentiert.

Natürlich darf auch KIRCHHOFF Automotive bei so einem Event nicht fehlen. Erstmals waren wir mit unserem 97 Quadratmeter großen, hell und offen gestalteten Messestand Teil des deutschen Pavillon. Wir präsentierten unseren interessierten Kunden 12 Ausstellungsstücke, die in Serie produziert werden und drei innovative Prototypen, welche auf drehenden Säulen montiert waren. Das Produktportfolio wurde des Weiteren durch einen Touchpanel ergänzt, an dem das Messteam die einzelnen Teile in digitaler Version vorstellen konnte. Während in den vergangenen Jahren viele Kolleginnen und Kollegen aus Deutschland unser chinesisches Messteam vor Ort unterstützt hatten, lag diesmal die Organisa-

tion und Betreuung vor Ort komplett in der Hand des Teams von KIRCHHOFF Automotive in China. Begleitet wurde das Team in den ersten Tagen nur noch von CTO Dr. Thorsten Gaitzsch und Marketingdirektor Andreas Heine, die insbesondere zur Betreuung der Führungskräfte unserer internationalen Kunden nach China gekommen waren.

Das Feedback zur Stand- und Produktqualität seitens unserer Kunden war überragend. Auch die Betreuung durch unser Catering mit köstlichen Snacks und Desserts wurde sehr geschätzt. Deutlich wurde der gelungene Auftritt durch die hohe Besucherzahl an Führungskräften unserer Kunden, so zum Beispiel das Führungsteam des Einkaufs und der Entwicklung von GM, die S-GM Einkaufsmanager, der Geely VOLVO Purchasing Director und Vize Präsident der F&E, Changan FORD Purchasing Director, CJLR Senior Manager Purchasing, Führungskräfte von Greatwall, Changan und JMC, BMW, Daimler Foton, Mazda, Toyota, Nissan und viele weitere.





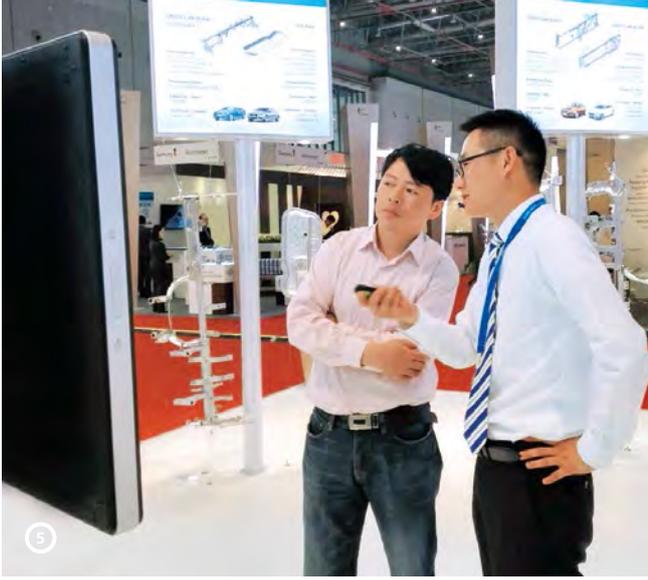
Unser Messteam war die ganze Zeit hoch motiviert unseren Besuchern die Produkte zu präsentieren und technisch zu erklären. Zahlreiche Diskussionen wurden geführt mit interessanten Ergebnissen. Zum Beispiel wurde mit drei Kunden geplant, in Zukunft kleinere Informationsveranstaltungen in ihren Büros oder Werken durchzuführen. Insbesondere unsere Fähigkeiten im Bereich Produktentwicklung und die neue Kom-

petenz der Aluminiumfertigung konnten unsere Kunden begeistern.

In der zweiten Woche freuten wir uns über die Besuche von vier Studentengruppen von verschiedenen Universitäten aus Shanghai und Suzhou. Diese Veranstaltungen haben wir besonders gern organisiert, um einen Teil unseres technischen Wissens an die zukünftigen Generationen weiterzugeben. In

den neun Messetagen betreuten wir rund 350 Besucher. Abschließend läßt sich sagen, dass der Messeauftritt ein sehr wertvolles und gelungenes Event von KIRCHHOFF Automotive war, das insbesondere unsere Arbeit hier vor Ort in China nachhaltig unterstützt hat.

Simon Stephan



Wir konnten zahlreiche Kunden und Interessenten auf unserem Stand begrüßen. 1. Chang'an Ford Purchasing Director William Zhou (rechts) 2. Dongfeng Senior General Manager Dr. Jiang (links) 3. CJLR Senior Manager James Gilhooly untersucht die in Aluminium umgeformte Motorhaubenschlossverstärkung für den Range Rover Evoque 4. Randy Pappal, Executive Director Global Purchasing General Motors (links) 5. SAIC QA Supervisor Ruan Aijun (links) 6. BAIC MOTOR Vice Director Wang Jinlong und Vice President Chen Bao (Mitte) 7. Studentenbesuch der Tongji University



## Info

Nach der Messe ist vor der Messe:

**Vom 17. bis 27. September 2015 findet die weltweit wichtigste Automobilmesse, die 66. Internationale Automobil-Ausstellung (IAA) Pkw in Frankfurt statt.** Auch KIRCHHOFF Automotive ist auf dieser weltgrößten Leistungsschau der Fahrzeughersteller und ihrer Zulieferer mit einem fast 400 qm großen Messestand vertreten. Auf der IAA steht dieses Jahr vor allem das „vernetzte und automatisierte Fahren“ sowie die Effizienzsteigerung der Fahrzeuge im Vordergrund, verkündete Matthias Wissmann, Präsident des Verbandes der Automobilindustrie (VDA).



Erleben Sie die IAA und erfahren mehr über die neuesten Entwicklungen bei Leichtbau, Materialien und Fügetechnologien **auf unserem Messestand in Halle 5.1, Stand Nr. B08.**

# Eine internationale Erfolgsgeschichte in China



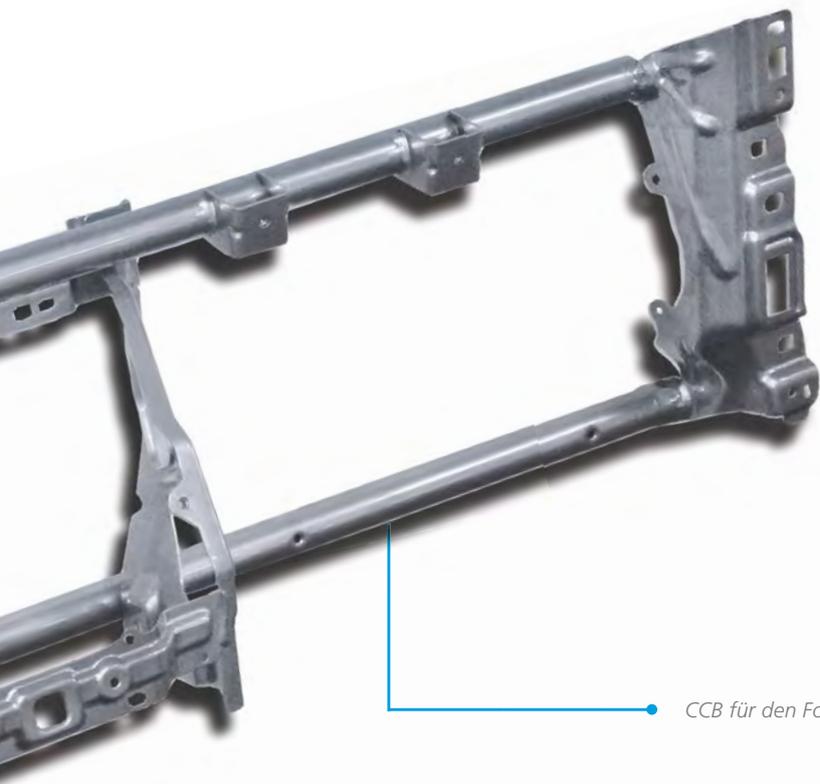
34

— Spezialisten verschiedener Standorte von KIRCHHOFF Automotive haben gemeinsam den Produktionsanlauf für den Armaturentafelträger des neuen Ford Escort für den chinesischen Markt begleitet.

Der Armaturentafelträger wurde von Ford und KIRCHHOFF Automotive zusammen für ein neues A-Klasse Modell für den chinesischen Markt designt. Unser Bestreben war, dem Kunden bereits in der Entwicklungs- und Prototypenphase optimalen Service zu bieten. Dazu haben wir ein internationales Team aus Ingenieuren und Spezialisten unserer Standorte in Attendorn, Suzhou und Chongqing zusammengestellt.

Gestartet sind wir mit dem Projekt im April 2012. Während der über zweijährigen Entwicklungszeit haben wir Prototypen aus Versuchswerkzeugen und Vorrichtungen geliefert. Erste werkzeugfallende Armaturentafelträger konnten im September 2013 am Standort Chongqing gefertigt werden. Ausgerichtet auf die nationalen Bedürfnisse haben wir einen Armaturentafelträger entwickelt, der in Funktion und Kosten optimiert ist. Dar-

über hinaus wurde parallel zur Bauteilentwicklung der Fertigungsprozess verschlankt, der auf einem standardisierten Produktionsbaukasten basiert, bestehend aus miteinander verknüpften Standardmaschinen und Roboterzellen. Ergänzt werden die Standardbausteine durch Spezialmaschinen, wie z.B. CNC Rohrbearbeitungs- und CNC Rohrbuckelschweißmaschinen. Überwacht wird der Fertigungsprozess über integrierte digi-



CCB für den Ford Escort

tale Kameras. So stand zum Serienstart im Oktober 2014 ein zuverlässiger und stabiler Prozess in unserem Produktionswerk in Chongqing zur Verfügung.

Gesteuert wurde das Projekt durch ein internationales Team von KIRCHHOFF Automotive, das den Austausch mit dem Kunden und den Lieferanten vorantrieb und damit den Schlüssel zum Erfolg des Projektes bildete. Ein aktueller Projektplan konnte von allen beteiligten Partner jederzeit eingesehen werden.

In Anbetracht der komplexen Struktur des Armaturentafelträgers forderte die Abstimmung von Prozessabläufen und der Einsatz der passenden Technologien besondere Sorgfalt und den Einsatz aller Teammitglieder während der Projektphase. Der Anlauf kann aber gerade deswegen als besonders erfolgreich bezeichnet werden.

Zukunftsorientiert arbeitet das Team von KIRCHHOFF Automotive an den Produkten und Prozessen von morgen.

Dongfeng Li



Classic Ford Escort

Ford Escort

# Mittendrin statt nur dabei

Im Rahmen eines eintägigen Technologie Events im Honda Forschungs- und Entwicklungszentrum in Raymond, Ohio, USA präsentierte KIRCHHOFF Van-Rob mehr als 300 Honda Entwicklern und Technikern seine Kernkompetenzen, neuesten Produkte und Innovationen.

Das Zentrum für Honda R&D Americas in Ohio spielt eine Schlüsselrolle bei der Entwicklung von Autos und Powersport-Produkten, die ausschließlich in Nord- und Südamerika für In- und Auslandsmärkte produziert werden. Die Arbeit in diesem hochmodernen Werk konzentriert sich auf die allgemeine Produktentwicklung sowie auf die Entwicklung von Prototypen und Tests. Im Fokus steht dabei auch die Suche nach geeigneten innovativen Zulieferern und Entwicklungspartnern.

Am 11. Februar erhielt KIRCHHOFF Van-Rob die Chance, sein aktuelles Produktportfolio, neueste Technologien und Prozesse, aber auch Innovationen, die sich noch in der Entwicklungsphase befinden, im 310 Quadratmeter großen Honda-Modellausstellungsraum vorzustellen. Unter dem Thema kosteneffizienter Leichtbau zur Reduzierung des CO<sub>2</sub> Ausstoßes präsentierte das Team von KIRCHHOFF Van-Rob verschiedene

## Lösungsansätze:

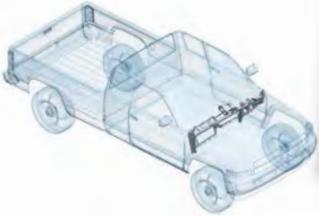
- Den Einsatz von CNC Schwenkbiegen bei ultrahochfesten Stählen für Strukturbauteile der Rohkarosserie. Diese Technologie ermöglicht eine hohe Bauteilstabilität sowie Gewicht-, Material- und Werkzeugeinsparungen.
- Die Technologie des Laserschweißens, die speziell in der Gestaltung von Front-End- Baugruppen Verwendung findet, um Gewicht einzusparen und Kosten zu senken.
- Die Entwicklung und Herstellung von Crash-Management-Systemen in Leichtbauweise.
- Ein innovatives Fügeverfahren zur hybriden Verbindung von Stahl und Aluminium bei Armaturentafelträgern.

Die Ausstellung bildete eine perfekte Möglichkeit zum direkten Austausch

mit Honda Einkäufern, Entwicklern und Entscheidungsträgern. „Wir konnten unsere neuesten Technologien im Detail erläutern und gleichzeitig mehr Verständnis für Hondas Anforderungen entwickeln. Ich bin froh, dass wir diesen Erfahrungsaustausch auf Augenhöhe mit Honda wahrnehmen konnten. Das Interesse war groß und nachhaltig“, freute sich Chris Davis, Director of Sales bei KIRCHHOFF Van-Rob.

Denise Mayrand

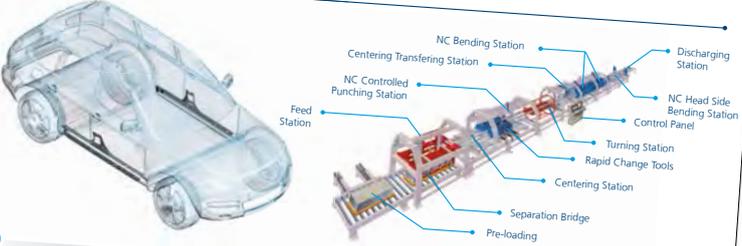
### Laser Welded Steel Cross Car Beam



**Key Features**

- 25 stampings – progressive and mechanical transfer
- 2,161 mm of laser weld
- 1.25 kg weight reduction over previous model design
- 33% assembly tooling cost reduction over equivalent MIG welded design
- Elimination of downstream projection weld operations

### CNC Bent Rocker Panel MS1500 MPa Material



**Key Features**

- High dimensional stability - 0.5 mm surface to surface tolerance over entire length of part
- Integrated system for spring back correction on AHSS/UHSS up to 1,500 MPa
- Flexible for both channel and closed box profiles
- Weight reduction and material usage reduction
- 20% tooling cost reduction

**Process Advantages**

- Modular tooling allows for similar products with various part lengths sharing the same tool, thus reducing tooling expenditures
- In-line blanking/punching/forming/welding
- Improved GD&T with less rework/scrap
- Perfect for 0.7 – 2.0 mm gage
- Tailor welded or tailor rolled blank can be used

**Process Advantages**

- Programmable Focus Optic (PFO) welding head (3D) mounted to a 6-Axis robot arm
- One laser source with beam splitter to service multiple cells
- Suitable materials: Cold/Hot Rolled, High Strength Steels, Galvanized, Galvalume
- Improved dimensional stability through minimal heat transfer to assembly
- Reduced scrap / re-work compared to MIG welding
- 100% quality inspection station using 3 robots equipped with laser heads for verification of fastener presence





Beim Besuch in Iserlohn, v.l.n.r.: Marek Padiasek, Purchasing Manager Stampings GME | Katarzyna Kandzia, Buyer GME Structures | Silvia Rauterkus, Key Account Manager Team GM KIRCHHOFF Automotive | Katherine Worthen, Vice President Purchasing and Supply Chain, Opel Group GmbH | Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Holding | Andreas Müllender, Executive Director Product Purchasing GME und Dr. Thomas Steinhaus, Director Sales Cars KIRCHHOFF Automotive.

## Hochrangiger Besuch in Iserlohn und Gliwice

— Katherine Worthen ist seit Anfang September 2014 in Europa zuständig für die Bereiche Einkauf und Logistik und Mitglied der Geschäftsführung bei der Opel Group GmbH. In ihrer neuen Verantwortung als „Vice President Opel/Vauxhall Purchasing and Supply Chain“ besuchte sie im März unsere Werke in Iserlohn und im polnischen Gliwice.

Katherine Worthen besuchte in ihrer neuen Funktion viele der strategischen Lieferanten, darunter auch KIRCHHOFF Automotive. Kennenlernen durften wir sie bereits vor vielen Jahren in ihrer vorherigen Position als „Executive Director Chassis Systems Global Purchasing and Supply Chain“.

CEO Arndt G. Kirchhoff empfing Katherine Worthen sowie Andreas Müllender, Marek Padiasek und Katarzyna Kandzia in Iserlohn und stellte den hochrangigen Vertretern von General Motors zu-

nächst die neueste Unternehmensentwicklung vor. Beim Werksbesuch standen insbesondere die beiden Presshärteanlagen, sowie die in Iserlohn produzierten GM/ Opel Teile auf der Agenda.

Ende März begrüßte Janusz Soboń, Managing Director Polen und Chief Strategy Officer, Katherine Worthen samt Team bestehend aus Tomasz Zwyrtek, Marek Padiasek, Marek Zroski und Katarzyna Kandzia im KIRCHHOFF Automotive Werk in Gliwice, Polen.

Janusz Soboń reflektierte die gemeinsamen Anfänge von GM und KIRCHHOFF Automotive in Polen und gab einen Ausblick auf die in Kürze anlaufenden Astra Produkte. Beim anschließenden Werksrundgang zeigten sich die Gäste beeindruckt von den dortigen hochmodernen Anlagen und Technologien.

Silvia Rauterkus, Janusz Soboń



Begutachten die Messuntersuchungen am Motorträger für den neuen Opel Astra, v.l.n.r.: Marek Padiasek, Commodity Manager Structures General Motors Europe | Piotr Tomaszewski, Leiter Engineering KIRCHHOFF Automotive in Gliwice | Tomasz Zwyrtek, Global Purchasing and Supply Chain Director Body Exterior General Motors | Janusz Soboń, CSO und Geschäftsführer von KIRCHHOFF Automotive in Polen | Silvia Rauterkus, Key Account Manager GM bei KIRCHHOFF Automotive | Katarzyna Kandzia, General Motors Einkäufer | Marek Zroski, General Motors | Krzysztof Sypek, Leiter Personalwesen und Grzegorz Stojanowski, Production Manager von KIRCHHOFF Automotive in Gliwice sowie Katherine Worthen, Vice President, Purchasing and Supply Chain, Opel Group GmbH.



# Investitionen in deutsche Standorte

— 900 m<sup>2</sup> für VW und Ford in Attendorf, 2.600 m<sup>2</sup> für Daimler und VW in Iserlohn Sümmern – die Investitionen an den deutschen Standorten erhöhen und verbessern die Lagerfläche sowie unsere Produktionsfläche.

## 2.600 m<sup>2</sup> Produktionsfläche für Daimler und VW

In den vergangenen sechs Monaten ist bei KIRCHHOFF Witte in Iserlohn Sümmern ein Neubau mit einer Produktionsfläche von ca. 2.600 Quadratmeter entstanden. Die Halle schließt die Lücke zwischen der neuen Werkzeuglager-/Steyr-Produktionshalle und dem alten Werk-

zeuglager. Ein Fertigungsbereich mit Laseranlagen, Bereitstellungsflächen für Bauteile zum Lasern, sowie Versandlagerflächen für gelaserte Teile finden dort ihren Platz. Da für das Lasern der Bauteile aus den Neuanläufen Daimler E- und GLK-Klasse und für die VW Touran/Tiguan-Projekte eine neue Produktions- und Logistikfläche benötigt wird, war eine Werkserweiterung unum-

gänglich. Die Produktion dieser Bauteile hat im Mai begonnen.



**Links:** Die neue Halle in Iserlohn bietet 2.600 m<sup>2</sup> Fläche für Laseranlagen, die Bereitstellung und die Lagerung von Teilen.  
**Rechts:** Die neue Überdachung des Transportwegs zwischen Produktionswerk und Lagerfläche in Attendorn.

### Logistik mit Zukunft

In Attendorn wurden 900 m<sup>2</sup> neue Versandfläche für VW und Ford Produkte geschaffen. Die neu gewonnene Fläche kann bereits jetzt für den Ford Mondeo Cross Car Beam und künftig für weitere Produkte für unseren Kunden VW optimal genutzt werden. Damit die Artikel die neu gewonnene Logistikfläche

trocken und sicher erreichen und zukünftig von dort versendet werden können, schützen zwei Überdachungen die Transportwege zwischen Hauptwerk und neugewonnener Versandfläche. Im Zuge der Werksrestrukturierung wurden die logistischen Abläufe am Standort Attendorn durch verschiedene Baumaßnahmen weiter optimiert. Der Boden der Halle wurde ausgetauscht,

neu betoniert und die Halle mit moderner LED Technik ausgestattet. Die sehr schnelle Umsetzung von der Planung über die Kostenfreigabe bis hin zur Realisierung leistet einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung der Logistikperformance am Standort Attendorn.

Arno Weber, Frank Buchholzki

A stylized world map in white outline is centered on a dark blue background. The map is overlaid with several glowing, circular nodes of varying sizes and colors (blue, white, yellow) that resemble data points or network hubs. The background is filled with faint, light blue binary code (0s and 1s) and abstract geometric shapes, creating a digital or technological atmosphere.

# Globales Commodity Management

— Im Zuge der Neuausrichtung des Einkaufs erfolgte Ende letzten Jahres die Einführung eines globalen Commodity Managements. Denn globale Beschaffungsmärkte wie wir sie im Stahl, den Verbindungselementen und den Umformwerkzeugen sehen, erfordern zur effektiven Bearbeitung global aufgestellte Einkaufsorganisationen und Materialfeldstrategien.



### Wesentliche Zielsetzung der Organisation ist es:

- Unser ständig steigendes Einkaufsvolumen zu bündeln und in zunehmend internationalen Beschaffungsmärkten optimal zu nutzen und darüber Kostenvorteile zu generieren.
- Nachhaltige Lieferantenbeziehungen aufzubauen und zu nutzen, um optimal auf bestehende und zukünftige Herausforderungen bezogen auf Termin, Kosten, Qualität und Innovation reagieren zu können und Wettbewerbsvorteile zu erreichen.

Globale Beschaffungsmärkte erfordern global aufgestellte Einkaufsorganisationen und Materialfeldstrategien.

Entsprechend der Materialfeldklassifizierung organisiert sich das Commodity Management im Einkauf entlang globaler, regionaler, sowie nationaler Warengruppen. Um Synergien und Skaleneffekte im Beschaffungsmarkt optimal nutzen zu können, prägen wir folgende Materialfelder zukünftig global aus:

1. Rohmaterial – Stahl
2. Zukaufteile (Drahtbiegeteile, Rohre, Verbindungselemente und Buchsen)
3. Umformwerkzeuge und Investitionsgüter (z.B. Anlagen und Pressen)
4. Indirekte Materialien: Informationstechnologie (Soft- und Hardware), Schweißdraht und -gas sowie KTL-Lacke und Chemikalien, Transporte und Logistik

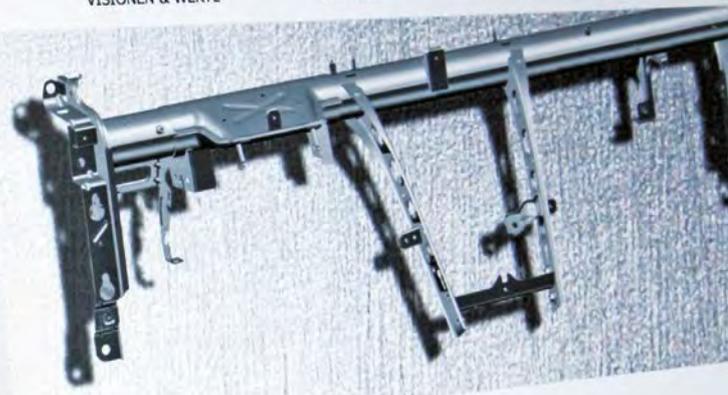
Einhergehend mit der Einführung der globalen Struktur wurde die Verantwort-

tung innerhalb dieser Materialfelder für KIRCHHOFF Automotive auf regionaler Ebene konsolidiert und neu organisiert. Verantwortlich für die strategische Ausrichtung des Materialfelds und der damit zusammenhängenden Lieferantenbeziehungen zeichnen sich Lead Buyer auf regionaler und globaler Ebene, sowie Plant Procurement Manager für nationale Warengruppen.

Die Organisation setzt sich zusammen aus international erfahrenen strategischen Einkäufern und Spezialisten in ihren Warengruppen. Sie integriert Einkaufsstrukturen aus KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Van-Rob zu einer global aufgestellten, schlagkräftigen Einheit. Die Abstimmung und Verabschiedung der Materialfeld- und Lieferantenstrategien, sowie deren Zielsetzungen erfolgt in Gremien; den sogenannten Sourcing Boards. Die Sourcing Boards sind je nach Materialfeld unterschiedlich besetzt mit dem Ziel, die Einkaufsstrategie gemeinsam abzustimmen und auf Kurs zu halten. Sie sorgen dafür, dass funktionale sowie strategische Geschäftsinteressen Berücksichtigung finden.

Nach Einführung der Organisationsstruktur Ende letzten Jahres nimmt die Global Commodity Management Organisation nun langsam Form an. Wir betreten mit dem Team neue Wege, die mit Veränderungen innerhalb des Einkaufs und der jeweiligen Schnittstellen verbunden sind. Mit dieser Neuorganisation wird es uns noch besser gelingen, anspruchsvolle und ehrgeizige Ziele zu erreichen.

Michael Rank



**Produktbeispiele PKW**

Im PKW-Bereich produzieren wir zum Beispiel Frontendrahmen, Stoßfängersysteme, Armaturentafel-, Längs-/Querträger und Bodengruppen.

Produkte »

**Produkte**

Das Ganze ist oft mehr als die Summe seiner Teile. Daher bieten wir unseren Kunden nicht nur Einzelteile, sondern vor allem komplexe Komponenten.

Im PKW-Bereich produzieren wir zum Beispiel Frontendrahmen, Stoßfängersysteme, Armaturentafel-, Längs-/Querträger und Bodengruppen.



Im NKW-Bereich gehören unter anderem Achsgehäuse, Querträger, Frontunterfahrschutze und Tankhalterungen zu unserem Produktportfolio.

Unsere Produkte bestehen überwiegend aus Stahl bis zu 12 mm Stärke mit Festigkeiten bis zu 2.000 MPa sowie aus Aluminium. Darüber hinaus verbinden wir unterschiedliche Materialien in Hybridbauweise für den automobilen Leichtbau. Zu unseren Kunden zählen fast alle internationalen Automobilhersteller.



# www.kirchhoff-automotive.com

Übersichtlicher, anschaulicher und weltweit einheitlich – das ist die neue Webseite von KIRCHHOFF Automotive.

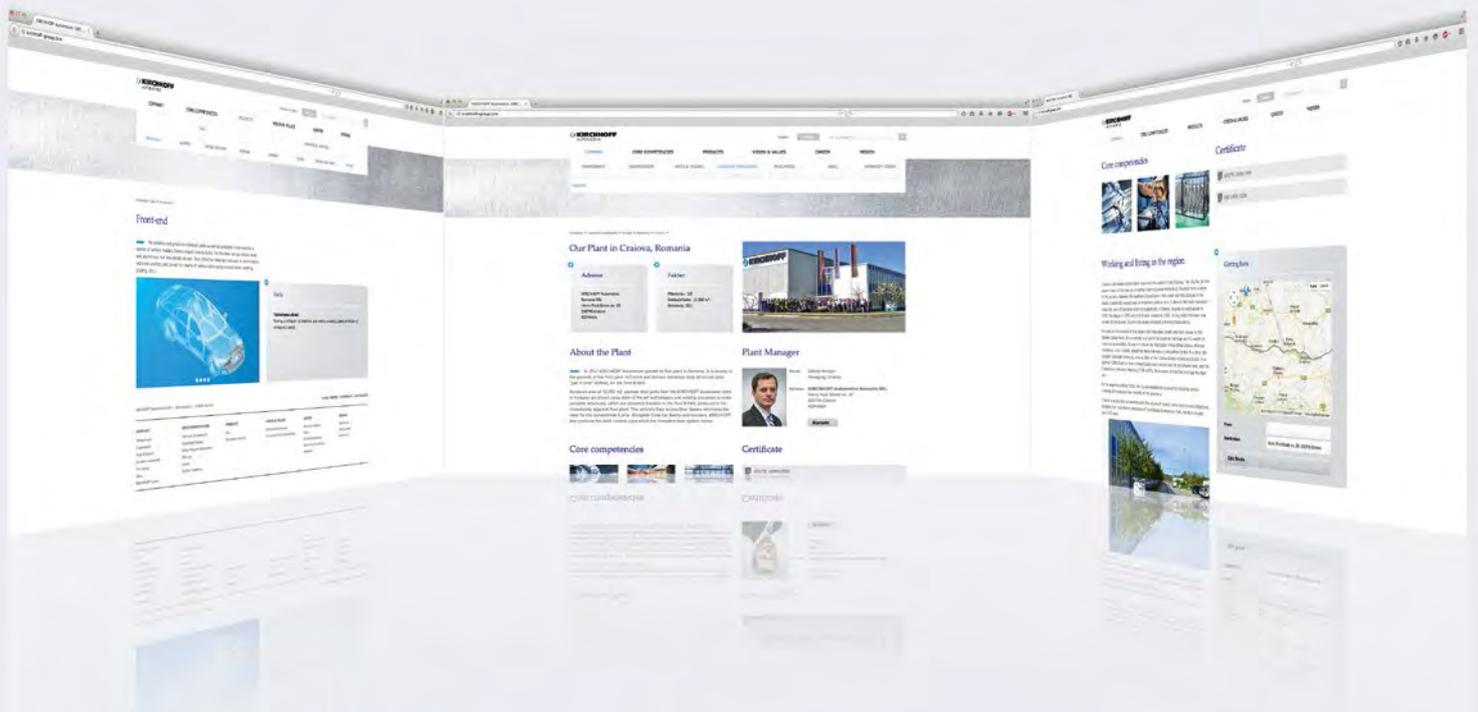
Schon auf den ersten Blick wird deutlich, dass die neue KIRCHHOFF Automotive Homepage alles bietet, was einen modernen Internetauftritt eines internationalen Unternehmens ausmacht: Infos zum Unternehmen, zu den Kompetenzen, Produkten, Visionen & Werten und natürlich einen Medien- und Karriere-Bereich. Aber unsere neue Seite ist mehr und bietet mehr. Sie ist auch die gemeinsame Seite unserer weltweiten Landesgesellschaften, in allen Sprachen und mit Infos zu allen Werken, Kernkompetenzen und Teams.

**Jeder Standort ist durch eine eigene Seite repräsentiert**

Rund 30 Produktionsstandorte hat KIRCHHOFF Automotive derzeit. Jedem ist eine eigene Seite gewidmet, auf die man über eine interaktive Weltkarte navigiert. Neben den reinen Fakten und Infos zu den Kompetenzen haben die Mitarbeiter vor Ort in Texten und Bildern zusammengetragen, was für sie das „Leben und Arbeiten in der Region“ ausmacht, warum sie gerne ein Teil des globalen Teams sind.

**11 Länder – 8 Sprachen**

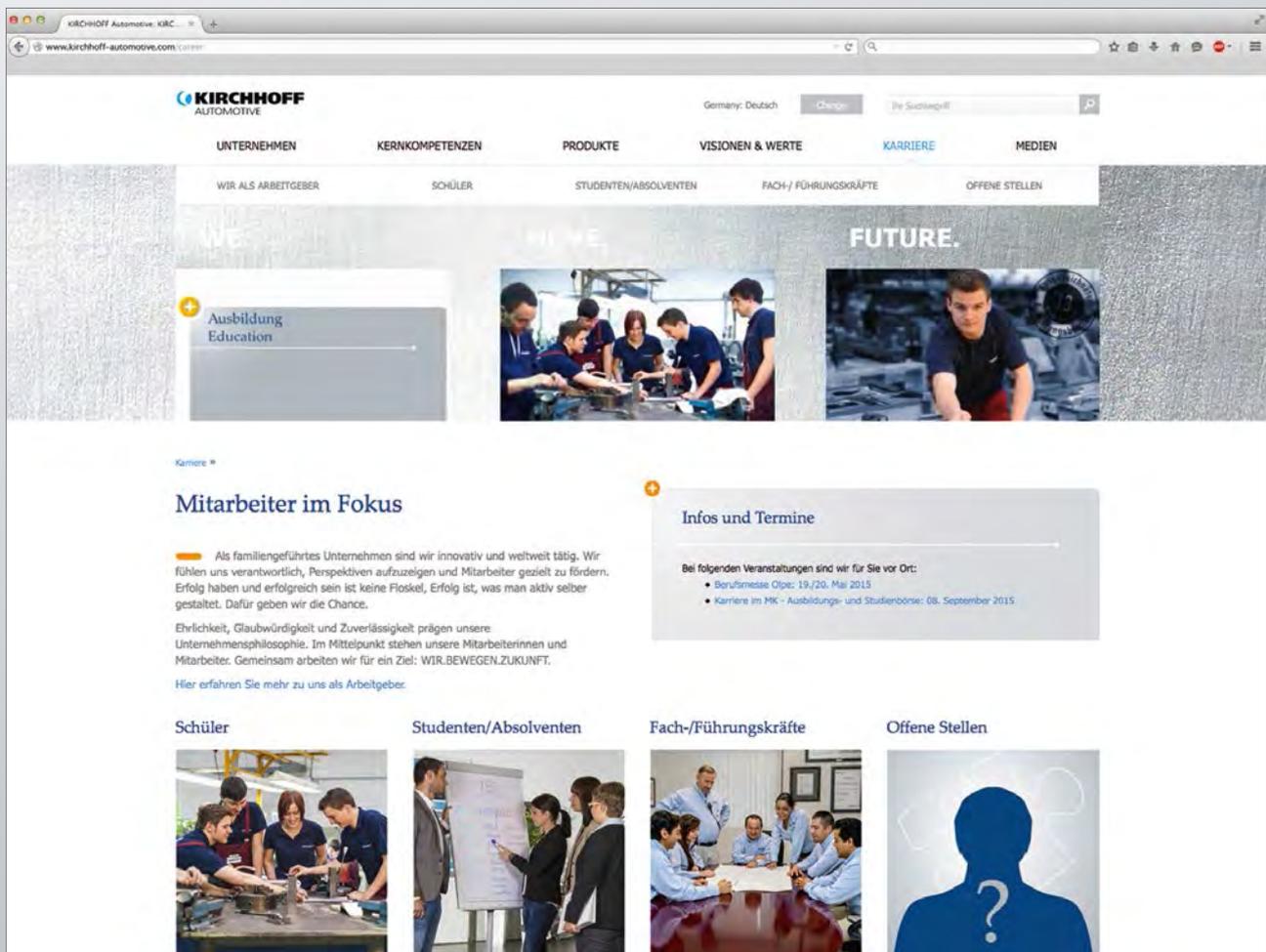
Um eine echte Gemeinschaftshomepage aller Werke und Landesgesellschaften von KIRCHHOFF Automotive aufzubauen, wurden die Inhalte in alle Sprachen unserer Standorte übersetzt. So öffnet sich unsere neue Homepage immer automatisch in Landessprache und kann zusätzlich auf Englisch umgeschaltet werden.



45



**Oben:** Produktportfolio, Werksinformationen und Berichte über die Region – übersichtlich und auf einen ‚Klick‘ zu finden  
**Unten:** An rund 30 Standorten fanden Fotoshootings statt. Viel Aufwand, aber ein Muss, um gute Bilder zu haben.



Die zielgruppengerechte Startseite des Karriere-Bereichs.

### Fast 100 Produktfotos

Wie erklären wir unsere vielfältigen Produkte und beschreiben deren Funktion allgemeinverständlich? Eine Herausforderung, bei der die vielen realen Bilder der Bauteile und Komponenten sowie deren Verortung in einem virtuellen Fahrzeuggittermodell auf jeden Fall helfen! Für diese Art von Fotos nutzen wir mittlerweile ein eigenes portables Foto-studio, mit dessen Hilfe die Produkte ins rechte Licht gerückt werden.

Schließlich sollen alle Besucher unserer Homepage – ob Kunden, Lieferanten, potenzielle Bewerber, eigene Mitarbeiter oder Medienvertreter – auf diesen Seiten spannende Details entdecken und verstehen, warum KIRCHHOFF Automotive immer die richtige Wahl ist.

### Stellenmarkt 2.0

Hier findet jeder alle relevanten Infos zu seinen Möglichkeiten bei KIRCHHOFF

Automotive. Ob Schüler, Student oder Fach- und Führungskraft. Ihr Weg zu uns ist ausführlich und detailliert beschrieben. Testimonials unserer weltweiten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter geben einen authentischen Einblick in die KIRCHHOFF Automotive Arbeitswelt. Bei der Suche nach einer perfekten Lösung für den Online-Stellenmarkt stand schnell fest: Eine „Eigenprogrammierung“ soll es sein. Zusammen mit einer Iserlohrer Agentur entstand eine maßgeschneiderte Software. Diese ermöglicht unserer Personalabteilung nicht nur offene Stellen online auszuschreiben. Ganz automatisch wird im Hintergrund eine perfekte Druckversion der Stellenausschreibung für die schwarzen Bretter erstellt. Darüber hinaus ist die Software an unser Intranet und an diverse Jobportale angebunden.

### Ein Klick mit großer Wirkung

Die neue Webseite ist nicht nur attraktiv gestaltet, sondern vor allem auch bedie-

nerfreundlich. Sie beruht auf dem gleichen System wie das Intranet. Mit nur wenigen Klicks lassen sich so diverse Inhalte gleich an mehreren Stellen erstellen, aktualisieren und sogar medien-spezifisch anpassen – ein echter Synergieeffekt, der Zeit spart und allen Nutzern garantiert immer nur die aktuellsten Infos liefert.

Besuchen Sie unsere neue Homepage auf [www.kirchhoff-automotive.com](http://www.kirchhoff-automotive.com) und überzeugen Sie sich selbst vom neuen Look mit neuen Features.

Stefanie Schauerte

# Für uns ist klar: Menschen sind der Schlüssel zum Erfolg



Es steht außer Frage, dass KIRCHHOFF Automotive einen klaren Wettbewerbsvorteil durch die Fähigkeiten und das Engagement der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hat. Deshalb haben wir auch so viel Zeit und Mühe in die Entwicklung der drei essentiellen Säulen des Personalwesens investiert: Rekrutierung, Mitarbeiterbindung und Mitarbeiterförderung.

Um die Qualität der Human Resources Services für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu sichern, haben wir an globalen HR Projekten gearbeitet, die konsistente Prozesse und Verfahren im Unternehmen etablieren.

Die Rekrutierung besteht bei uns aus dem Global Recruitment (Phase I) und dem Global HR Marketing (Phase I). Zur Mitarbeiterbindung zählen wir die globale Mitarbeiteranerkennung (Phase II), die globale interne Kommunikation

(Phase II) und die globalen Organisationswerte (Phase II). Globale Mitarbeiterentwicklung (Phase I) und globale Nachfolgeplanung (Phase I) sind bei uns ein fester Bestandteil der Mitarbeiterförderung. Die Projekte in Phase I wurden abgeschlossen und werden momentan global ausgerollt. Projekte der Phase II sind für den Roll-out bis Ende des Jahres 2015 geplant.

Einer der entscheidenden Erfolgsfaktoren in Phase I und II ist die globale

Zusammensetzung der Projektteams aus Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sowohl aus dem Personalbereich als auch aus anderen Fachbereichen. Diese weltweite Interaktion verspricht Vorteile und zeigt einmal mehr, dass wir als globale Organisation erfolgreich agieren.

Paul Dilworth



AUTOS NACH MAß



**KIRCHHOFF**  
MOBILITY



AUTOS NACH MAß

**48-55**





Absenckfahrzeuge

Bedienhilfen

ETW / KWP

Einstieghilfen

Fahrhilfen

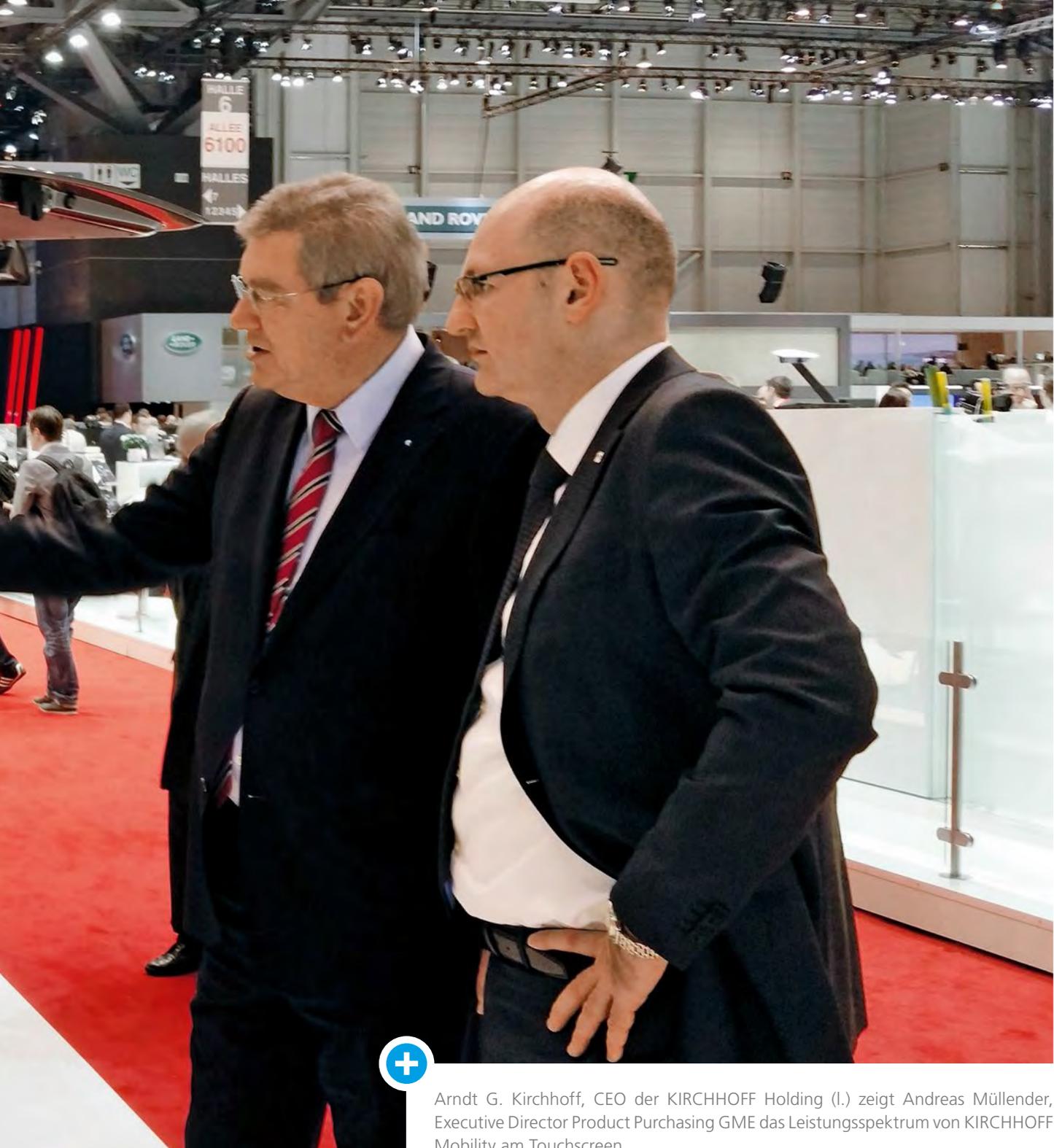
Sitzsysteme

Verladehilfen



# Autos nach Maß auf dem Genfer Autosalon

Der erste gemeinsame Stand von KIRCHHOFF Mobility und KIRCHHOFF Automotive wurde von vielen internationalen Gästen besucht.



Arndt G. Kirchhoff, CEO der KIRCHHOFF Holding (l.) zeigt Andreas Müllender, Executive Director Product Purchasing GME das Leistungsspektrum von KIRCHHOFF Mobility am Touchscreen.

Der Autosalon Genf zählt zu den weltweit wichtigsten Automobil Messen. Er ist bekannt für Exklusivität und für seine Studien und Neuvorstellungen. Aber er zählt sicherlich auch zu den Messen, die am leichtesten mit öffentlichen Verkehrsmitteln erreicht werden können. Ob mit Flugzeug oder mit der Bahn, Flughafen und Bahnhof liegen direkt neben dem Messegelände, welches von beiden fußläufig in wenigen

Minuten erreichbar ist. Vielleicht war auch das einer der Gründe, warum der erste gemeinsame Stand in Genf von KIRCHHOFF Mobility und KIRCHHOFF Automotive von so vielen internationalen Gästen besucht wurde.

KIRCHHOFF Mobility hatte im Rahmen seiner Wachstumsstrategie im vergangenen Jahr die Fritz Haueter AG übernommen, die bereits seit zwölf Jahren

auf dem Autosalon präsent ist. Durch die Übernahme konnte KIRCHHOFF Mobility zusammen mit der Fritz Haueter AG nun erstmals gemeinsam unter dem neuen Logo an dieser exklusiven Messe teilnehmen. Die neue Niederlassung von KIRCHHOFF Mobility unterhält in der Schweiz Werkstätten für Kfz-Umbauten in Stäfa und Romanel-sur-Morges (Lausanne). Exklusiv war nicht nur die Messe selbst sondern auch



52

der Standort unseres Messestandes. Während Zulieferer normalerweise in einer anderen Halle untergebracht sind als die Fahrzeughersteller, konnten wir als Fahrzeugrüster in der wichtigsten Halle Nr. 6 ausstellen, in der auch u.a. Mercedes, BMW und Rolls Royce ihre Fahrzeuge präsentierten. So war auch Arndt G. Kirchhoff, CEO der KIRCHHOFF Holding begeistert: „Wir fühlen uns hier sehr wohl und sind froh, dass wir hier einen Stand haben auf dem berühmten Genfer Automobil Salon. Im Vergleich zur IAA in Frankfurt fühlt man sich hier in dieser letztlich einen großen Halle wie in einem Wohnzimmer.“

Mit dem neuen Messeauftritt von KIRCHHOFF Mobility im Corporate Design von KIRCHHOFF Automotive verfolgten wir zwei Ziele. Der Genfer Autosalon ist berühmt für seine Präsentationen von Concept Cars und Fahrzeugstudien. Hier zeigen die Automobilhersteller, wie sie sich die Mobilität der Zukunft vorstellen.

Wir wollten zum einen zeigen, wie auch Menschen mit Mobilitätseinschränkungen daran teilhaben und durch individuelle Fahrzeugumbauten wieder ein Stück Freiheit zurückgewinnen können.

Auf unserem Stand konnten Besucher Beispiele des Leistungsspektrums unserer hauseigenen Fahrzeugumrüstungen von KIRCHHOFF Mobility an einem VW T5 und einem Ford (Grand) Tourneo Connect erleben. Von Fahr-, Bedien-, Verlade- und Einstiegshilfen über Sitz-, Lenk- und Bremssysteme bis hin zu Absenkfahrzeugen und Heckeinsteigern. Das Interesse bei den internationalen Besuchern war groß. Eine Frau aus Argentinien war begeistert von unseren Lösungen. Sie nahm extra ein Video von unserer Produktvorführung für ihre Schwester zu Hause in Argentinien auf, wo solche Umbauten überhaupt nicht bekannt sind.

Zum anderen wollten wir die Leistungsfähigkeit von KIRCHHOFF Mobility auch unseren Kunden von KIRCHHOFF Automotive, den großen internationalen Automobilherstellern näher bringen. Denn mit unseren 30 Werken weltweit befinden wir uns mit KIRCHHOFF Automotive immer in unmittelbarer Nähe zu den Produktionswerken der Automobilhersteller. Warum sollten nicht auch in Zukunft die individuellen Umbauten für Menschen mit Mobilitätseinschränkungen mit unserem Know-how dort realisiert werden, wo die Produk-

tion der Fahrzeuge stattfindet? Umbauten werden immer auf Basis eines Serienfahrzeugs vorgenommen. Hieraus hat sich bereits eine enge Kooperation mit verschiedenen Automobilherstellern entwickelt. Bei einigen großen Fahrzeugherstellern zählen wir zu den Exklusivpartnern und werden von ihnen in ihren Broschüren empfohlen (z.B. BMW, Mercedes und VW). J. Wolfgang Kirchhoff, COO der KIRCHHOFF Holding und zuständig für den Bereich Mobility zog nach der Messe ein positives Resümee: „Wir haben viel Aufmerksamkeit bekommen, auch von den Entscheidern unserer Kunden von KIRCHHOFF Automotive, denen es zum Teil neu war, dass wir auch in diesem Segment Partner der Automobilhersteller sind. Von daher ist allein diese Tatsache schon als positiv zu bewerten, dass man uns eben ein Stück weiter wertschätzt, was unsere Tätigkeiten für die Automobilindustrie im Gesamten betrifft.“

Andreas Heine



1. Der erste gemeinsame Stand in Genf von KIRCHHOFF Mobility und KIRCHHOFF Automotive wurde von vielen internationalen Gästen besucht, viele von ihnen im Rollstuhl.
2. J. Wolfgang Kirchhoff, COO der KIRCHHOFF Holding (r.) präsentiert Marc Brunner, Manager Commercial Vehicles bei der Ford Motor Company Switzerland, die Kompetenzen von KIRCHHOFF Mobility.
3. Unser Team (v.l.n.r.: Arturo Martinez, Catherine Junker und Pascal Fossa (Fritz Haueter AG) sowie J. Wolfgang Kirchhoff (COO KIRCHHOFF Holding), Dr. Axel Panne (Geschäftsführer KIRCHHOFF Mobility) und Arndt G. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Holding) zeigt auf 99 m<sup>2</sup>, was wir im Bereich Fahrzeugumbau für mobilitätseingeschränkte Personen bieten.
4. Rollstuhlgerichte Laderampe beim Ford (Grand) Tourneo Connect.

53



## Der nächste Messeauftritt von KIRCHHOFF Mobility

Die REHACARE findet vom 14. bis 17. Oktober 2015 statt und ist die weltweit größte Messe rund um das Thema Rehabilitation. Mehr als 800 Aussteller aus 34 Ländern präsentieren dort eine Kombination aus Produktdemonstrationen und komplexen Systemlösungen. Auch KIRCHHOFF Mobility ist auf der Fachmesse vertreten um die neusten Mobilitätshilfen zu zeigen – ganz unter dem Messemotto „Selbstbestimmt leben“. Erfahren Sie mehr auf der [www.rehacare.de](http://www.rehacare.de) und besuchen Sie uns auf unserem Messestand.



Fachmesse und Kongress  
[www.rehacare.de](http://www.rehacare.de)

Düsseldorf,  
14. – 17. Oktober 2015

# Schön, wieder mobil zu sein! Ein unerwarteter Praxistest.



Gehandicapt und trotzdem mobil: Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive.

— Es ist erstaunlich leicht zu lernen. Ich bin begeistert. Schiebe ich den Griff nach unten, gebe ich Gas. Schiebe ich den Griff wieder zurück, nehme ich das Gas wieder weg und schiebe ich dann etwas weiter, betätige ich die Bremse. Ich sitze in meinem Auto, bei dem mir eigentlich alles vertraut ist.



Umbau für mehr Mobilität: Easyspeed Handschaltung im BMW

Aber heute ist alles anders – aber trotzdem gut. Anstatt mit dem rechten Fuß Gas zu geben und die Bremse zu betätigen, mache ich das jetzt mit dem Easyspeed von KIRCHHOFF Mobility. Und diese Umrüstung macht ihrem Namen alle Ehre. Es ist wirklich einfach. Und das ist gut so. Denn mein rechtes Bein kann ich nach einer Operation nicht für's Autofahren gebrauchen. Dank Easyspeed-Umbau kann ich aber doch wieder Autofahren, auch wenn ich den rechten Fuß noch nicht belasten darf. Der liegt nun während der Fahrt ganz entspannt links neben dem Bremspedal.

Zwei Wochen vorher habe ich noch auf der Messe in Genf interessierten Besuchern den Easyspeed an unserem Showfahrzeug präsentiert. Ich hätte nie gedacht, wie schnell einem die Produkte von KIRCHHOFF Mobility das Leben wirklich einfacher machen können; was für eine Freiheit es bedeutet, wieder mobil zu sein, einfach zur Arbeit zu fahren oder zum Einkaufen. Alles selbstverständliche Dinge, solange man beide Beine zum Autofahren nutzen kann. Wenn das nicht mehr möglich ist, sieht die Welt schnell ganz anders

aus. „Dank“ eines unverschuldeten Unfalls kenne ich mich jetzt aus und kann den Easyspeed nun selbst ausführlich testen.

Der erste Eindruck: Es sieht so aus, als wenn er zur Originalausstattung des Autos gehören würde. Der Easyspeed fügt sich perfekt in die Optik des Innenraums. Die Verarbeitung ist hochwertig. Die weißen Nähte auf dem schwarzen Kunstleder setzen einen optischen und qualitativen schönen Akzent. Dank eines extrem schmalen Aufbaus hat das Gerät einen sehr geringen Platzbedarf und bietet mehr Beinfreiheit. Der Handknopf zum Gasgeben und Bremsen liegt gut in der Hand. Durch eine optimale Hebelwirkung ist nur ein geringer Kraftaufwand zur Bedienung des Geräts beim Beschleunigen und Bremsen erforderlich. Die Bedienung des zusätzlichen Knopfs für Blinker- und Scheibenwischer gelingt intuitiv.

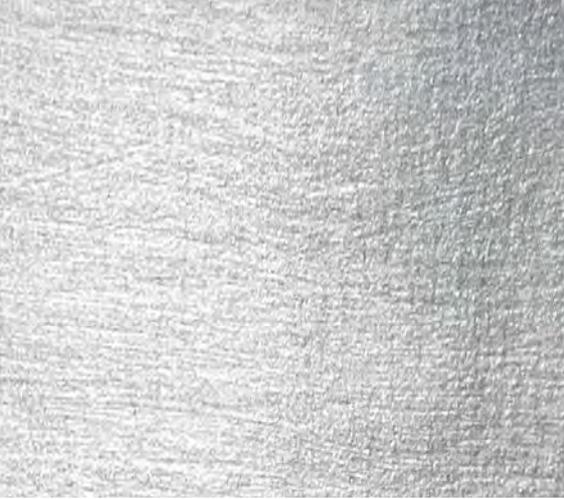
Unterwegs: Wer schon einmal in England ein Auto gemietet hat, weiß wie sehr die Bedienung der Pedale und Hebel in einem Auto sich im Unterbewusstsein einzuprägen scheinen.

Aber keine Angst. Tatsächlich ist es mir wirklich schwerer gefallen, mich an ein rechtsgelenktes Fahrzeug zu gewöhnen als an den Easyspeed. Vielleicht liegt es auch an meiner Motorradfahrerfahrung. Meine rechte Hand ist es gewöhnt, für Bremsen und Gasgeben verantwortlich zu sein. Einzig die angemessene Dosierung beim Bremsen benötigt etwas Eingewöhnungszeit. Hat man einmal raus, wieviel Druck mit dem Arm, wieviel Bremskraft bedeutet, gibt es keine Einschränkungen beim Fahrspaß. Und das Beste: Durch Umbau ist das Fahrzeug jetzt nicht nur über Handsteuerung fahrbar. Denn der Easyspeed steuert rein mechanisch Brems- und Gaspedal über ein so schlankes System, dass beide Pedale weiterhin ohne Einschränkung auch ganz normal mit den Füßen bedient werden können.

Fazit: Bei der nächsten Messe von KIRCHHOFF Mobility kann ich aus eigener Erfahrung berichten, wie gut unsere Produkte funktionieren und welche Erleichterung sie wirklich bedeuten!

Andreas Heine





Wenn Funktion und Wirkung  
im Einklang stehen.

56-63





# Gelungener Messeauftritt auf der Matco Tool Expo

Die Matco Tool Expo 2015 fand dieses Jahr im Gaylord Opryland Hotel im sonnigen Orlando, Florida, USA statt. Hier ist nicht nur das Zuhause des Walt Disney Magic Kingdom und der Universal Studios – auch die Werkzeugindustrie führte dort auf der Matco Tool Expo ihre neuesten Innovationen vor.

WITTE Werkzeuge ist ein langjähriger anerkannter Schraubendreherzulieferer von Matco Tools und durfte sich als solcher auch dieses Jahr wieder über einen besonders vorteilhaften Messestandplatz freuen. Ungefähr 1100 Matco Händler besuchten das Event, teilweise sogar mit ihren Familien im Rahmen eines Kurzurlaubs in Orlando.

Auf der Messe gehört jedem Matco Händler ein fahrender Verkaufsladen.

Dieser mobile Laden fährt zu den großen Automobil- und Lkw-Reparaturstationen, wo die Händler die Möglichkeit haben, ihre Werkzeuge dem Endkunden, also dem Profihandwerker oder dem Kfz-Mechaniker zu präsentieren und zu verkaufen. In Nord Amerika ist es nämlich üblich, dass jeder Profihandwerker sein Handwerkzeug selbst kauft und dieses nicht automatisch von seinem Arbeitgeber gestellt bekommt. Das Ziel der Matco Tool Expo ist es, den

Händlern die neuesten Produkte zu zeigen und ihnen die Möglichkeit zu bieten, diese zu speziellen Messekonditionen zu erwerben. Zusätzlich bot Matco seinen Händlern Sonderpreise für Großbestellungen von Schraubendrehersätzen an.

Dieses Jahr nahmen von WITTE Werkzeuge Alfons Bolling, International Sales Manager und Alan Sipe, North American Vice President of Sales,



an der Messe teil. Besonderen Anklang bei den Besuchern fand ein neuer digitaler Drehmomentmesser von WITTE Werkzeuge. Mit Hilfe dieser Testvorrichtung kann der Kunde selbst erfahren, welche hohe Drehkraft er mit einem abrutschsicheren, ergonomischen Max-Pro Griff erzielen kann und das selbst bei öligen oder schwitzigen Händen.

Alan Sipe



**Oben:** Der digitale Drehmomentmesser demonstriert die hohe Drehkraft des MaxPro Griffs, die selbst dann vorhanden ist, wenn Handwerker ölige oder schwitzige Hände haben.  
**Unten:** Der Verkaufsstand mit unseren Premium Schraubendrehern auf der Matco Tool Expo.



Moskau City

# Gemeinschaftsstand lockt viele Besucher nach Moskau

Ende letzten Jahres stellte WITTE Werkzeuge seine hochwertigen Handwerkzeuge auf der MITEX Messe in Moskau aus und konnte trotz widriger Wirtschaftslage in Russland ein reges Kundeninteresse verzeichnen.

Die Fachmesse für Werkzeuge, Technologie und Ausrüstungen, die seit 2008 jährlich stattfindet, öffnete dieses Mal ihre Tore nicht im Zentrum von Moskau, sondern im Crocus Expo IEC, das sich im Nordwesten von Moskau befindet und zu den größten Messezentren in Russland zählt.

Der durch unseren Russland-Repräsentanten Michael Grenz organisierte Messegemeinschaftsstand war an allen Messetagen sehr gut frequentiert. Neben WITTE Werkzeuge zählten Keil Bohrer, NWS Zangen, Wilpu Sägeblätter, Stabila Messwerkzeuge und Dronco Schleifmittel zu den namhaften deutschen Herstellern auf dem Gemeinschaftsstand.

Bereits im zweiten Halbjahr 2014 befand sich Russland inmitten einer Wirtschaftskrise, die unter anderem durch das Wirtschaftsembargo, den sinkenden Ölpreis und den daraus resultierenden Verfall des Rubels maßgeblich beeinflusst wurde. Für 2015 prognostizierten Wirtschaftsexperten einen noch erheblicheren Einbruch als in 2014. Trotz dieser negativen Vorzeichen konnten die 560 Aussteller aus insgesamt 22 Ländern fast 12000 Fachbesucher begrüßen. 10% der Aussteller kamen aus Deutschland.

Michael Grenz



MITEX Fachmesse für Werkzeuge, Technologie und Ausrüstungen



## Für Profis: die neue COMBITBOX-6

— WITTE Werkzeuge wird im Herbst dieses Jahres eine Bit-Box auf den Markt bringen, die für „längere Bits“ ausgelegt ist. „Längere Bits“ sind Bits, welche mit dem Antrieb E 6.3 für den direkten Einsatz in Maschinen gefertigt wurden. Maschinen-Bits benötigen keinen Bithalter.

Durch die COMBITBOX-6 wird die Produktpalette von WITTE Werkzeuge um eine Box erweitert, die auch für den professionellen Anwender einen zusätzlichen Nutzen bringt. Die COMBITBOX-6 Reihe bietet in allen Ausführungen die Vorteile der COMBITBOX-11. Dazu gehören die gewohnte einfache

Handhabung, das sichere Aufstellen am Arbeitsort und natürlich die einhändige Entnahme der Bits. Eine Arbeitserleichterung für den Anwender. Die Bits sind in der geschlossenen Box sicher vor Verlust geschützt. Die COMBITBOX-6 ist noch kompakter geworden, so dass sie problemlos in eine Hemdtasche passt.

Die neue Box wurde auf Basis der WITTE Werkzeuge Modul Strategie entwickelt. Bei der Fertigung mit nur einem „Aufbau“, sind verschiedene Ausführungen möglich. Die einzelnen Module werden so zusammengestellt, dass die Box 6 Stück der 38 mm langen Impact-Maschinen-Bits aufnimmt oder



Die neue COMBITBOX 6 in 3 Ausführungen (25 mm Standard-Bits mit Schnellwechselhalter, 38 mm Impact-Maschinen-Bits, 50 mm Standard Maschinen Bits) geschlossen und geöffnet dargestellt.

6 Stück der 50 mm langen Standard Maschinen Bits. Ergänzt werden die Variationen durch Module, bei denen 6 Stück der 25 mm Standard-Bits und ein Schnellwechselhalter aufgenommen werden können.

Mit der neuen Modulreihe COMBITBOX-6 ergänzt WITTE Werkzeuge nicht nur seine Produktpalette, sondern bietet dem professionellen Anwender durch individuelle Bestückung ein neues Aufbewahrungssystem. Die Box wurde so gestaltet, dass sie auch für Großhändler mit deren Farben,

Logos und Bestückungen leicht angepasst werden kann. Im Baumarktbereich wird die Reihe der erfolgreichen COMBITBOX-11 mit der COMBITBOX-6 inklusive Schnellwechselhalter ergänzt.

Frank Rohlfs





**KIRCHHOFF**  
ECOTEC

**64-95**



# Ein reflektierter Blick nach vorn

Der Finanzbereich der KIRCHHOFF Ecotec wird seit Ende letzten Jahres von Tanja Tamara Dreilich als CFO und Geschäftsführerin geleitet. Zusammen mit Dr. Johannes F. Kirchhoff, Patrick Hermanspann sowie Thomas Schmitz steht sie an der Spitze der Unternehmen FAUN und ZOELLER. Claudia Schaeue, Leitung Marketing FAUN Gruppe, führte für K>MOBIL das Interview mit der 46-Jährigen.

66

**Claudia Schaeue:** Liebe Frau Dreilich, willkommen im Team der KIRCHHOFF Ecotec. Mittlerweile sind Sie sieben Monate als CFO der Ecotec tätig. Wie ist es so in der Branche der Müllfahrzeuge und Kehrmaschinen? Welchen Eindruck haben Sie?

**Tanja Dreilich:** Meine beruflichen Wurzeln liegen bei der Adam Opel AG und General Motors, wo ich als Finanzmanager in verschiedenen Funktionen in Europa und den USA arbeitete. Groß geworden bin ich im Internationalen Technischen Entwicklungszentrum, wodurch ich eine starke Affinität zu Technologie und Innovation habe. Ob das Produkt PKW's oder leichte Nutzfahrzeuge oder Abfallsammelfahrzeuge oder Fahrzeugkomponenten sind, macht für mich keinen so großen Unterschied. Es muss tech-

nisch interessant sein und das ist es. Ich bin der Fahrzeugindustrie verbunden. Ich habe als CFO der KIRCHHOFF Ecotec, ein international aufgestelltes und gut geführtes Gesamtunternehmen vorgefunden und fühle mich sehr wohl, als Teil einer großen Familie sozusagen.

Wie aber in jedem kompetitiven Umfeld muss sich auch ein erfolgreiches Unternehmen wie die KIRCHHOFF Ecotec mit ihren Unternehmen und Marken FAUN und ZOELLER immer wieder kritisch hinterfragen. Wie und wo wollen wir weiter wachsen? Haben wir die richtige Strategie in einem spezifischen, relevanten Markt? Ist unsere Produktivität konkurrenzfähig? Ist unsere Variantenvielfalt mit angemessenen Kosten verbunden? Steht unser Kostenwachstum mit der Ergebnisentwicklung in einer gesunden Relation? Ist unsere Rentabilität nachhal-

tig? Liefern wir unseren Kunden einen guten Gesamtservice? Wie hoch ist unsere Kundenzufriedenheit?

Ein erfolgreiches Unternehmen zu erhalten und zu weiteren Spitzenleistungen zu führen erfordert einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess und die Bereitschaft aller Mitarbeiter, diesen jeden Tag anzuschieben. Wir bilden davon keine Ausnahme und können uns weder auf vergangenen Leistungen noch Leistungen einzelner Unternehmen unserer Gruppe ausruhen. Der Markt wartet nicht auf uns.

**Claudia Schaeue:** Macht es Spaß bzw. gibt es Unterschiede zu Ihren vorherigen Branchen?

**Tanja Dreilich:** Die KIRCHHOFF Gruppe und so auch die KIRCHHOFF Ecotec zeich-



Tanja Tamara Dreilich, CFO KIRCHHOFF Ecotec

nen sich durch eine starke Wertekultur aus, bei der die Mitarbeiter als zentrale Quelle der Innovation und Produktivität im Zentrum des unternehmerischen Wirkens stehen. Ein solch positives Menschenbild und eine so starke gesellschaftliche Verantwortung ist mir in anderen Branchen und Unternehmen nicht begegnet. Die Gesellschafter tun sehr viel für ihre Mannschaft und ihr Unternehmen. Das „Wir sind ein Team“ und „Yes, we can“ sind keine Platitüden. Und ja, es macht großen Spaß.

**Claudia Schaeue:** Was steht auf Ihrer Agenda und was planen Sie?

**Tanja Dreilich:** Als CFO bin ich immer daran interessiert, die Transparenz in der Gruppe zu erhöhen und Prozesse zu standardisieren. Und so stehen die Transparenz und Effizienz des Unternehmens zu

steigern im Fokus, damit die Effektivität der Entscheidungen gewährleistet werden kann. Wir führen Anfang nächsten Jahres für die KIRCHHOFF Ecotec eine einheitliche Finanz- und Planungssoftware ein und im zweiten Schritt ein einheitliches ERP-System. Finanzierungsoptimierungen sind ein ebenso begleitendes Thema, wie Effizienzprüfungen. Wir haben noch Upside-Potentiale.

**Claudia Schaeue:** Ein Blick in die Zukunft. Wo sehen Sie die Ecotec 2020?

**Tanja Dreilich:** Wir haben uns im KIRCHHOFF Ecotec-Strategie-Meeting im Dezember 2014 ambitionierte Leitplanken für unsere Unternehmensvision 2020 gesetzt. Diese starke Vision können wir zum einen nur zusammen mit der gleichen Zielsetzung umsetzen, und zum anderen, wenn wir alle mit großer Ein-

satzfreude an die einzelnen Projekte gehen. Wir werden im Juni 2015 über weitere Details der Unternehmensvision sprechen.

Ich wünsche mir, dass die KIRCHHOFF Ecotec eine Führungsrolle als weltweiter Anbieter von Fahrzeugen der Umwelttechnik einnehmen wird. Für mich als CFO ist die nachhaltige Rentabilität immer wichtiger, als das absolute Umsatzwachstum.

**Claudia Schaeue:** Liebe Frau Dreilich, haben Sie vielen Dank für das offene Gespräch.



Ihnen liegen der Umweltschutz und der Einsatz nachhaltiger Technologien am Herzen: Kronprinz Frederik von Dänemark (r.) und Dr. Johannes F. Kirchhoff (2.v.l.).

68

## Grünes Dänemark

— Dr. Johannes F. Kirchhoff trifft dänisches Kronprinzenpaar und kann Frederik von Dänemark von den ECOPOWER-Produkten DUALPOWER und E-POWER begeistern.



Der ROTOPRESS vom Kunden Meldgaard aus Dänemark entsorgt mit umweltfreundlichem E-POWER-Antrieb.

Das dänische Kronprinzenpaar Prinz Frederik und Prinzessin Mary von Dänemark begleitete im Mai eine hochrangige dänische Wirtschaftsdelegation nach Hamburg und München. Neben Handelsminister Mogens Jensen nahmen auch 75 Unternehmen teil, um unter dem Oberbegriff „Danish Living“ die weitere Vertiefung der deutsch-dänischen Handelsbeziehungen auszubauen. Auf dem Programm der zweitägigen Reise stand u.a. der Austausch zum Thema „sustainable cities“, mit den Schwerpunkten nachhaltige Architektur, Stadtplanung, Medizintechnologie und erneuerbare Energien. Zum letzten Punkt hatte Dr. Johannes F. Kirchhoff die Gelegenheit, sich gemeinsam mit unserem dänischen Partner Rasmus Banke (Banke Accessory Drives) und dem Kronprinzen auszutauschen. Dem Gespräch war ein Vor-

trag von Rasmus Banke über alternative Antriebe und die Luftreinigungs- und Kraftstoffeinsparungs-Potenziale von E-POWER und DUALPOWER vorangegangen. Mit E-POWER werden Aufbau und Schüttung elektrisch angetrieben und DUALPOWER ist ein vollelektrisch angetriebenes Abfallsammelfahrzeug, welches die Bremsenergie der Start-Stopp-Vorgänge umwandelt und zum elektrischen Antrieb von Fahrzeug, Aufbau und Schüttung nutzbar macht. Inhalt des Gespräches war der Einsatz dieser umweltschonenden Technik in der Entsorgungslogistik. In Dänemark wird den Kommunen die Nutzung elektrisch angetriebener Entsorgungsfahrzeuge über die Ausschreibungen vorgegeben. Frederik von Dänemark befürwortet diesen Trend, ist er doch Mitinitiator der PPP-Gesellschaft „State of Green“ und begleitet diese Bewe-

gung sehr intensiv. „State of Green“ betreibt die Förderung und Umsetzung nachhaltiger Technologien zur Verbesserung der Umweltqualität. Daher zeigte sich der Kronprinz auch sehr interessiert an den „grünen“ Produkten der KIRCHHOFF Ecotec und Dr. Johannes F. Kirchhoff nutzte die Gelegenheit, ihn zum Besuch der IFAT im nächsten Jahr nach München einzuladen. Dort könnte der Austausch fortgesetzt und nachhaltige Antriebskonzepte, nach dem positiven Beispiel Dänemarks, auch in anderen Städten verbreitet werden.

Claudia Schaeue

# Heterogenität und Dynamik als Herausforderung

Matthias Kohlmann übernimmt die Leitung des Finanzbereiches der FAUN Gruppe. Für K>MOBIL sprach Ina Westermann, Assistentin der Geschäftsleitung, mit dem neuen CFO.



Matthias Kohlmann – Erfahrener CFO der FAUN Gruppe.

**Ina Westermann:** Lieber Herr Kohlmann, herzlichen Glückwunsch! Seit dem 1. Februar 2015 sind Sie nicht nur Leiter Group Controlling, sondern auch CFO der FAUN Gruppe. Wie fühlt sich das an?

**Matthias Kohlmann:** Vielen Dank. Für mich ist „CFO“ in erster Linie ein Arbeitstitel. Ich gehe meine Tätigkeiten immer sachbezogen an; meist mit dem Hang zu Rationalisierungen. Natürlich freue mich aber auch über das Vertrauen, das mir mit der neuen Position und deren Verantwortungsweite entgegengebracht wird.

**Ina Westermann:** Welche besonderen Herausforderungen sehen Sie in Ihrer neuen Position?

**Matthias Kohlmann:** Nach 15-jähriger Controllingtätigkeit reizt mich nun besonders die Möglichkeit der Mitgestaltung. Nicht mehr nur Sparringspartner zu sein, sondern im Kreise unserer Geschäftsführung die Konzernausrichtung mitgestalten zu können sehe ich als die größte, positive Herausforderung. Hierbei ist es immer wichtig, die sachlichen und soziokulturellen Ländereigenschaften zu berücksichtigen. Das kann auch sehr spannend sein! Strukturen müssen überprüft oder neu gesetzt werden, gleichzeitig müssen aber auch Freiräume gewährt werden. Eine Organisation sollte

so einfach wie möglich und so komplex wie nötig gestaltet sein. Die Kunst ist es, unsere Konzernvorteile zu nutzen und gleichzeitig nicht „überorganisiert“ zu sein.

**Ina Westermann:** Gibt es große Projekte in Ihrem Bereich, die in diesem Jahr anstehen?

**Matthias Kohlmann:** Ja, da denke ich als erstes an das SAP FI/CO Projekt im Rahmen der KIRCHHOFF Ecotec. Das System für Finanzen und Controlling soll zu Beginn 2016 gruppenweit eingeführt werden. So können wir gemeinsam wertvolle Standards nutzen. Außerdem wollen wir die Zusammenarbeit zwischen FAUN und ZOELLER mit einer gemeinsamen „Collaboration Plattform“ effektiver gestalten. Im Bereich HR werden wir unseren Personalentwicklungsprozess weiter vorantreiben. Es werden Zielvereinbarungen mit den Mitarbeitern getroffen, systematisch Personalentwicklungsgespräche geführt und ein ganzer Seminarkatalog angeboten. Wichtig in diesem Prozess ist es, eine Feedback-Kultur zwischen Mitarbeitern und Vorgesetzten aufzubauen und zu leben.

**Ina Westermann:** Sie sprachen von den Schwestergesellschaften FAUN und ZOELLER im Gesamtkonzern KIRCHHOFF

Ecotec. Wo sehen Sie in dieser Konstellation Vorteile und Synergieeffekte?

**Matthias Kohlmann:** Der größte Vorteil ist sicherlich der Austausch von Erfahrungen. FAUN und ZOELLER haben im kaufmännischen Bereich teilweise ganz unterschiedliche Arbeitsweisen. Man kann Herangehensweisen abgleichen und jeweils vom Anderen lernen. Es können zum Beispiel auch Standards im Reporting geschaffen oder eben gemeinsame Systemlandschaften eingerichtet werden. So werden unsere Prozesse immer effektiver.

**Ina Westermann:** Ihr bisheriger Tätigkeitsschwerpunkt war das Controlling. Welche Besonderheit sehen Sie im Controlling bei FAUN?

**Matthias Kohlmann:** Unser komplexes Geschäftsmodell. Die Aufgabe ist es, dessen Heterogenität und Dynamik in Zahlen auszudrücken. Besonders stolz macht mich hierbei, dass das Controlling-Konzept von FAUN oft von Fachverlagen nachgefragt und publiziert wird. Ich habe diverse Seminare gehalten und fünf Jahre als Lehrbeauftragter an der Hochschule Bremen gearbeitet, wo ich ebenfalls von unserem Konzept berichten durfte.

**Ina Westermann:** Gibt es etwas, dass Sie sich für den kaufmännischen Bereich der FAUN Gruppe für 2015 und die weiteren Jahre wünschen?

**Matthias Kohlmann:** Als erstes wünsche ich mir für uns ein optimiertes Ergebnis. Unsere Performance soll sich bei passender Geschwindigkeit in die richtige Richtung verbessern. Und ich wünsche mir, dass wir die Interaktionen zwischen unseren Beteiligten ausbauen um unsere Aufgaben noch besser bewältigen zu können. Hierbei soll aber die Eigenständigkeit aller Beteiligungen beibehalten werden.

**Ina Westermann:** Danke für das Interview, Herr Kohlmann. Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg in der neuen Position!

# Ab Sommer dreht er sich im neuen Design



— Bewährtes Prinzip in neuem Gewand. Der ROTOPRESS mit neuer Designverkleidung kommt ab Sommer in die Reviere.

Auf der IFAT 2014 präsentierte sich der Klassiker erstmals in neuem Design. In diesem Sommer kommt der neue ROTOPRESS nun auf die Straße. Die FAUN Services übernimmt vier dieser Drehtrommelfahrzeuge in ihren Mietfuhrpark, so dass die Kunden den neuen ROTOPRESS selbst erleben können.

Nach seinem Messedebüt im vergangenen Jahr, unterzog sich die neue, pflegeleichte Verkleidung diversen Standfestigkeits-Tests und Optimierungsprozessen und ist nun reif für die Sammelreviere. Am Prinzip, das sich seit 88 Jahren bewährt, ändert sich nichts. Niedrigste Betriebskosten, hohe Nutzlast und in

jedem Beladezustand perfekte Achslastverteilung garantieren dem Klassiker seit Jahrzehnten treue Anhänger, nicht nur bei Bioabfall und Hausmüll, sondern auch bei Papier und der Leichtfraktion. Der ROTOPRESS ist, wie alle FAUN-Fahrzeuge, mit dem FAUN-Control-System (FCS) ausgerüstet und kann mit Optionen,



wie der Fraktionsoptimierten Verdichtung (FOV), ausgerüstet werden. Damit kann der Fahrer auf Knopfdruck die Verdichtungsleistung auf die abzufahrende Abfallart einstellen und so für die optimale Zuladung und die erforderliche Schonung der Wertstoffe zur Behandlung einstellen. Die integrierten, seitlichen

Staukästen bieten ausreichend Platz für größere Teile.

**Ihr Dreh zum neuen ROTOPRESS:  
Telefon: +49 4795 955-133**

Claudia Schae

# Allzeit gute Entsorgungsfahrt

Der beliebte VARIOPRESS und die größere Ausführung POWERPRESS gehören seit jeher zu den Top-Sellern bei FAUN. Mit dem neuen Behälter für diese Hecklader wird die Erfolgsgeschichte weiter fortgeschrieben.



Der neue VARIOPRESS kommt bei den Kunden sehr gut an.

Das Brot-und-Butter-Produkt ist in der Beliebtheit der Entsorgungsunternehmen mit Einführung des neuen Aufbaubehälters noch weiter gestiegen. Mit dem eleganten und leichteren Behälter bieten die Hecklader noch mehr Nutzlast und durch viele clevere Optionen in der Summe auch mehr Leistung und zufriedene Bediener.

Auch die GEG Grabau entschied sich für 24 neue VARIOPRESS und POWERPRESS. Das Unternehmen GEG Grabau aus Geesthacht ist ein inhabergeführtes Familienunternehmen, das langjährige Erfahrungen im Bereich der Sammlung und Beförderung von nicht gefährlichen Siedlungsabfällen hat. Die GEG Grabau entsorgt im Auftrag der AWSH (Abfall-

wirtschaft Südholstein) Rest- und Bioabfälle in den Landkreisen Stormarn und Lauenburg, Schleswig Holstein.

#### Grabau fährt FAUN und bestellte:

- 23 VARIOPRESS 524 mit ZOELLER Delta inkl. Ident-System (davon 3 Fahrzeuge mit Lifter-Waage)
- 1 POWERPRESS 525 mit ZOELLER 356-Umleerlifter zur Gewerbeabfuhr
- Alle 24 Fahrzeuge sind auf IVECO-Stralis Euro 6-Fahrgestellen aufgebaut.

**„Wir haben uns aufgrund der guten, jahrelangen Erfahrungen mit der Technik sowie dem Preis-Leistungs-Verhältnis und der hohen Qualität für Aufbauten der Firma FAUN entschieden.“** Jürgen Grabau, Geschäftsführer der GEG Grabau Entsorgung GmbH.

Aufgrund der sehr guten Erfahrungen mit dieser Fahrzeug-Kombination werden in diesem Jahr zwei weitere alte Fahrzeuge durch einen neuen VARIOPRESS 524 mit ZOELLER-Delta Lifter und einen POWERPRESS mit ZOELLER Lifter 356 ersetzt. Wir wünschen allzeit gute Entsorgungsfahrt.

Claudia Schaeue



Ein Teil der Fahrzeugflotte der GEG Grabau.



## Kurz und knapp die Vorteile des neuen Behälters:

### Leicht

- Gewichtsreduzierung bei gleichzeitiger Volumenoptimierung
- Glatte Behälterinnenflächen; maximierter Querschnitt für optimale Müllverdichtung

### Langlebig

- Verwendung hochwertiger Materialien und perfekte Verarbeitung
- Ausstoßschild mit Kunststoffabdichtung zu den Behälterwänden (Serie)
- Bedientasten Heckteil Öffnen und Schließen direkt im Behälter integriert ohne zusätzliches Anbauteil
- Geringere Korrosion durch runde Kanten und vorwiegend geschlossene Profile

- Wartungsklappe mit verzinktem Anschlussrahmen zur Korrosionsvermeidung
- Verwendung höchst präziser Rollformingprofile in den vier Behälterecken sowie für die Führungsschienen
- Seitenwände und Boden aus 4 mm (Serie)

### Sauber

- Leicht sauber zu halten durch Vermeidung von Schmutzecken
- Keine Schmutzwasserläufer auf den Seitenwänden vom Dach, durch kontrollierte Wasserführung

### Elegant

- klares, modernes Design
- optimal als Werbeträger geeignet



Sorgt für Sicherheit bei Starts und Landungen: die TERRAJET.

## Auf den Flughäfen der Welt Zuhause

— In den letzten Jahren hat sich die Flugfeldkehrmaschine TERRAJET zu einem beliebten Produkt auf den Flughäfen weltweit entwickelt. Hohe Kehrleistung, Vielseitigkeit, Zuverlässigkeit und niedrige Servicekosten sind dabei die wichtigsten Argumente für die technischen Flughafendienste.



Die Reinigung von Start- und Landebahnen auf den Flughäfen ist keine Sache des guten Geschmacks und kein Luxus. Reifenteile, diverse kleine Metallteile oder ähnliche Gegenstände, die beim „Touch-Down“ der landenden Flugzeuge auf die Landebahn fallen, könnten in die Triebwerke der startenden Flugzeuge hineingesogen werden und so erhebliche Schäden anrichten. Um solche gefährliche Beschädigungen zu vermeiden, rüsten sowohl zivile, als auch militärische Flughäfen ihre technischen Dienste mit Startbahn-Kehrmaschinen aus. Anders als bei einer Straßenkehrmaschine steht diesen Spezial-Kehrmaschinen oft nur ein kurzes Zeitfenster zwischen den Starts und Landungen für die Beseitigung von derartigen Verschmutzungen zur Verfügung. Deshalb müssen die großen Flächen mit einer Kehrgeschwindigkeit von bis zu 40 km/h gereinigt werden.

Die Startbahn-Kehrmaschine aus dem Hause FAUN ist unter dem Namen TERRAJET bekannt und wird in zwei verschiedenen Größen bei FAUN Viatic in Grimma gefertigt. Die kleinere TERRAJET 7 verfügt über einen Schmutzbehälter mit Systemvolumen von 7,0 m<sup>3</sup> und zwei Frischwassertanks mit einem Gesamtvolumen von 1.200 Liter. Die TERRAJET 7 wird überwiegend auf den kleineren lokalen und nationalen Flughäfen sowie auch auf Militärflugplätzen eingesetzt. Ihre große Schwester, die TERRAJET 9, wurde für die Einsätze auf großen internationalen Flughäfen konzipiert und bie-

tet ein Systemvolumen von 9,0 m<sup>3</sup> und ein Fassungsvermögen von 2.000 Liter Frischwasser. Beide Maschinen haben sich in den letzten zwei Jahren zu einem wahren Exportschlager entwickelt und punkten mit ihrer Zuverlässigkeit, Vielseitigkeit und deutlich niedrigeren Servicekosten als vergleichbare Produkte der Wettbewerber. Speziell für die Aufnahme der Enteisungsflüssigkeiten oder für „Standcleaning“-Reinigung der Standplätze der Flugzeuge, wurde die TERRAJET 9 mit der AQUATHERM-Anlage kombiniert, wobei für diese Flüssigkeitsaufnahme das Standardkehrwerk leicht modifiziert wurde. Zeit ist knapp auf Flughäfen, daher wird die Transformation der TERRAJET in einen Flüssigkeitssauger per Knopfdruck durchgeführt und erfordert keine zusätzlichen Umbauarbeiten an der Maschine.

Eine TERRAJET gehört in jede Flughafendienst-Flotte. Denn der Einsatz einer TERRAJET erhöht die Flugsicherheit, kann Unfälle im Flugverkehr vermeiden und unterstützt Fluggesellschaften, Zeit und Geld für unplanmäßige Wartungen an den Triebwerken zu sparen.

Mario Ringl

# Unser Antrieb ist Ihr Erfolg

Der neue, überarbeitete hydrostatische Fahrtrieb HS 1010 für die VIAJET-Typen 5, 6 & 7 punktet in Sachen Effizienz- und Leistungssteigerung.



Mit dem neuen hydrostatischen Fahrtrieb HS 1010 ist die VIAJET 6 noch leistungsstärker.

Viele Jahre verrichtete der HS 1000 seinen Dienst in den FAUN-Kehrmaschinen der Baureihen VIAJET 5, 6 und 7. Ein hydrostatischer Fahrtrieb für die mittlere Klasse mit Fahrzeugen bis 300 PS. Meist ein angenehmer und unauffälliger Zeitgenosse, hat sich der HS 1000 ab und an auch einen Schluck Treibstoff mehr erlaubt und war nicht unbedingt ein Bergsteiger. Nun wird der HS 1000 durch den neuen HS 1010 abgelöst.

Mit dem Wissen um die kleinen Anfälligkeiten des HS 1000, machten sich die Ingenieure aus Grimma, in Zusammenarbeit mit namhaften Komponentenherstellern, an die Entwicklung einer neuen Generation hydrostatischer Fahrtriebe. 1,5 Jahre wurde konzipiert, gefertigt, getestet und nun steht den Kunden unter dem Namen HS 1010 ein

neuer, leistungsstarker hydrostatischer Fahrtrieb zur Verfügung. Die vollautomatisch verstellbare Hydraulikpumpe und der Hydraulikmotor passen sich perfekt den Arbeitsbedingungen an. Wird viel Kraft benötigt, weil eine vollbeladene Kehrmaschine eine 20%-ige Steigung bewältigen muss, werden die Pumpe und der Motor optimal gesteuert, so dass das maximale Drehmoment zur Verfügung steht. Wird gemütlich auf ebenem Boden gekehrt oder bis zu 30 km/h gefahren, wird der Antrieb automatisch zurückgefahren und somit eine große Menge an Treibstoff gespart.

Durch die neue „High Current“-Steuerung der Hydraulikkomponenten wurde die Sicherheit des Steuerungssystems erhöht und die Beeinflussung der Steuerung durch fremde Funk- oder Mikro-

wellen völlig unmöglich gemacht. Neben der höheren Effizienz und Sicherheit war den Grimmaer Ingenieuren auch der After Sales Service wichtig. So werden für die Steuerung des neuen HS 1010 dieselben Steuergeräte verwendet, die auch bei der „H“-Variante, sowie beim HS 2000 und HS 3000 verbaut werden. Somit wird für den Service keine neue Prüfsoftware benötigt und die Schulung der Monteure ist sehr kompakt und einfach. Ein standardmäßiger Nebenantrieb am HS 1010 ermöglicht das direkte Anflanschen weiterer Hydraulikpumpen, über die man die Kehrmaschine sowie diverse Hochdruck-Wasserpumpen antreiben kann. Dadurch werden am Fahrgestell meist keine zusätzlichen Nebenantriebe mehr benötigt.

Mario Ringl



Sie sorgen mit den Teams der Kundencenter für einen umfassenden Service.

## Service entscheidet

79

Erweiterung des After Sales Bereiches unter der Leitung von Burkard Oppmann.

Nachsorge ist Vorsorge. So könnte man knapp zusammengefasst auch den Bereich After Sales beschreiben. Die Bedeutung der dem Verkauf nachgelagerten Themen Ersatzteilversorgung, Kundendienst und Schulungen nimmt einen immer höheren Stellenwert ein. Denn mit einem abgestimmten und bedarfsgerechten After Sales Service erfüllt man nicht nur Kundenwünsche, sondern hier zeigt sich auch, wer seine Kunden versteht. Für FAUN haben diese Punkte von jeher einen hohen Stellenwert und daher wurde dieser Bereich weiter optimiert. So werden 2015 zwei neue Kundencenter eröffnet. In Berlin und ab Herbst in Stuttgart stehen den Kunden die Service-Dienstleistungen von FAUN und ZOELLER zur Verfügung. Des weiteren wird das Team im Sommer mit neuen Service-Paketen werben und es gab zudem auch personelle Veränderungen.

So wird **Alexander Breyer** ab Juli 2015 die Leitung der Kundencenter in Deutschland und des operativen Tagesgeschäfts übernehmen. Breyer tritt damit die Nachfolge von Christian Bremer an, der die Gruppe nach neun Jahren verlassen wird. Seit 2008 ist Alexander Breyer bei FAUN tätig und erwarb sich sein Know-how im Vertrieb und bei der FAUN Services.

**Kontakt:**  
[AlexanderBreyer@FAUN.com](mailto:AlexanderBreyer@FAUN.com)

**Peter Knüfermann** übernimmt ab sofort die Leitung der technischen Händlerbetreuung, After Sales Support und den Bereich Schulungen. Peter Knüfermann ist in der Branche kein Unbekannter und blickt auf 20 Jahre Erfahrung im komplexen Bereich After Sales Service.

**Kontakt:**  
[PeterKnuefermann@FAUN.com](mailto:PeterKnuefermann@FAUN.com)

**Jan Taping** wird neuer Leiter des Ersatzteildienstes. Der 26-Jährige begann 2007 seine Ausbildung bei FAUN und arbeitet seit drei Jahren in dieser Abteilung und beendet nächstes Jahr sein Studium „Business Administration“.

**Kontakt:**  
[JanTaping@FAUN.com](mailto:JanTaping@FAUN.com)

Claudia Schaeue

# Die glorreichen 13

— Dreizehn Vertriebsbeauftragte kümmern sich um die Belange unserer Kunden in Deutschland.



Für FAUN unterwegs: das Vertriebs-Team Deutschland (es fehlt leider Markus Engbert)

80

Hybridtechnologie, Telematikanwendungen oder neuste Hydrostattechnik. Mit den wachsenden Anforderungen an Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen steigen auch die Aufgaben, die unsere Vertriebsbeauftragten zu erfüllen haben. Denn um unseren Kunden die bestmögliche Betreuung geben zu können, müssen die Männer im Außen-

dienst Rede und Antwort stehen können. Diesen Spezialisierungen Rechnung tragend und auch aufgrund des Wechsels einiger Kollegen in den Ruhestand, formierte Burkard Oppmann, Vertriebsleiter Deutschland, sein Team neu.

Claudia Schae



## Dreizehn Vertriebsbeauftragte umfasst die deutsche Vertriebsmannschaft nunmehr und das sind unsere Männer an der Front:

### Norddeutschland

#### Michael Steenken

(Abfallsammelfahrzeuge & Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 162 1047235

### Nord- und Ostdeutschland

#### Uwe Bußmann

(Abfallsammelfahrzeuge & Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 173 5957385

### Mittel- und Ostdeutschland

#### Julian Neuhaus

(Abfallsammelfahrzeuge & Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 172 7122430

### Mitteldeutschland und Nord-Bayern

#### Daniel Vick

(Abfallsammelfahrzeuge)  
Mobil: +49 152 22658404

#### Jörg Tengler

(Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 172 8111318

### Bayern

#### Markus Engbert

(Abfallsammelfahrzeuge & Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 172 8111314

### Nordrhein-Westfalen

#### Bernd Wenzel

(Abfallsammelfahrzeuge)  
Mobil: +49 172 8111323

#### Thomas Maser

(Abfallsammelfahrzeuge und Key Account)  
Mobil: +49 172 4141891

#### Stephan Wolters

(Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 172 8111319

### Rheinland-Pfalz und Saarland

#### Alfred Schießler

(Abfallsammelfahrzeuge & Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 172 8111322

### Baden-Württemberg

#### Edgar Baumgartner

(Abfallsammelfahrzeuge & Kehrmaschinen)  
Mobil: +49 172 4568736

### Project Management Seitenlader-Systeme

#### Lutz Tesmer

Mobil: +49 152 22570192

### Key Account

#### Alexander Breyer

Mobil: +49 162 4231696

 **FAUN**

82



Der SIDEPRESS

# In guten Händen

Die Mietfahrzeugflotte der FAUN Services GmbH umfasst mittlerweile 200 Fahrzeuge und nimmt ab Sommer vier ROTOPRESS mit neuer Design-Verkleidung in Betrieb.



„Aufgrund der immer kürzer werdenden Vertragslaufzeiten im Geschäft, werden Mietfahrzeuge für unsere Kunden immer interessanter.“ für Burkard Oppmann, Geschäftsführer der FAUN Services GmbH, nur ein möglicher Grund für den Erfolg des Unternehmensbereiches. Mittlerweile betreut das fünfköpfige Team 200 Mietfahrzeuge, davon sind 10 % Kehrmaschinen.

Ein weiterer Pluspunkt für das Geschäftsmodell, FAUN Services bietet immer die neuste Fahrzeugtechnik an. So wurde bereits 2012 der Mietfuhrpark auf die neuen V19-Behälter bei VARIOPRESS und POWERPRESS umgestellt. Mittlerweile haben 90 % der Hecklader den neuen Aufbau und der neue Body kommt bei den Kunden sehr gut an. Neustes Highlight, ab Sommer gehören auch vier neue ROTOPRESS mit der neuen, schicken Design-Verkleidung zur Mietflotte und warten auf ihren Einsatz. In den zwölf Jahren seit Gründung ist dieser Geschäftszweig stetig gewachsen und will nun auch verstärkt in Europa agieren.

Claudia Schau

Bei ihnen sind Sie in guten Händen: das Team der FAUN Services. Juliane Orgel, Dennis Brandt, Burkard Oppmann, Ronald Sonnenburg und Ronny Kleie (v.l.n.r.)



## FAUN Services GmbH ist Ihr Ansprechpartner für:

An- und Verkauf von Gebrauchtfahrzeugen weltweit

Fahrzeugfinanzierung und Leasinggeschäfte zu fairen Konditionen

Kurz- und Langzeitmiete von schnell verfügbaren Entsorgungsfahrzeugen

Noch mehr Informationen unter [www.FAUN.com](http://www.FAUN.com) oder Telefon +49 4795 955-133

# Neue Einsatzmöglichkeiten

Das Team von TRACKWAY USA gab der amerikanischen Öl- und Gas-Industrie eine erfolgreiche Vorstellung des Beam Dispenser LITE für das Medium Ground Mobility System.



Medium Ground Mobility System – der Beam Dispenser LITE in Aktion.

Bereits Ende 2014 fand die Demonstration auf dem Pennsylvania College of Technology's Operations Trainingsgelände in Montgomery, USA statt. Versammelt hatte sich das Who-is-Who der Öl- und Gas-Industrie. Einige der bekanntesten, nordamerikanischen Unternehmen waren anwesend, so beispielsweise Anadarko und Glenn O. Hawbaker (einer der führenden Anbieter von Equipment und Bohrern für die US-Schiefergewinnungs-Industrie). Entsprechend professionell wollte sich das TRACKWAY USA Team präsentieren. Vorgeführt wurde aus der TRACKWAY-

Reihe das MGMS-BD LITE. Mit diesem Produkt können die TRACKWAY-Aluminium-Paneele schnell ausgelegt und wieder aufgerollt werden. TRACKWAY verschafft Lasten bis 30 Tonnen und schwerem Gerät Zugang zu unwegbarem Gelände. Das neue MGMS-BD LITE wurde 2012 gemeinsam mit dem Dänischen Militär für deren Anforderungen entwickelt und von ihnen getestet. Das System kann auf einer breiten Palette von Schaufelladern montiert werden und eignet sich hervorragend zum Auslegen der TRACKWAY MLC 30-Produkte. Mit wenigen Handgriffen können

zwei Personen die mobile Straße schnell und sicher aufbauen. Dabei werden die Umwelt und das Gelände vor schwerwiegenden Beschädigungen geschützt.

Die Entscheidungsträger des amerikanischen Öl- und Gas-Sektors zeigten sich beeindruckt von der MGMS BD-LITE-Technologie und luden das TRACKWAY-Team zu einer zweiten Testrunde ein. Bilder und weitere Informationen zu der Testreihe finden sie unter [www.faustrackway.com](http://www.faustrackway.com).

Rachel Roberts

# Meilensteine

Das Team von FAUN TRACKWAY übergab innerhalb von zwölf Monaten 16 TRACKWAY-Einheiten an das Dänische Militär und markiert mit der Produktion von 150 Stück einen Meilenstein in der 60-jährigen Geschichte des Werkes.



Zufriedene Gesichter: Major Lars Andressen, Major Lars Schmidt, Chris Kendall und Colonel Christian Arildsen (v.l.n.r.)

Bereits im November 2012 begann das Projekt mit Produktdemonstrationen in Skive, Dänemark. Die Ausschreibung wurde im Juni 2013 veröffentlicht und im Februar 2014 erhielt TRACKWAY den Auftrag über die Lieferung der 16 Einheiten und in weniger als einem Jahr wurden die Spezialprodukte hergestellt.

Vier Einheiten MGMS-BD LITEs wurden speziell für die Dänische Armee entwickelt. Die Dänen haben bereits TRACKWAY-Produkte der Klasse 30 im Einsatz und benötigten kompatible Geräte. Das MGMS-BD LITE wurde entworfen, Fahrzeugen den Zugang zu schwierigem Gelände, z.B. Stränden, zu ermöglichen. Teil des Auftrages war zudem die Lieferung von neun TRACKRACKS und drei SPOOLRACKS vom Produkt HGMS

(Heavy Ground Mobility System) an die Danish Defence Acquisition und Logistics Organisation (DALO). Dieser Auftrag bedeutete außerdem, dass im Werk in Anglesey, Nord Wales das 100. TRACKRACK und das 50. SPOOLRACK produziert werden konnte. Ein Meilenstein in der in der 60-jährigen Geschichte des Werkes.

Royal Engineers der Britischen Armee wurden für vier Wochen nach Dänemark entsandt, um 30 Mitglieder der Dänischen Armee vor Ort in dem System zu schulen. Die Trainings für Einsatzleiter und Betreiber umfassten computerbasierte Schulungen sowie praktische Übungen und Einstufungstests. Chris Kendall, Managing Director von FAUN TRACKWAY erläutert: „Das enge Zeit-

fenster, das wir zur Verfügung hatten und eingehalten haben, darauf bin ich persönlich sehr stolz. Der schnelle Umschwung ist ein großartiger Erfolg für das FAUN-Team und sie können sich zurecht damit rühmen. Dazu kommt die historische Produktionsmarke von 100 und 150 Einheiten, die wir erreicht haben und die zeigt, wie unschätzbar unsere Produkte für die Einsatztruppen in Dänemark und weltweit sind. Sie erzielen mit TRACKWAY effizienten und sicheren Geländezugang und schonen die Umwelt. Der symbolische Meilenstein ist fantastisch und zudem ein weiterer Schritt für noch mehr Aufträge.“

Rachel Roberts



Die FAUN-Auszubildenden Michel Klimmek und Colin Vajen (3. und 4. von links) mit den Gästen aus UK.

## Mechaniker von morgen

86

FAUN ZOELLER UK investiert in technische Ausbildungsberufe und unterstützt nationales Trainings-Programm APSE.

Seit sieben Jahren sponsert FAUN ZOELLER den APSE Apprentice Award (Association of Public Service & Excellence), einen Preis für die Nachwuchskräfte der Branche. „Wir sind angewiesen auf die nächste Generation.“, sagt Simon Hyde (Geschäftsführer von FAUN ZOELLER UK). „Dieses Programm zeigt unser Engagement für die LKW- und Fachmechaniker von morgen. Derzeit fahren mehr als 1.500 unserer Fahrzeuge auf den Straßen in Großbritannien und bis 2020 erwarten wir, dass diese Anzahl auf über 2.100 Fahrzeuge ansteigt. Daher müssen wir für Fachkräfte sorgen.“

Für das APSE-Programm können sich alle lokalen Behörden in Großbritannien bewerben und FAUN ZOELLER sponsert die Kategorie „Transport und Wartung

der Fahrzeuge“, denn ein wesentlicher Bestandteil unseres Geschäfts ist die Reparatur und die Wartung der Entsorgungsfahrzeuge. Nachdem der Antrag gestellt wurde, muss der Auszubildende ein Portfolio mit seinen Qualifikationen und Leistungen einreichen. Danach kommt es zu einem persönlichen Interview mit der APSE-Jury.

Als Extra-Belohnung lädt FAUN die Finalisten jedes Jahr zu einem Besuch der Hauptproduktionsstätte in Osterholz-Scharmbeck ein. Dies ist Gelegenheit, nicht nur die gesamte Produktpalette kennenzulernen, sondern auch die fortschrittlichen Produktionsprozesse zu verstehen.

Zu Beginn des Jahres starteten die vier Finalisten, Ben Conman, Kayleigh Fisher,

Adam Gibbons und Scott McMaster gemeinsam mit Simon Hyde, seiner Frau Laura sowie Ben Lord (UK Sales Representative) und Leon Unczar (Representative) in Richtung Bremen. Bei Schnee und eisigen Temperaturen kam die Gruppe am Flughafen der Hansestadt an. Neben fachlichen Themen standen auch die Besichtigung der Bremer Innenstadt und kulinarische Herausforderungen auf dem Besuchsprogramm. Bremens Geschichte geht immerhin etwa 1.200 Jahre zurück. Man kann heutzutage noch immer Spuren der vergangenen Zeiten rund um die Stadt finden, wie beispielsweise das Rathaus, UNESCO-Weltkulturerbe, oder den Roland. Hinterlassenschaften des historischen Handels zeigen sich rund um den Marktplatz durch die Hanse-Kreuze, den Schütting oder den Sitz der Industrie- und Handelskammer.



Ein herzlicher, aber schneereicher und kalter Empfang in der Hansestadt Bremen.

Den Besuch bei FAUN in Osterholz-Scharmbeck führten zwei der 27 FAUN-Auszubildenden. Es standen theoretische und praktische Themen auf dem Zettel und der Austausch über etwaige Unterschiede in den Lehrplänen in Großbritannien und Deutschland. Abgerundet wurde der Tag für die Gäste mit der Teilnahme an der FAUN-Neujahrsparty, die in diesem Jahr unter dem Motto „ISCHA FAUN“ stand.

„Es war eine unglaubliche Erfahrung“, sagte Scott McMaster, der für Glasgow City Council in Polmadie in Schottland arbeitet. „Ich kann Simon, Laura und Ben nicht genug für die Freundlichkeit danken, die sie uns während dieser Reise entgegengebracht haben. Es waren ein paar tolle Tage in Deutschland, in denen ich viel gelernt habe.“ „Auch für mich als Verkäufer ist es immens wichtig, die Möglichkeit zu haben, den Umfang unseres Geschäftes zu erleben und welche Qualitätstandards wir in unseren Fertigungsprozessen setzen.“, so Ben Lord, Verkäufer FAUN ZOELLER UK. „Es ist besonders wichtig, diese Dinge mit einer Gruppe von aufstrebenden und begeisterten jungen Leuten zu teilen und ich bin zuversichtlich, dass sie alle Wissen dazu gewonnen haben, was ihnen bei ihrer weiteren

Entwicklung und ihrer Karriere weiterhelfen wird.“, so Ben Lord weiter.

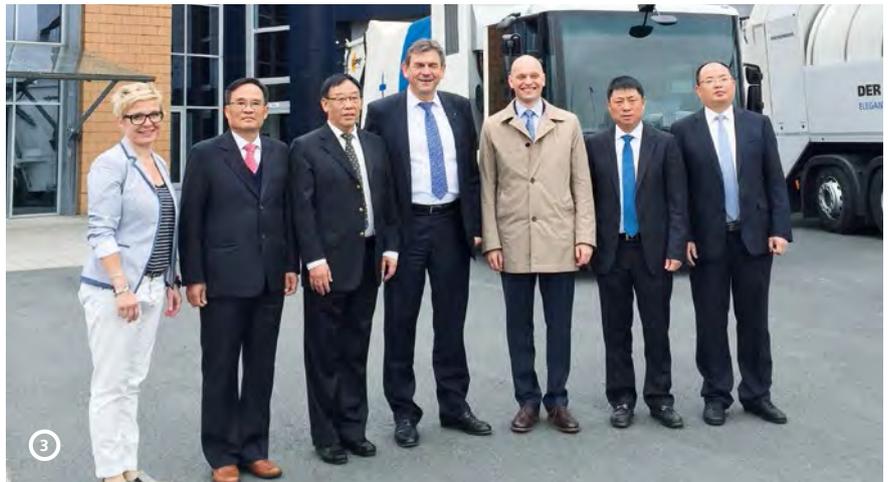
In der gesamten FAUN Gruppe wird in junge Nachwuchskräfte investiert. FAUN ZOELLER UK engagierte junge Talente für die Service Depots in Großbritannien und heißt fünf neue Kollegen im Team willkommen. Die Auszubildenden werden an den verschiedenen Standorten mit den bestehenden Teams arbeiten und nebenbei das Stephenson College in Leicestershire besuchen. Ein detaillierter, maßgeschneiderter Lehrplan wurde gemeinsam von der Hochschule und dem FAUN ZOELLER Management Team geschaffen, um sicherzustellen, dass die Unterrichtseinheiten theoretisch und praktisch den Anforderungen unserer Branche gerecht werden. Die Auszubildenden erhalten zudem Schulungen an unseren Produktionsstandorten in ganz Europa. Dadurch werden sie unsere gesamte Produktpalette während des Entwicklungs- und Herstellungsprozesses kennenlernen. Eine Chance für die Auszubildenden und für FAUN ZOELLER UK, denn sie könnten die Mechaniker von morgen sein.

Simon Hyde

# Die erste Jahreshälfte bei FAUN in Bildern.



**1.** Im März nahmen 74 Mitarbeiter von FAUN und ZOELLER an der 16. Skifreizeit im Gasteiner Tal teil. Neben Pistenzauber und Apres Ski standen gemeinsamer Austausch und Spaß im Vordergrund. **2.** Sieger der 7. Ski-Olympiade wurde in diesem Jahr das Deutsch-Deutsch-Schweizer Team um Dr. Johannes F. Kirchhoff, Claudia Schaub und Christof Huber. Mit 69 Punkten setzten sie sich gegen 74 Mitstreiter und unter anderem auch gegen die Kirchhoff-Brüder Wolfgang Kirchhoff (links) und Arndt G. Kirchhoff (4.v.l.) durch. **3.** Im April besuchte uns Mr. Hu Pengfei (2.v.r.) von Haipeng Special Purpose Vehicles. Empfangen wurde er von Dr. Johannes F. Kirchhoff (Mitte) sowie FAUN CEO Patrick Hermanspann (3.v.r.). Die Reise führte die Gäste auch zu KIRCHHOFF Mobility nach Bad Zwischenahn und Hilden. **4.** Die diesjährige Hauptversammlung des VAK (Verband der Arbeitsgeräte und Kommunalfahrzeug-Industrie e.V.) führte die Teilnehmer nach Bremen und ins niedersächsische FAUN-Werk. **5.** Wenn die Trommel dreht. Einen ROTOPRESS 518 mit ONESTOP-Wascheinrichtung und ZOELLER Delta-Lifter 2301 sowie Lifter-Wiegeeinrichtung WIGA übergab FAUN-Händler Ove Kock an den dänischen Kunden HCS. Wir wünschen allezeit gute Entsorgungsfahrt. **6.** Das gesamte Führungsteam der FAUN Umweltechnik traf sich zu einem eigens entwickelten Planspiel und erlebte den Produktionsprozess der Abfallsammelfahrzeuge aus anderen Positionen heraus, als den normalerweise üblichen. Abteilungsleiter fanden sich in der Montage, Lackierung oder Stahlbau wieder und mussten sich mit Taktung, Fehlteilen oder unzureichenden Fertigungsplänen auseinandersetzen. Kommunikation, Verständnis und Denkansätze sollten aus dem Spiel heraus in die täglichen Prozesse transportiert werden. **7.** Beim diesjährigen Zukunftstag schnupperten 24 Kinder in den Arbeitsalltag der Eltern bei FAUN.





## Zettelwirtschaft adé

### Entsorgungsbetriebe Lübeck übernehmen neuen Papiersammler von ZOELLER

Bei der Investition in einen weiteren Papiersammler nutzten die Entsorgungsbetriebe Lübeck ihre vielfältigen Erfahrungen bei der Konfiguration des neuen Fahrzeuges. Bevorzugter Einsatzbereich des Papiersammlers sind die Außenbezirke der Hansestadt, die sich insgesamt über eine Fläche von immerhin 214 km<sup>2</sup> erstreckt. Der ZOELLER Medium XL erhielt eine low entry Kabine, damit der Fahrer während der Sammeltour sicher

und zügig rechtsseitig am Fahrzeug aus- bzw. einsteigen kann. Durch die zwangsgelenkte Nachlaufachse bleibt das Fahrzeug wendig.

Dank einer Funksteuerung kann der Fahrer beim Leeren eines Depotbehälters immer dort stehen, wo er die beste Sicht auf das Geschehen hat. Eine 4fache Abstützung sorgt dabei für einen sicheren Stand des Fahrzeuges im

Arbeitseinsatz. Da manche Depotbehälter in bis zu 8 Meter Entfernung zum Fahrzeug stehen ist eine entsprechende Kranleistung installiert. Zusätzliche Arbeitsleuchten sorgen für mehr Sicherheit bei der Arbeit während der dunklen Jahreszeit.

Sichtfenster am Aufnahmetrichter erlauben die Kontrolle eines ordnungsgemäßen Ladevorganges bzw. helfen



**Oben:** Ohne Umrüstung kann der Ladekran auch ältere Depotcontainer mit zwei Ringsystem aufnehmen und leeren. **Unten links:** Der Schieber für den Handeinwurf wird pneumatisch angesteuert. **Unten rechts:** Sichtfenster am Aufnahmetrichter erleichtern die Kontrolle eines ordnungsgemäßen Ladevorganges bzw. helfen Verstopfungen frühzeitig zu erkennen.

Verstopfungen frühzeitig zu erkennen, weil beispielsweise nasses Sammelgut verklumpt oder verklebt ist. Ein pneumatisch angesteuerter Schieber am Aufnahmetrichter ermöglicht im Notfall den bequemen Handeinwurf von Sammelgut.

Der Ladekran des Papiersammlers ist so ausgerüstet, dass er sowohl die alten Depotbehälter mit 2-Ringsystem als auch

die neuen aufklappenden Systemcontainer leeren kann. Dies kommt kostengünstiger, da die alten Behälter so weiter bis zum Ende ihres Lebenszyklus eingesetzt werden können. Denn die Entsorgungsbetriebe Lübeck haben noch zahlreiche Behälter davon im Einsatz.

Sven Walter



## Ungestörte Ferienidylle

— Erster Plug-In-Hybrid für Österreich von der STUMMER Ges.m.b.H., Bischofshofen – leise und umweltfreundlich in den Feriengebieten des Pongaus und Pinzgaus



**Links:** Hinter dem Fahrerhaus versteckt sich die 43 kW/h-Batterie, die für deutlich leisere Müllentleerung sorgt. **Rechts:** Salzburgs Verkehrslandesrat Hans Mayr (r.) hat sich bei einem Werksbesuch bei STUMMER von den Vorzügen der Hybridtechnik überzeugen lassen. Ganz zur Freude der „Hybridpioniere“ Anna und Georg Hettegger (2.v.r.) sowie dem Ehepaar Streif (l.).

Das Transportunternehmen Hettegger aus Schwarzach/St. Veit hat den ersten Plug-In-Hybrid Pressmüllaufbau Österreichs von STUMMER in Betrieb genommen und damit einen weiteren Meilenstein in der Geschichte des 1946 gegründeten Traditionsbetriebes gesetzt. Schon Firmengründer Sepp Hettegger war ein Vordenker in Sachen Abfallsammlung und beschritt früh neue Wege – jetzt übernimmt die dritte Generation, Anna und Georg Hettegger, erneut eine Vorreiterrolle: Der CO<sub>2</sub>-Ausstoß verringerte sich bei dem neuen Müllauto um 25%, das Ge-

räuschaufkommen sogar um 75% gegenüber herkömmlichen Fahrzeugen, wie STUMMER-Geschäftsführer Johann Streif betont. Mit dem hinter dem Fahrerhaus platzierten Li/Fe-Batteriepaket (43 kW/h Leistung) lassen sich eine achtstündige Sammeltour oder zwei komplette Beladungen absolvieren.

Und die 25% höheren Anschaffungskosten? „Wir als Entsorgungsbetrieb haben die Verpflichtung und Verantwortung, unsere Ressourcen zu schützen und entsprechend sparsam damit umzugehen“, relativiert Anna

Hettegger. Von der zukunftsweisenden Technik zeigte sich selbst Salzburgs Verkehrslandesrat Hans Mayr beeindruckt (siehe Bild), der ORF hat in einem Fernsehbeitrag sogar eigene Lärmmessungen durchgeführt, mit dem Ergebnis, dass der „Akku-Müllsammler“ auf 60 statt der sonst üblichen 80 Dezibel kommt. Die Feriengäste des Pongaus und Pinzgaus werden es in der Früh danken ...

Johann Streif

# Für die Zukunft gerüstet

Neues Horizontal-Fräszentrum für das Werk ZOELLER Systems in Říčany, Tschechien 2015 in Betrieb genommen.



Ing. Lubomir Javurek (r.), Produktionsleiter ZOELLER Systems, bei der offiziellen Übergabe durch David Jakubik (l.), Sales Manager TOS, und Dipl.-Ing. Pavel Pirozek, Serviceleiter TOS.

Bei ZOELLER Systems steht ab sofort ein Bearbeitungszentrum zur Verfügung, mit dem insbesondere Presswerke für Abfallsammelfahrzeuge und deren Baugruppen optimal mechanisch bearbeitet werden können. Diese Bearbeitungsschritte tragen maßgeblich zur Qualität dieser wichtigen Komponenten bei. Nicht nur Präzision, auch

Geschwindigkeit in Handling und Bearbeitung generieren nun entscheidende Pluspunkte in diesem Produktsegment. Auch Bauteile für Lifter, speziell aus dem Bereich Großbehälter U5, können jetzt in Mehrfachaufspannung deutlich schneller und effizienter bearbeitet werden.

„Nun sind wir für die Zukunft gerüstet“, dies sind die Worte von Ingenieur Lubomir Javurek, Produktionsleiter bei ZOELLER Systems, anlässlich der offiziellen Übergabe durch die Herstellerfirma TOS Varnsdorf. „Diese seit Monaten erkennbare ‚Engpasskostenstelle Horizontka‘ ist damit absolut kompensiert“, so Javurek weiter. Gemeint ist das seit über 20 Jahren bei ZOELLER Systems im Dienst stehende Bohrwerk des gleichen Herstellers. Überwiegend im 3-Schicht-Betrieb eingesetzt, hat diese Maschine durch Standfestigkeit und Verfügbarkeit überzeugt. Der stets präsente Service durch TOS Varnsdorf hat mit dazu beigetragen, auch die dringend benötigte Neuinvestition mit diesem Hersteller zu realisieren.

Nicht nur die jahrzehntelangen guten Erfahrungen, auch die Möglichkeiten eine Maschine zu konfigurieren, die auf die fertigungstechnischen Belange von ZOELLER Systems zugeschnitten ist, war ein wesentlicher Faktor bei der Entscheidung für das Produkt und den Hersteller. Alle bei ZOELLER Systems erforderlichen Fräs- und Bohroperationen können ausgeführt werden.

Der Produktname TOSec Optima steht für eine hoch flexible Werkzeugmaschi-



Blick in das hoch flexible Horizontal-Fräszentrum.

ne mit fünf voll gesteuerten Achsen und einem 2-achsigen, automatisch in zwei Ebenen positionierbaren, Fräskopf mit Positionierinkrementierung in beiden Teilungsebenen von 2,5 Grad. Dieser kann horizontale und vertikale Fräs- und Bohrbearbeitungen auch in anspruchsvollen Konturen bei komplexen Bauteilen bearbeiten.

Aufgrund der vielfältigen Applikationen der Maschine und dem breiten Spektrum zu produzierender Bauteile war es notwendig, mit dem Hersteller einen dreimonatigen Einführungs- und Probetrieb zu vereinbaren. In dieser Zeit sollte im 2-Schichtbetrieb die Schulung der Mitarbeiter in Handhabung und speziell Programmierung unter Bedingungen der Serienfertigung durchgeführt werden. Für alle wichtigen Bauteile konnten so die optimalen Prozesse festgelegt und umgesetzt werden. Die prognostizierten Durchlaufzeiten wurden alle realisiert, der Wissenstransfer ist vollzogen, die Mitarbeiter sind gut ausgebildet. Damit sind alle Grundlagen für einen erfolgreichen Einsatz gemeinsam gelegt worden.

Karl-Heinz Wider

95



## Technische Eckdaten Horizontal-Fräszentrum

Spindelstockverstellung (Y) 1.600 mm  
Querverstellung Drehtisch (X) 4.000 mm  
Drehtisch Arbeitsbereich (B) 360°/3.000 mm  
Längsverstellung Ständer (Z) 2.000 mm

**Automatisches Paletten-Wechselsystem:**  
2 Paletten 1.600x2.000

**Automatisches Werkzeug-Wechselsystem:**  
120 Werkzeugspeicherplätze

**Systemsteuerung:**  
Heidenhain

**Antriebe:**  
Siemens

Wir wünschen Ihnen  
eine schöne Sommerzeit!

