18. Jahrgang | Ausgabe 41 | Juni 2013

KIRCHHOFF GRUPPE

K›MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE

Kunde und Zulieferer zugleich:
FAUN ist der erste Aufbauhersteller für den ANTOS von Mercedes-Benz. KIRCHHOFF Automotive liefert maßgebliche Rahmenbauteile für dieses Fahrzeug.

K›MOBIL
INHALTSVERZEICHNIS

AUTOMOTIVE

12-57

MOBILITY

58-63

HANDWERKZEUGE

64-71

ECOTEC

72-103

KIRCHHOFF Gruppe

04 Der Schlüssel für Wohlstand

06 Serie: Aus Forschung und Entwicklung

KIRCHHOFF Automotive

14 Innovation und Flexibilität kontra Volatilität und Unsicherheit

16 Bereit für Wachstum

20 Audi beschreitet neue Wege

22 HYLIGHT: Bundesministerium fördert Forschungs- und Entwicklungsprojekt

24 Neue Produkte braucht das Land

26 China und die Auto Shanghai weiter auf Wachstumskurs

32 Zwei Jubiläen – eine Erfolgsgeschichte

34 Ein Projekt der Superlative

37 Erster Auftrag von BMW für Van-Rob Manchester

38 Neue Corvette Stingray setzt Maßstäbe

40 Neue Anlage für neues Produkt

41 CNC-Biegen nach Maß

42 Einer der weltbesten Škoda-Lieferanten

44 Erste Presshärtelinie in Ungarn startet erfolgreich Serienbetrieb

46 Der Umwelt zuliebe

48 Der Konkurrenz voraus

52 Beliebter Arbeitgeber

53 Von der Idee zur Realität

54 Durchstarten mit Erfolg

56 Junge Menschen fördern

KIRCHHOFF Mobility

60 Mehr Platz für mehr Service

62 Gemeinsam besser

WITTE Werkzeuge

66 Neues Produkt für spezielle Arbeiten

67 Hoher Standard – konstant gehalten

68 Schraubwerkzeuge – für Profis und anspruchsvolle Heimwerker

FAUN Gruppe

74 Zuverlässig fortschrittlich

76 Am Puls der Zeit

78 Think BIG

80 Der Neue VARIOPRESS

82 Wir bringen Deutschland auf Touren

83 Einfach riesig

84 Happy Birthday

85 Werkstatt 3.0

86 In patenten Händen

87 Neuer Saubermacher im Team

88 Tschüss Deutschland. Welkom Nederland.

90 Go Green

91 Gut gerüstet zur Universiade

92 Neues im Staate Dänemark

93 Love Recycling

94 60 gewinnt

95 One Stop Shop

96 Schwer, schwerer, TRACKWAY

97 Im Gelände

ZOELLER Gruppe

100 Ein neuer Mann im internationalen Vertrieb

101 Märkte und Macher

102 Europe meets Africa

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,
Oliver Fries, Andreas Heine,
Claudia Schaue

Fotos:
Adam Opel, Changan Mazda Automobile, Porsche, Volkswagen, Audi, Ford, BMW, Škoda, General Motors, Chevrolet, KIRCHHOFF Gruppe, Privat, Deutsche Post, Shutterstock, FAUN, Johannes Ginsberg

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

Design, Satz:
FETTE-BEUTE.com,
Dortmund, Attendorn

Druck: becker druck, Arnsberg

Der Schlüssel für Wohlstand

Industrielle Wertschöpfung sorgt für Arbeitsplätze und Wohlstand

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

der Industriebegriff, der früher die Produktion von Gütern umschrieb, ist heute wesentlich weiter gefasst. Er bezeichnet die Organisation von Wertschöpfungsketten für optimale Kunden-/Problemlösungen und nimmt immer mehr die Prozesssicht ein. Hiermit sind der verantwortungsvolle Einsatz von Rohstoffen sowie die umweltfreundlichen, ressourcenschonenden Produktionstechnologien gemeint.

Eine starke Industrie führt zu überdurchschnittlich hohen Einkommen, da die industrielle Wertschöpfung mehr als doppelt so viel Wert erzeugt wie die anderer Branchen. Die Industrie ist zu 90 Prozent Träger von Forschung und Entwicklung und somit Hauptinnovationsmotor; ebenso ist die Industrie für 90 Prozent des Exports verantwortlich.

Die beiden Finanzkrisen des letzten Jahrzehnts, zunächst das Platzen der New Economy Blase im Jahr 2000 und dann die Immobilien-, Finanz- und in manchen Ländern auch Staatsschuldenkrise, die 2008 begann, haben den Wert der Industrie sehr deutlich werden lassen. Während Asien, insbesondere China, einen beispiellosen Aufschwung mit dem Ausbau der Industrie und Infrastruktur erlebt, aber auch Länder wie Mexiko und Brasilien und zuletzt auch die USA die Industrie ins Zentrum der Entwicklung stellen, erleben wir in Europa ein zweigeteiltes Bild. Da sind auf der einen Seite Deutschland und die mittelosteuropäischen Nachbarländer, die nach der Wende konsequent auf die Schaffung von industriellen Arbeitsplätzen geachtet haben. Auf der anderen Seite haben große Teile von West- und Südeuropa notwendige Strukturreformen ausgelassen und mehr Geld verteilt als sie eingenommen haben. Hierbei ist entscheidend, dass Beteiligungsgerechtigkeit und nicht Verteilungsgerechtigkeit von den politisch Verantwortlichen zur Grundlage für die Rahmenbedingungen in den Ländern erhoben werden. Dies beginnt mit Bildungsbeteiligung (in Deutschland: das duale Bildungssystem) als Voraussetzung für wettbewerbsfähige Arbeitsplätze. Ferner ist eine Kultur der Unternehmen wichtig, die die Erträge nachhaltig in neue Maschinen und Prozesse investiert. In Deutschland sind 95 Prozent der Unternehmen Familienunternehmen, die nicht auf den kurzfristigen Erfolg aus sind, sondern auf das langfristige Überleben im Markt. Es ist also die Kombination von gut ausgebildeten Menschen und modernen Maschinen und Arbeitsplätzen, die Innovationen und den sparsamen Einsatz von Ressourcen erst ermöglichen. Letztlich kann die Politik mit Rahmenbedingungen für den Arbeitsmarkt, das Ausbildungssystem, das Finanzsystem, die Außenwirtschaftsförderung und das Steuersystem positiven oder negativen Einfluss auf die industrielle Entwicklung und somit direkt auf Arbeitsplätze und Wohlstand nehmen.

Steuer- und Abgabenerhöhungen, unsolide Haushaltsführung, überregulierte Finanz-, Arbeitsmarkt- und Bildungssysteme führen, wie in einigen Ländern Europas zu sehen, zur De-Industrialisierung und somit zum Abbau von Arbeitsplätzen und Wohlstand.

Mit der Initiative von EU-Kommissar und Vizepräsident Antonio Tajani soll eine industrielle Revolution die Industrie in Europa wieder wettbewerbsfähig machen.

Die ersten Monate des Jahres 2013 zeigten in Amerika und Asien eine stabile Entwicklung und waren nur in Westeuropa durch eine schwache Nachfrage geprägt. Sowie die Weltwirtschaft um 3,4 Prozent wachsen wird, wird auch die Automobilindustrie auf einen neuen Rekordwert von 83 Millionen Einheiten wachsen. Um dabei zu sein, müssen wir beim Innovationstempo noch einen Zahn zulegen. Hierzu eröffnen wir in diesen Tagen das ACS (Automotive Center Südwestfalen), das der führende Entwicklungspartner für wirtschaftlichen und innovativen Leichtbau werden soll. Neben Technologie- und Innovationsmanagement wird auch die Qualifizierung und Wissensvermittlung zum Leistungsspektrum gehören. Unser Beitrag, die industrielle Wertschöpfung auch morgen abzusichern.

Ein herzliches Glückauf,

Ihr

Arndt G. Kirchhoff

Serie: Aus Forschung und Entwicklung

Innovatives aus der KIRCHHOFF Gruppe

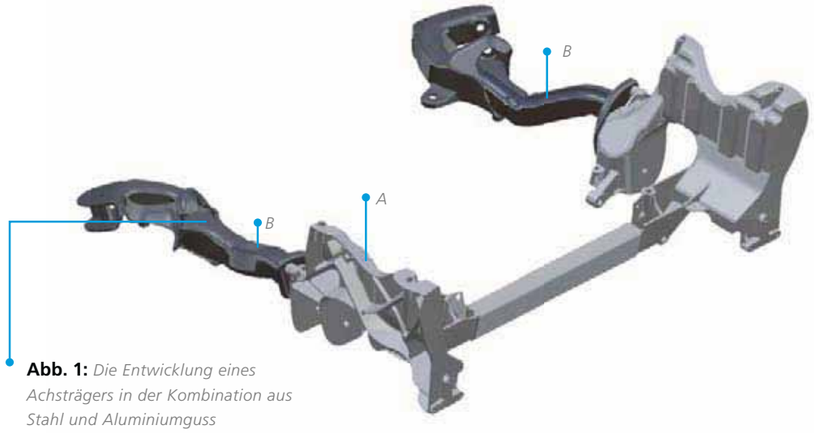


Abb. 1: *Die Entwicklung eines Achsträgers in der Kombination aus Stahl und Aluminiumguss*

Der Schwerpunkt unserer F&E-Aktivitäten im Geschäftsbereich KIRCHHOFF Automotive beschäftigt sich intensiv mit Hybrid-Design, bei dem zwei oder mehrere unterschiedliche Materialien und Herstellungsverfahren, beispielsweise Aluminiumguss und Blechumformteile, zu einem Bauteil zusammengefügt werden.

Ziel der Hybrid-Design-Entwicklung ist es, die unterschiedlichsten Belastungsanforderungen an ein Bauteil durch die Auswahl des Materials und des Fertigungsverfahrens, gewichtsarm durch die spannungsarme Gestaltung der Bauteilgeometrie passend zum Fertigungsverfahren und vor allen Dingen kostengünstig erfüllen zu können. Umformteile aus Stahl haben dabei spezifische Eigenschaften, die nur mit einfacheren Bauteilgeometrien diese Ziele gut erfüllen können. Aluminium-Gussknoten hingegen sind wiederum in der Lage, bei anderen Belastungsanforderungen an das Bauteil, die oben genannten Ziele zu erfüllen. Abbildung 1 zeigt die Entwicklung eines Achsträgers in der Kombination aus Stahl und Aluminiumguss.
Gussknoten aus Aluminium sind relativ kostengünstig für verschiedene Einsatzzwecke gut anpassbar und kaufmännisch insbesondere bei geringen Stückzahlen interessant. Spannungsspitzen im Bauteil sind durch gezielte Rippenanordnungen zu beseitigen (vgl. Abb.1, A). Somit ergibt sich eine bearbeitungsarme, bessere Performance als bei einer reinen Stahlblechlösung. Dagegen wird der aus Stahl ausgeführte Längsträger (B) mit seiner Geometrie den an dieser Stelle des Bauteils herrschenden Anforderungen gemäß oben genannten Zielen besser gerecht. Die Verbindung zwischen Stahl und Gussteil wird in diesem Fall über Schrauben gelöst.

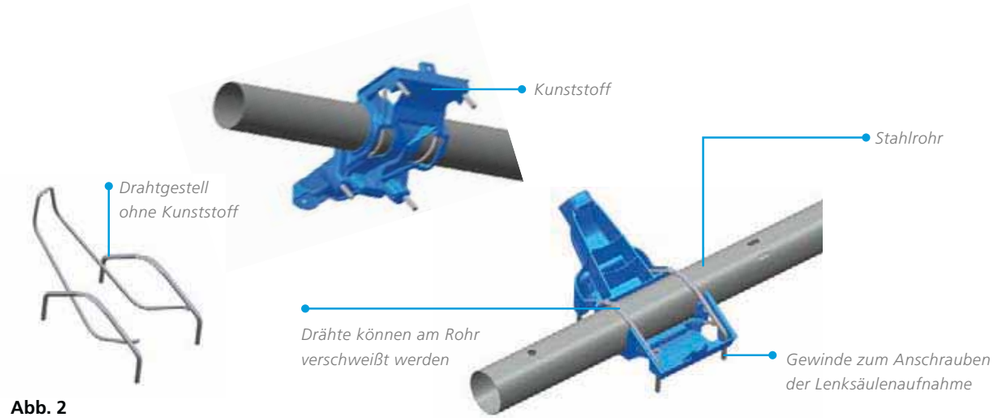


Abb. 2

In einem zweiten Entwicklungsprojekt wird in unserem Unternehmen geschäftsbereichsübergreifend das vorhandene Know-how genutzt. So beschäftigt sich bei uns seit Jahrzehnten der Schraubendreher-Bereich von WITTE Werkzeuge mit dem Umspritzen der aus Draht gefertigten Schraubendreherklingen mit Kunststoff. Wertvolles Know-how, welches im Geschäftsbereich Automotive zu einem ersten gemeinsamen Vorentwicklungsprojekt anhand eines Armaturentafelquerträgers – Cross Car Beam (CCB) – in Stahl-Kunststoff-Hybridbauweise geführt hat. Abbildung 2 zeigt eine solche mögliche Anordnung. Ziel ist die Funktionsintegration in den Kunststoffbauteilen, um eine Bauteilreduktion zu erzielen, die Komplexität zu reduzieren sowie Transportvolumen und damit Transportkosten zu verringern und eine höhere Bauteilverfügbarkeit an vielen Standorten vor den Toren unserer Kunden zu gewährleisten.

Bei diesem Hybridkonzept wird ein gebogener Stahldraht (Abb. 2) umspritzt, um ein Anschlussteil zu erhalten, welches verbunden mit einem Stahlrohr des Armaturentafelquerträgers die Lenksäulenaufnahme bilden kann.

Einzeln können so die kompakten Teile gut geschachtelt just in time an jeden beliebigen Standort von KIRCHHOFF Automotive zum Zusammenbauen geliefert werden.

In einem dritten geförderten Projekt forscht KIRCHHOFF Automotive an stoffschlüssigen Kunststoff-Metall-Verbindungen (lesen Sie hierzu auch einen gesonderten Bericht auf S. 22).

Einen sehr guten Weg hat auch die Entwicklung des rein elektrisch angetriebenen und für den Stadtverkehr konzipierten StreetScooters genommen, an der unser Geschäftsbereich Automotive mit der Entwicklung der Karosseriestruktur beteiligt ist. Dem ehrgeizigen Team um Professor Achim Kampker ist es gelungen, die Post für das Konzept zu begeistern. Ab Juli 2013 wird sukzessive eine StreetScooter-Flotte in der sogenannten Verbundauslieferung eingesetzt, bei der Briefe und Pakete in der Stadt und im nahen Umland zum Kunden gebracht werden. Vordringliches Ziel aber bleibt es, die weitere Vermarktung und Großserienherstellung des StreetScooters einem unserer großen Kunden zu überlassen.

Abb. 3:
StreetScooter für die Post

ROTOPRESS DUALPOWER

Abb. 4

Abb. 5:
VARIOPRESS DUALPOWER

Innovationsaktivitäten bei den Entsorgungsfahrzeugen und Liftern – KIRCHHOFF Ecotec

Im Geschäftsbereich KIRCHHOFF Ecotec – mit den beiden Hauptmarken FAUN und ZÖLLER – werden die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten weiterhin stark auf effiziente Abfallsammelfahrzeuge und Lifter gelegt.

Inzwischen konnten die ersten 20 DUALPOWER-Fahrzeuge in den Kundeneinsatz nicht nur in Deutschland, sondern auch in der Schweiz und in Liechtenstein gebracht werden. Das DUALPOWER-Antriebskonzept wurde dabei nicht nur in Verbindung mit dem ROTOPRESS-Aufbau (Abb. 4) umgesetzt, sondern auch die ersten VARIOPRESS-Abfallsammelfahrzeuge mit Pressplattenverdichtung (Abb. 5) fanden ihre Kunden.

Die für die Bremsenergierückgewinnung erforderliche Elektrifizierung eines Abfallsammelfahrzeuges macht natürlich auch die Elektrifizierung des Lifters am Heck für die Entleerung der Behälter erforderlich. Hier konnte ZÖLLER-KIPPER weitere Fortschritte in der Elektrolifter-Anwendung erzielen. Im „Low-Level"-Liftersegment für eine tiefe Ladekante wurde der Rotary-Lifter, der dieses Einsatzspektrum abdeckt, elektrifiziert. (Abb. 6)

Abb. 6:
Lifter E-Rotary von ZOELLER

Abb. 8:
MEDIUM XLS mit E-Lifter von ZOELLER

Abb. 9:
ROTOPRESS mit e-PTO

Abb. 10:
Verkleidungsbleche aus Kunsstoff am ROTOPRESS DUALPOWER

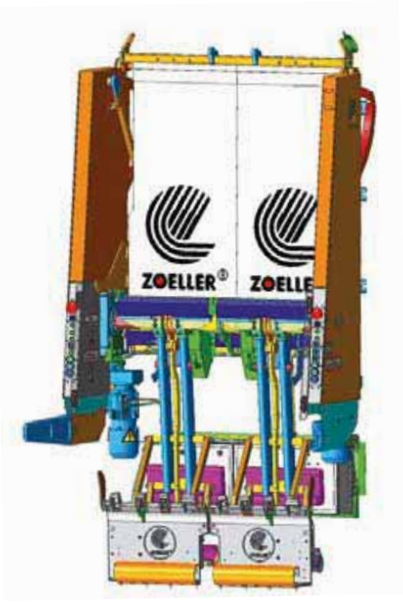


Abb. 7 und 7a:
Lifter E-Delta von ZOELLER

Ebenso ergeben sich, durch die bessere und verlustärmere Ansteuerbarkeit eines elektrisch angetriebenen Lifters, auch bei ansonsten konventionell angetriebenen hydraulischen Aufbauten Einsparpotenziale beim Betrieb eines konventionellen Abfallsammelfahrzeuges, wenn der Lifter über die vorhandene Bordelektrik mit 24 Volt angetrieben werden kann. Eine erste Praxiserprobung, um das angestrebte Kraftstoffeinsparungspotenzial zu verifizieren, findet zurzeit in der Stadt Dortmund statt (Abb. 7 und 7a).

Ein weiteres Arbeitsgebiet bei den Abfallsammelfahrzeugen von FAUN und ZÖLLER, auf der Suche nach einem geringeren Kraftstoffverbrauch und geringeren Geräuschemissionen, ist der im „Plug-in-Verfahren" aufzuladende Batteriesatz für den elektrischen Betrieb des Aufbaus und Lifters von Abfallsammelfahrzeugen. Dieses System wird als e-PTO (electric power takeoff) bezeichnet. Bei konventionellen Fahrzeugen liefert die Verbrennungskraftmaschine über die an den PTO angeschlossene Hydraulikpumpe Energie für die Verdichtung des einzusammelnden Stoffes und das Heben der Behälter. Beim e-PTO ausgestatteten Fahrzeug liefert ein Batteriepaket (an dem Aggregat hinter dem Fahrerhaus zu erkennen), welches über Nacht bei den Stadtwerken in stromabnahmeschwachen Zeiten geladen wird, die Energie für den elektrischen Betrieb der Verdichtungseinrichtung des Aufbaus und des Lifters.

Erste Fahrzeuge mit MEDIUM XLS-Aufbau und E-Lifter (Abb. 8) sowie ROTOPRESS und e-PTO (Abb. 9) konnten bei unserem Kunden Meldgaard in Dänemark an den Start gebracht werden. In Kürze werden auch hier entsprechende Vergleichsdaten zum Verbrauch in Abhängigkeit der Sammelleistung ermittelt werden können.

Neben der Energieeffizienz unserer Produkte wird auch im Bereich der Lebensdauerverlängerung, der Wartungsarmut, der Herstellbarkeit und des Gewichtes von Bauteilen, aus denen die Abfallsammelfahrzeuge und Lifter erzeugt werden, geforscht.

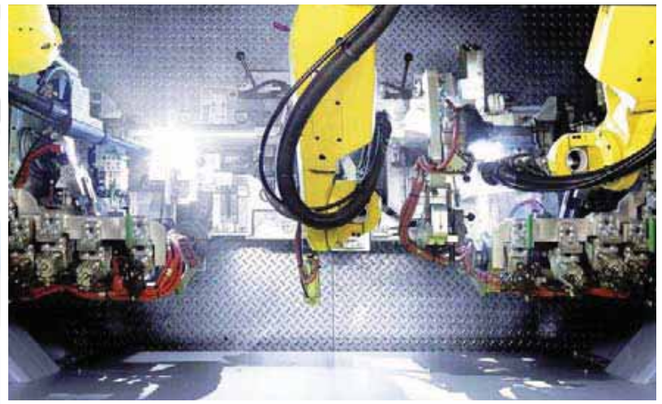
Die Gewichtsreduktion und die Verminderung bleibender Bauteilbeschädigungen stehen bei den Arbeiten zum Ersatz von Aluminiumbauteilen, insbesondere bei Verkleidungen durch Kunststofftiefziehteile im Vordergrund (Abb. 10).

Auch in den beiden anderen Geschäftsbereichen finden F&E-Arbeiten im Bereich der Effizienzverbesserungen, der Materialeinsatzoptimierung, der Komplexitätsreduzierung zur Erhöhung des Kundennutzens statt, über die in den folgenden Ausgaben berichtet wird.

Dr. Johannes F. Kirchhoff

Zahnkranz

Zur Zeit läuft bei FAUN ein Projekt eines mehrteiligen Zahnkranzes aus Kunststoff, um das Gewicht und die Wartung zu vermindern. Technisch ist ein solcher Zahnkranz darstellbar. Das Projekt zur Untersuchung des Verschleißverhaltens und der Dauerhaltbarkeit wird zur Zeit bearbeitet.



KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

12-57

Innovation und Flexibilität kontra Volatilität und Unsicherheit

KIRCHHOFF Automotive entwickelt Strategien, um den herausfordernden Marktentwicklungen zu begegnen.

Die automobile Welt befindet sich im Umbruch. Die Märkte werden immer volatiler, die Vorhersagen unzuverlässiger und vage. Süd-Europa steckt in einer Krise, wie man an Griechenland und Zypern sieht. Aber auch die Wirtschaft in Spanien, Italien und Portugal stagniert bzw. befindet sich in einer Rezession, die mit der Euro-Krise immer größere Kreise in Europa zieht.

Die großen Automobilhersteller verschieben Neuanläufe von Fahrzeugen. Die Abrufe und Auftragszahlen schwanken beträchtlich. Der Lebenszyklus von Fahrzeugmodellen hat sich in den letzten Jahren teilweise halbiert. So hatte der Golf I noch eine Laufzeit von zehn Jahren, der Golf VI nur noch von fünf Jahren. OEMs gehen Allianzen und Kooperationen ein und reduzieren ihre Stamm-Lieferanten in erheblichem Umfang. Werke werden geschlossen und die Produktion verlagert. Neue Hersteller drängen auf alte und neue Märkte und erhöhen und erschweren den Wettbewerb und das Überleben. Alteingesessene renommierte Unternehmen nehmen Personalanpassungen vor.

Auf den ersten Blick sind das keine rosigen Aussichten für die globale Automobilproduktion. Hersteller wie Zulieferer werden auf eine harte Probe und vor neue Herausforderungen gestellt. Auch KIRCHHOFF Automotive und alle dazugehörigen Unternehmen der Gruppe sind von diesen Einflussfaktoren betroffen und können sich dem Lauf der Dinge und den Rahmenbedingungen des Marktes und der weltweiten Entwicklung nicht entziehen. Im Umkehrschluss heißt das ganz klar: Wir brauchen größtmögliche Unabhängigkeit von Herstellern, Märkten und Produkten und ein sehr hohes Maß an Flexibilität. Dazu muss unser Unternehmen den bereits eingeschlagenen Weg konsequent weiterverfolgen.

Konkret bedeutet das eine weitere Diversifizierung unseres Kunden- und Produktportfolios, um den Schwankungen der Märkte eine breite Basis entgegenzustellen. So können bestehende Arbeitsplätze langfristig gesichert und weitere neue Arbeitsplätze weltweit geschaffen werden.

Des Weiteren müssen auch Möglichkeiten zur Erweiterung oder Errichtung existierender oder gar neuer Standorte wie in Ungarn (Esztergom) oder China (Shenyang) geprüft und umgesetzt werden. Weitere Expansionen und neue Standorte werden auch zukünftig zum Ausbau unserer Marktposition und zur Intensivierung der Nähe zu unseren Kunden beitragen, wodurch wir Folgeaufträge und somit Kapazitätsauslastung generieren können.

Zudem müssen wir unseren Fokus und unser Engagement auf die Entwicklung neuer Produkte und Prozesse legen. Ein wichtiger Schritt und Wegweiser in diese Richtung wird auch das neue ACS, Automotive Center Südwestfalen, sein, das in unmittelbarer Nähe zum Standort in Attendorn im Juli 2013 eröffnet wird.

Die Nutzung und Auslastung vorhandener Werke, Maschinen und Einrichtungen unterstützt das neue PLM System optimal: Dieses Product Lifecycle Management Tool garantiert weltweit gleiche Standards und ein simultanes Informations- und Projektmanagement.

Parallel dazu arbeiten wir an der Optimierung der internen Strukturen und Ressourcen, um die Kostensituation und damit die Wettbewerbsfähigkeit weiter zu verbessern. Trotz der momentan schwierigen Lage und den widrigen Umständen und Unwägbarkeiten sind wir in der Geschäftsführung davon überzeugt, dass unsere Position im Markt bestehen und wachsen kann.

Wir sind zuversichtlich, dass KIRCHHOFF Automotive als einer der großen erfolgreichen Entwicklungslieferanten mit den Automobilherstellern den Weg der mobilen Zukunft gehen kann und wird. Die Volatilität und Unsicherheit der Märkte werden wir durch Innovationen und ein hohes Maß an Flexibilität ausgleichen. Denn: WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Dr. Thorsten Gaitzsch

Bereit für Wachstum

Die Automobilindustrie in Mexiko erzielt fast 30 Milliarden US-Dollar Umsatz im Jahr, bietet 500.000 Arbeitsplätze und macht das Land zum achtgrößten Autohersteller der Welt.

DENNIS BERRY
CEO Van-Rob im Interview

Weltweit ist Mexiko unter den Top 10 der Länder, die Autos, LKW, Teile und Komponenten für die Automobilindustrie herstellen. Durch diese solide, dynamische Industrie wächst die mexikanische Wirtschaft weiter.

Aus Produktionssicht sind die Hauptgründe für den Erfolg der Industrie die Nähe Mexikos zu den Vereinigten Staaten, wettbewerbsfähige und spezialisierte Arbeitskräfte und Freihandelsabkommen. Mexiko zieht weiterhin ausländische Investitionen in diesem Sektor an. Für 2017 werden vier Millionen produzierte Fahrzeuge und die Verdopplung direkter und indirekter Arbeitsplätze vorhergesagt.

Fragen an Dennis Berry, CEO Van-Rob:

A. Heine: Nordamerika ist neben China und Russland einer der größten Wachstumsmärkte der globalen Automobilindustrie. In den ersten Monaten dieses Jahres stieg der Absatz von Pkw und leichten Nutzfahrzeugen um acht Prozent. Was ist Ihre Meinung dazu, Herr Berry? Wie lange wird dieses Wachstum in Nordamerika anhalten?

D. Berry: Seit der Krise in 2009 waren wir erfolgreich. Seitdem verzeichnen wir von diesem niedrigen Niveau ausgehend kontinuierliches Wachstum. Ich würde sagen, dass ein moderates Wachstum mit jährlich etwa drei Prozent noch mindestens drei Jahre anhalten wird. Damit wird der Automobilabsatz den Wert von knapp 16 Millionen verkauften Fahrzeugen pro Jahr erreichen und einige Jahre auf diesem Niveau bleiben.

A. Heine: Tatsächlich ist das Wachstum in Mexiko stärker als im übrigen Teil Nordamerikas. Wie gut ist Van-Rob in Mexiko aufgestellt? Können wir mit Investitionen in unsere mexikanischen Werke oder sogar dem Bau neuer Werke rechnen, um das Wachstum der Automobilhersteller zu begleiten?

D. Berry: Das aktuelle Wachstum in Mexiko ist gewiss sehr wichtig für uns. Wir sind mit unseren drei Werken in Mexiko sehr gut aufgestellt. Das nördlichste Werk hat seinen Sitz in Hermosillo. Unser größtes Werk befindet sich in Querétaro, wo wir im Jahr 2000 angefangen haben. Darüber hinaus haben wir noch ein weiteres Werk in Puebla. Unsere geografische Aufstellung entspricht daher den Anforderungen der heutigen Kunden und sicherlich auch denen zukünftiger Kunden. Honda hat vor Kurzem ein Werk in Zentralmexiko eröffnet, von dem wir weniger als eine Stunde entfernt liegen. Auch Audi wird ein Werk in der Region Puebla eröffnen, somit wiederum in der Nähe eines unserer bestehenden Standorte, von dem aus wir bereits Volkswagen beliefern. Angesichts der künftigen Präsenz von Audi in dieser Region werden wir in unser Werk in Puebla weiter investieren und es vergrößern. Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit mit unserem Kunden Audi, für den wir eine größere Kapazität benötigen werden, um zusammen mit diesem und anderen Kunden in der Region wachsen zu können.

A. Heine: Wie wichtig ist der mexikanische Markt für Van-Rob, zum Beispiel im Hinblick auf ein ausgewogenes Kundenportfolio?

D. Berry: Wir erzielen aktuell 28 Prozent unseres Umsatzes in Mexiko, mit steigender Tendenz. Wie bereits erwähnt, werden wir angesichts dieser Steigerung in der Region Puebla eine Kapazitätserweiterung benötigen. Audi ist dabei, ein neues Werk in Puebla zu eröffnen. Da dies sein erstes Werk in Nordamerika sein wird, repräsentiert diese Entwicklung gewissermaßen organisches Wachstum. Darüber hinaus kommt der neue Standort von Audi in Nordamerika unserem strategischen Ziel der Risikominimierung durch ein ausgewogeneres Kundenportfolio entgegen.

A. Heine: Sind die Umsätze in Mexiko als zusätzliches Geschäft zu sehen oder wird das Wachstum in Mexiko die Auslastung unserer Werke in Kanada und den USA gefährden?

D. Berry: In Bezug auf Kanada sehen wir einen leichten Rückgang der Produktionszahlen von Fahrzeugen. Wir erwarten im Laufe der nächsten Jahre in Kanada einen Produktionsrückgang von derzeit 2,5 Millionen auf etwa 1,8 Millionen Fahrzeuge. Zum Teil ist das auf die Produktionsverlagerung nach Mexiko zurückzuführen, ein weiterer Faktor ist jedoch die Veränderung der Marktanteile von Automobilherstellern. Der Eintritt von Audi in den nordamerikanischen Markt spiegelt diese Entwicklung wider. Die deutschen Automobilhersteller haben seit der Krise kontinuierlich ihren Marktanteil ausgebaut. Aufgrund des erhöhten Marktanteils in Asien hat auch Honda zusätzliche Kapazitäten in Zentralmexiko geschaffen. Die Antwort auf Ihre Frage lautet also, dass die Auswirkungen auf die Auslastung unserer Standorte in den USA und Kanada minimal sein werden, da es sich für uns um neue Kunden in Nordamerika handelt. Dadurch werden wir in der Lage sein, zu wachsen und unsere Kundenbasis zu diversifizieren.

A. Heine: Welche Technologien werden die Zukunft bestimmen? Laserschweißen, Presshärten oder die Verwendung von Aluminium, um einige Beispiele zu nennen?

D. Berry: All diese heutzutage bedeutenden Technologien werden auch in Zukunft wichtig sein, da sie den Kunden ermöglichen, das Gewicht der Fahrzeuge zu reduzieren.
Diese Technologien ermöglichen es uns, unseren Kunden entsprechende Lösungen anzubieten. Wir haben strikte Verbrauchsvorgaben von 4,3 l/100 km bis 2025 und darüber hinaus beträchtliche Vorgaben für die CO_2-Reduktion in Europa. Ein Weg, auf dem die Automobilhersteller dieses Ziel erreichen können, besteht in der Reduzierung der Masse bzw. des Gewichts, also durch die Herstellung leichterer Komponenten. Die Lasertechnologie erlaubt es uns, dünnere Materialien einzusetzen. Außerdem erzeugt dieser Prozess geringere hitzebedingte Verformungen, sodass wir eine ausgezeichnete Maßgenauigkeit erzielen. Dadurch sind wir in der Lage, unseren Kunden leichtere, maßgenaue Produkte zu liefern.

Lasertechnologie, Presshärten und Aluminiumbauweise sind Wettbewerbsvorteile. Damit können wir unseren Kunden Lösungen anbieten für heutige und zukünftige Anforderungen an Gewichtsreduzierung im Fahrzeug. 2014 werden 40 Prozent der hier von uns hergestellten Produkte lasergeschweißt sein. Damit sind wir einer der führenden Anbieter in diesem Technologiebereich.

A. Heine: Werden Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive hinsichtlich ihrer Kernkompetenzen in Zukunft noch mehr voneinander profitieren?

D. Berry: Wir arbeiten im Rahmen unserer Strategie 2020 mit Nachdruck an der Erweiterung unserer Kernkompetenzen, tauschen diese Informationen untereinander aus und richten das Augenmerk unserer Spezialisten sowohl in Nordamerika als auch in Europa auf die entsprechenden Bereiche. Indem wir uns auf Technologien und Kompetenzen konzentrieren, sind wir in der Lage, Lösungen im Bereich Leichtbau anzubieten. Wir bieten hier und in Europa bereits einen Materialmix und Aluminiumlösungen, und mittels unserer Fokussierung auf diese und andere Strategien werden wir auch zukünftig marktgerechte Lösungen anbieten. Das ist es, was unsere Kunden brauchen: Lösungen, mit denen sie ihre Ziele erreichen können. Wir sehen es als unsere Aufgabe und Verantwortung, unsere Kunden heute und in Zukunft dabei zu unterstützen.

Das Interview führte Andreas Heine, Leiter Kommunikation und Marketing.

Info

Die Entwicklung der Automobilindustrie in Mexiko

Acht der zehn weltweit wichtigsten Unternehmen für Fahrzeugzusammenbau haben Montagewerke in Mexiko. Über tausend Automobil-Zuliefererunternehmen sind in Mexiko, die meisten davon kommen aus dem Ausland. Und Mexiko zieht weiterhin ausländische Investitionen in diesem Sektor an. Für 2017 werden vier Millionen produzierte Fahrzeuge und die Verdopplung direkter und indirekter Arbeitsplätze vorhergesagt.

Honda baut ein neues Werk in Celaya, in dem ab Frühling 2014 produziert wird. **Mazda** baut ein neues Werk in Salamanca. Auch dort läuft die Produktion ab Frühling 2014. In San Jose, Chiapa (bei Puebla) errichtet **Audi** ein neues Werk, Produktionsstart ist im Frühling 2016. **Nissan** erweitert seine Niederlassung in Aguascalientes. Die Fertigstellung ist für Ende 2013 geplant. Außerdem investieren **Mercedes-Benz** und **BMW** in weitere Produktionswerke in Mexiko. Die Standorte für diese Niederlassungen stehen noch nicht fest.
Volkswagen investiert weiter in sein mexikanisches Werk in Puebla zur Herstellung der siebten Golf-Generation in 2014. Vorbereitungen zur Errichtung eines neuen Volkswagen-Werkes haben ebenfalls begonnen.

Audi beschreitet neue Wege

Grundsteinlegung des 1. Audi-Werkes in Nordamerika

links: Bei der Grundsteinlegung: v.l.n.r.: Rupert Stadler, Vorstandsvorsitzender Audi AG, Ildefonso Guajarda Villarreal, Wirtschaftsminister Mexikos und Rafael Moreno Valle, Gouverneur des Bundesstaats Puebla | rechts: Anlässlich der Grundsteinlegung in Mexiko übergab Audi-Chef Rupert Stadler (links) die Schlüssel eines Audi Q5 in einer Sonderedition für die Polizei des Bundesstaates an Rafael Moreno Valle, Gouverneur des Bundesstaats Puebla

Vortrag von Matthias Müller, Projektleiter Werk Mexiko, Audi AG

Der Grundstein für das erste Audi-Werk in der mexikanischen Stadt San José Chiapa ist gelegt. Für mehr als 900 Millionen Euro wird hier eine neue Produktionsstätte mit Presswerk, Karosseriebau, Lackiererei und Montage gebaut. Von Mitte 2016 an soll in Mexiko die Nachfolgegeneration des SUV-Modells Q5 vom Band rollen.

Im Rahmen eines Audi Q5 Lieferantenworkshops, der vom 02. - 05. Mai 2013 in Mexiko stattfand, wurden die wichtigsten potentiellen Lieferanten auf die kommenden Herausforderungen eingeschworen und informiert. Als Stellvertreter für KIRCHHOFF Automotive nahm Dr. Thorsten Gaitzsch, Chief Technology Officer, teil.

Die Veranstaltung war perfekt organisiert und geprägt durch:

- die richtigen Audi-Ansprechpartner
- umfassende Informationen
- ein überaus interessantes Programm
- eine hohe Managementpräsenz und
- trotzdem ausreichend Zeit für interessante bilaterale Gespräche

Der neue Audi-Standort entsteht im Bundesstaat Puebla etwa 60 km südwestlich von der gleichnamigen Stadt. Bereits in drei Jahren wird dort als erstes Fahrzeug der Q5 vom Band laufen. Schwer vorstellbar – ist die Fläche analog 400 aneinandergesetzter Fußballfelder zur Zeit noch vollkommen unbebaut.

Obwohl das Werk die komplette Prozesskette vom Presswerk bis zur Auslieferung an den Kunden (Zählpunkt 8) abbilden wird, arbeitet Audi in diesem Projekt sehr stark mit seinen globalen Partnern zusammen. Im Bereich Rohbau werden nur lediglich etwa 30 Teile „in-house“ produziert. Diese Teile sind jedoch überwiegend Außenhautteile. Der restliche Umfang wird als Anfrage an den Markt gegeben. Aus diesem Grund, und weil Audi einen „local content“, also einen Lokalisierungsgrad von bis zu 90 Prozent erreichen möchte, erhofft sich unser Unternehmen bei Vergabepaketen in den Produktgruppen Rohbau und Fahrwerk durchaus berücksichtigt zu werden. Diese potentiellen Aufträge würden zu einer weiteren Stärkung unserer mexikanischen Präsenz führen, entweder durch eine Erweiterung der bestehenden Kapazitäten des Van-Rob KIRCHHOFF (VRK) Werkes in Puebla oder aber in Form eines neuen Werkes.

Neben zahlreichen sehr wichtigen Informationen, die in der bereits begonnenen Anfrageperiode helfen werden, hatten die ca. 100 geladenen Inhaber und Geschäftsführer aus Asien, Nordamerika und Europa das Vergnügen, den Q5 „on- und off-road“ zu testen.

„Alles in allem war der Workshop eine sehr interessante Veranstaltung, die auch seitens der mexikanischen und deutschen Behörden hervorragend begleitet und unterstützt wurde. So gab es unter anderem Veranstaltungen mit dem Präsidenten Mexikos (Enrique Peña Nieto), dem Gouverneur des Staates Puebla (Rafael Moreno Valle), dem mexikanischen Wirtschaftsminister (Ildefonso Guajardo Villarreal) und dem deutschen Botschafter in Mexiko (Edmund Duckwitz). Entsprechend hochkarätig war Audi präsent, angeführt vom Vorstandsvorsitzenden, Prof. Rupert Stadler, sowie den Vorständen Dr. Bernd Martens (Einkauf), Prof. Thomas Sigi (Personal) und Dr. Frank Dreves (Produktion)“, so Dr. Thorsten Gaitzsch. Der Lieferantenworkshop hat sicherlich zur Vertiefung bestehender Kontakte, Schaffung neuer Verbindungen und damit zur Stärkung einer umfangreicheren Zusammenarbeit für die Zukunft beigetragen.

Die Tatsache, dass sowohl Audi als auch andere Marken der Volkswagen Gruppe im vergangenen und laufenden Jahr zahlreiche Aufträge bei uns platziert haben, lässt uns positiv in die Zukunft und auf das weitere Wachstum mit der gesamten Volkswagen Familie blicken.

Anja Marcus

HYLIGHT: Bundesministerium fördert Forschungs- und Entwicklungsprojekt

KIRCHHOFF Automotive arbeitet an der Entwicklung einer Hybridtechnologie für stoffschlüssige Kunststoff-Metall-Verbunde im Spritzgießverfahren.

Frontendträger für den Ford Focus, der im Projekt als Versuchsprodukt und Demonstrator verwendet wird

Seit März 2011 arbeitet das F&E-Team zusammen mit Universitäten und Industrieunternehmen an der Entwicklung einer Technologie für Kunststoff-Metall-Hybridbauteile im Spritzgießverfahren.
Das Projekt HYLIGHT wird vom Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) gefördert. Hierfür ist ein zuverlässiger stoffschlüssiger Verbund zwischen dem im Coilcoating-Verfahren beschichteten Metall und dem spritzgegossenen Kunststoff gefordert. Der bei KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn gefertigte Frontendträger für den Ford Focus dient im Projekt als Versuchsprodukt und Demonstrator.

Bei aktuellen Hybridbauteilen werden umgeformte, kathodisch-tauchlackierte Blechteile in ein Spritzgießwerkzeug eingelegt und mit Kunststoff, durch Durchbrüche und Sicken, hinterspritzt. So entsteht ein formschlüssiger Verbund zwischen dem Metall und dem Kunststoff. Mit der neuen Technologie wird ein Blech mit einem Haftvermittler beschichtet, umgeformt und in ein Spritzgießwerkzeug eingelegt.
Das Blechteil mit der Haftvermittlerschicht wird mit Kunststoff hinterspritzt. Dadurch entsteht ein stoffschlüssiger Verbund zwischen dem Kunststoff und der Haftvermittlerschicht. Die Vorteile dieses Verfahrens sind ein leistungsfähigerer Metall-Kunststoff-Verbund, der bei gleicher Performance mit geringerem Materialeinsatz auskommt.

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Forschungs- und Entwicklungsabteilung von KIRCHHOFF Automotive beschäftigen sich in diesem Projekt hauptsächlich mit der Bauteilfertigung und der Charakterisierung der Haftvermittlerschicht nach dem Umformen. Schon in der frühen Design- und Konstruktionsphase soll eine optimale Bauteilauslegung ermöglicht werden. Dazu dient eine durchgängige Simulation während des gesamten Projekts. Im Hinblick auf einen möglichen Serieneinsatz derartig beschichteter Bleche bewertet die Forschungs- und Entwicklungsabteilung dann den Umformprozess.

An einem mit einer Haftvermittlervariante hergestellten Frontend wurde bereits der sogenannte Hood-Ledge-Test (Haubenzug) bei der Firma Lanxess durchgeführt. Hierbei konnte die Verbundfestigkeit und die damit einhergehende Erhöhung der mechanischen Eigenschaften des Bauteils nachgewiesen werden.

Im weiteren Projektverlauf geht es nun bei der Firma Hühoco um die Beschichtung von Coils mit einem System auf Basis von Haftvermittlern der Firma Evonik. Nach dem Beschneiden der Coils zu Platinen kümmern sich die KIRCHHOFF Automotive Mitarbeiter aus Iserlohn um die Umformung der Platinen auf der Serienanlage. Die Herstellung des stoffschlüssigen Metall-Kunststoff-Verbunds erfolgt anschließend bei der Firma Montaplast durch das Umspritzen mit einem Kunststoff der Firma Lanxess. Zuletzt wird das Bauteil dann beim Automobilhersteller Ford getestet. Der Abschluss des Gesamtprojekts ist für Februar 2014 geplant.

Rolf Schwarzer, Christoph Wagener, Stefan Szabo

Info

Stoffschlüssige Verbindungen werden alle Verbindungen genannt, bei denen die Verbindungspartner durch atomare oder molekulare Kräfte zusammengehalten werden. Sie sind gleichzeitig nicht lösbare Verbindungen, die sich nur durch Zerstörung der Verbindungsmittel trennen lassen: Löten, Schweißen, Kleben, Vulkanisieren

Das englische Wort Coil wird im Deutschen als Fachbegriff für aufgewickeltes Metallband bzw. Bandstahlrollen verwendet.

Neue Produkte braucht das Land

KIRCHHOFF Automotive ist bei vielen Modellen mit innovativen Neuentwicklungen einzelner Bauteile vertreten.

In diesem Jahr werden die deutschen OEMs rund 32 neue Fahrzeugmodelle auf den Markt bringen. KIRCHHOFF Automotive steht den Automobilherstellern hierbei mit neuen Technologien und Innovationen als kompetenter Partner zur Verfügung. Wir freuen uns, dies einmal mehr durch die innovative Mitarbeit in diversen neuen Projekten der Automobilhersteller deutlich machen zu können und möchten Ihnen dazu einige Beispiele aufzeigen.

Dr. Thomas Steinhaus

Front Bumper

Kunde / Modell:
Ford **/** Ford Fiesta Baujahr 2012

Im Oktober 2012 kam der Ford Fiesta mit einem Facelift auf den Markt. Das Fahrzeug bietet neben einem neuen Front Design auch höhere Sicherheit und erfüllt nun die Richtlinien der Euro NCAP (European New Car Assessment Program – Europäisches Neuwagen-Bewertungs-Programm), die Crashtests mit neuen Automobiltypen durchführt und danach deren Sicherheit bewertet. Hierzu wurde ein neuer Front Bumper (Stoßfänger) entwickelt, der von KIRCHHOFF Automotive in Zusammenarbeit mit der Firma Shape geliefert wird. Es handelt sich dabei um ein Rollform-Design, welches in dem KIRCHHOFF Automotive Werk in Iserlohn produziert und bei Ford in Köln verbaut wird.

Achshalter

Kunde / Modell:
Opel **/** Opel Adam

Für den neuen Opel Adam fertigt KIRCHHOFF Automotive einen Achshalter, ein komplexes Ziehteil mit einer Dicke von 3,5 mm. Es gibt eine rechte und linke Variante, der Unterschied besteht in der Ziehhöhe. An beiden Teilen wird zusätzlich ein Halter als Anbindepunkt für die Bremsleitung angeschweißt. Die Herstellbarkeit des Bauteiles wurde fertigungstechnisch von KIRCHHOFF Automotive gemeinsam mit General Motors erarbeitet. Dabei stellen die sehr engen Toleranzen im Anschlussbereich der Achse eine besondere Herausforderung dar.

Schließbügel

Kunde / Modell:
BMW / alle BMW Fahrzeuge ab 2011
Abbildung: BMW 640i Gran Coupé

Zusammenbau Halter Isofix

Kunde / Modell:
BMW / BMW 1er und 3er Serie
Abbildung: BMW 3 Series Gran Turismo Sport Line

Die Bauteile Türschließbügel und Zusammenbau Halter Isofix (zur sicheren Fixierung der Kindersitze auf der Rücksitzbank) werden mittels Laserschweißen gefügt, eine Technologie, die Vorteile in der technischen Performance und Genauigkeit bietet.

Für den Kunden BMW konnte KIRCHHOFF Automotive diverse Produkte für die neuen Fahrzeuge der 1-er und 3-er Reihe sowie für den Mini Paceman umsetzen. Bei der von uns entwickelten Frontendstruktur in Stahl wurde besonderer Wert auf die Punkte Integration und Gewichtseinsparung gelegt. Im Bereich Karosserie konnten wir unser Know-how zu den Themen „hochfeste Stähle“ und „Herstellbarkeitsanalyse mit Optimierung tiefgezogener Bauteile“ einbringen, z.B. für Produkte wie Seitenaufprallträger vorne und hinten, Federstütze Oberschale und Konsole Sitzbefestigung.

China und die Auto Shanghai weiter auf Wachstumskurs

Zum dritten Mal auf der Auto Shanghai und seit sechs Jahren in China. KIRCHHOFF Automotive nutzt die rasante Entwicklung und das enorme Potential des chinesischen Automobilmarktes.

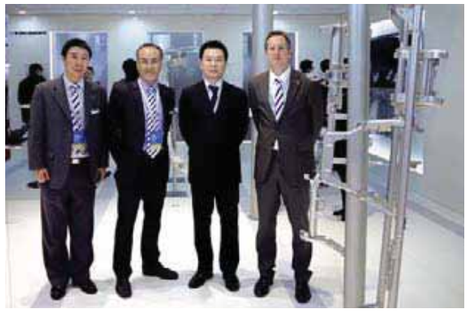
Vom 20. bis zum 29. April öffnete die Auto Shanghai ihre Tore für ein internationales Fachpublikum und begeisterte Autofans. Die Messe ist mittlerweile zur größten und bedeutendsten Automobilshow auf dem asiatischen Kontinent geworden und damit auch zur wichtigsten internationalen Messe für deutsche Automobilzulieferer. Auch KIRCHHOFF Automotive begrüßte dieses Jahr seine Kunden auf einem hell und offen gestalteten 130 qm großen doppelstöckigen Messestand. Die zahlreichen Besucher, darunter Vertreter deutscher und chinesischer Hersteller, informierten sich über die neuesten Entwicklungen bei Metallstrukturteilen und Hybridverbindungen für den automobilen Leichtbau.

In einem separaten Innovationsbereich stellte unser Unternehmen ausgewählte Produkte vor, die Lösungen für leichtere Fahrzeugstrukturen bei gleichbleibender Sicherheit für die Insassen bieten. Ein sogenannter Hybridbumper aus einer Stahl/Aluminiumverbindung sowie ein Unterboden aus Stahl mit einer Sitzwanne aus glasfaserverstärktem Kunststoff stießen auf großes Interesse bei den Fachleuten.

Aber auch das zukünftige Fachpublikum war vertreten: Über 40 Studenten der Tongji University of Shanghai, an der KIRCHHOFF Automotive den Lehrstuhl für automobilen Leichtbau fördert, folgten der Einladung zur Messe und auf den Stand von KIRCHHOFF Automotive. Ein Workshop zum Thema „Innovationen und neueste For-

Bild links: Besuch Matthias Wissmann, Präsident VDA (mitte),
Bild rechts: Dr. Tony Chen, Vice President Supply Chain Geely

v.l.n.r.: Besuch der Studenten der Tongji University of Shanghai | Simon Stephan (links) und Sam Li (rechts) freuen sich über den Besuch von Zhou Henzhong, Senior Manager Purchasing Chery Jaguar Landrover | Andreas Heine im Gespräch mit Prof. Wang von der Tongji University of Shanghai | Freundlicher Empfang durch: Simon Stephan, Managing Director KIRCHHOFF Automotive Suzhou; Dr. Thorsten Gaitzsch, CTO und Andreas Heine, Leiter Kommunikation und Marketing



von links oben nach rechts unten: Unser jüngster Autofan im Elektrorennwagen | Sam Li mit Prof. Wang | Messeassistenz international | Jenny Gao, Global Sourcing Buyer Renault | Michael Eichert erklärt Innovationen im Bereich Leichtbau | Zhou Henzhong, Senior Manager Purchasing Chery Jaguar Landrover | Besuch von Hitoshi Tajima (2.v.r.), Vice President, Purchasing Mazda Motor China. Von Changan Mazda Automobile hat KIRCHHOFF Automotive Suzhou den ersten Auftrag für einen Armaturentafelträger erhalten (vgl. K>MOBIL Nr. 40, Seite 35)

schungen im Bereich Leichtbau und Fügetechnologien“ gab zusätzliche Studienanregungen. Spannend fanden die Studenten auch den Eyecatcher des KIRCHHOFF Automotive Messestandes, einen Elektrorennwagen, entwickelt, gebaut und erfolgreich bei Rennen eingesetzt vom Studententeam „Speeding Scientists Siegen“ der Universität in Siegen.

KIRCHHOFF Automotive wird in 2013 seinen dritten Standort in China in Shenyang eröffnen und folgt damit dem steigenden Auftragsvolumen auf dem chinesischen Markt. Wie sehr die Bedeutung Chinas als Produktionsstandort auch für die deutsche Automobilindustrie gewachsen ist, zeigt ein längerfristiger Vergleich: Im Jahr 2000 hatte die deutsche Pkw-Produktion in China noch einen Anteil von 9 Prozent an der gesamten Auslandsproduktion der deutschen Hersteller. Im Jahr 2012 hat sich dieser Anteil auf 35 Prozent erhöht.
Gut jedes dritte Auto, das deutsche Hersteller außerhalb Deutschlands an internationalen Standorten produzieren, wird damit in China gefertigt.

Kein anderes Land hat in den vergangenen Jahren eine so rasante Wachstums-Story über das Automobil geschrieben wie China: Seit dem Jahr 2000 hat sich der Pkw-Markt in China verzwanzigfacht – von 614.000 Einheiten im Jahr 2000 auf über 13,2 Mio. Neuwagen im Jahr 2012. Dabei konnten die deutschen Hersteller ihren Marktanteil auf über ein Fünftel steigern, was die hohe Wettbewerbsfähigkeit der deutschen OEMs und ihrer Zulieferer beweist. Beste Voraussetzungen um auch zukünftig am prognostizierten Wachstum des Automobillands China teilzuhaben – und eine Entwicklung, die KIRCHHOFF Automotive an der Seite seiner Kunden mittragen wird.

Sabine Boehle

Info

Nach der Messe ist vor der Messe: **Vom 12. bis 22. September 2013 findet die weltweit wichtigste Automobilmesse, die 65. Internationale Automobil-Ausstellung (IAA) Pkw in Frankfurt statt.**

Auch KIRCHHOFF Automotive ist auf dieser weltgrößten Leistungsschau der Fahrzeughersteller und ihrer Zulieferer mit einem 400 qm großen Messestand vertreten.
„Die IAA ist mehr als eine Messe – sie ist ‚Die automobilste Show der Welt‘“, betont 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.**

Info

Daten und Fakten zu China als Wachstumsmarkt (Quelle: VDA)

Chinas Automobilmarkt wächst weiter
Seit dem Jahr 2008 (5,7 Mio. Pkw) hat sich das Marktvolumen in China mehr als verdoppelt. Der Motorisierungsgrad in China ist jedoch immer noch vergleichsweise niedrig. Die Pkw-Dichte beträgt 37 Einheiten pro 1.000 Einwohner. Zum Vergleich: In Deutschland sind es 525 Pkw pro 1.000 Einwohner. Im vergangenen Jahr wuchs der chinesische Pkw-Markt um 8,4 Prozent. Für das Gesamtjahr 2013 wird ein Wachstum um 6 Prozent prognostiziert, ein Anstieg auf rund 14 Mio. Einheiten. Damit wird der westeuropäische Pkw-Markt schon um 2,5 Mio. Fahrzeuge übertroffen.

Deutsche Hersteller steigern Marktanteil auf über ein Fünftel
Deutsche Hersteller gehörten vor rund 30 Jahren zu den ersten internationalen Unternehmen, die sich in China engagiert haben. Damit wurden frühzeitig die Grundlagen für die heutige Entwicklung gelegt. Seit 2009 haben deutsche OEMs ihren Marktanteil auf 21,4 Prozent erhöht und den Pkw-Absatz in China auf 2,84 Mio. Einheiten nahezu verdoppelt. Im bisherigen Jahresverlauf ist der Marktanteil in den ersten beiden Monaten auf 21,6 Prozent gestiegen. Das heißt: mehr als jedes fünfte Auto, das heute in China neu verkauft wird, zählt zu einer deutschen Konzernmarke.

Vor-Ort-Produktion wächst
Seit dem Jahr 2005 haben die deutschen Hersteller die Pkw-Produktion in China um das Siebenfache auf 2,9 Mio. Einheiten im Jahr 2012 gesteigert. China legt jedoch auch Wert darauf, einen möglichst hohen „local content"-Anteil bei Fahrzeugen zu haben. Hierzu haben deutsche Hersteller und Zulieferer in den letzten Jahren erheblich beigetragen. So gelten bestimmte Modelle, die bis vor einem Jahr noch als Export aus Deutschland gezählt wurden, nunmehr statistisch – aufgrund des höheren Wertschöpfungsanteils – als in China produziert. Im laufenden Jahr setzt sich dieser Trend fort.
Auch für den Zulieferstandort Deutschland wird China immer wichtiger. Die Ausfuhr von Teilen und Zubehör aus Deutschland nach China entsprach 2012 einem Exportwert von 7,7 Mrd. Euro. Das ist ein Plus von 30 Prozent gegenüber dem Vorjahreswert.

Zwei Jubiläen – eine Erfolgsgeschichte

50 Jahre Gametal, 20 Jahre KIRCHHOFF Automotive in Portugal

50 years Gametal
20 years KIRCHHOFF Automotive in Portugal

Vier Geschäftsführer gründeten 1963 das Unternehmen Gametal in Cucujães, 40 km südlich von Porto, der industriellen Hauptstadt Portugals. Dreißig Jahre später übernimmt KIRCHHOFF Automotive das Unternehmen und leitet damit seine eigene weltweite Expansion ein.

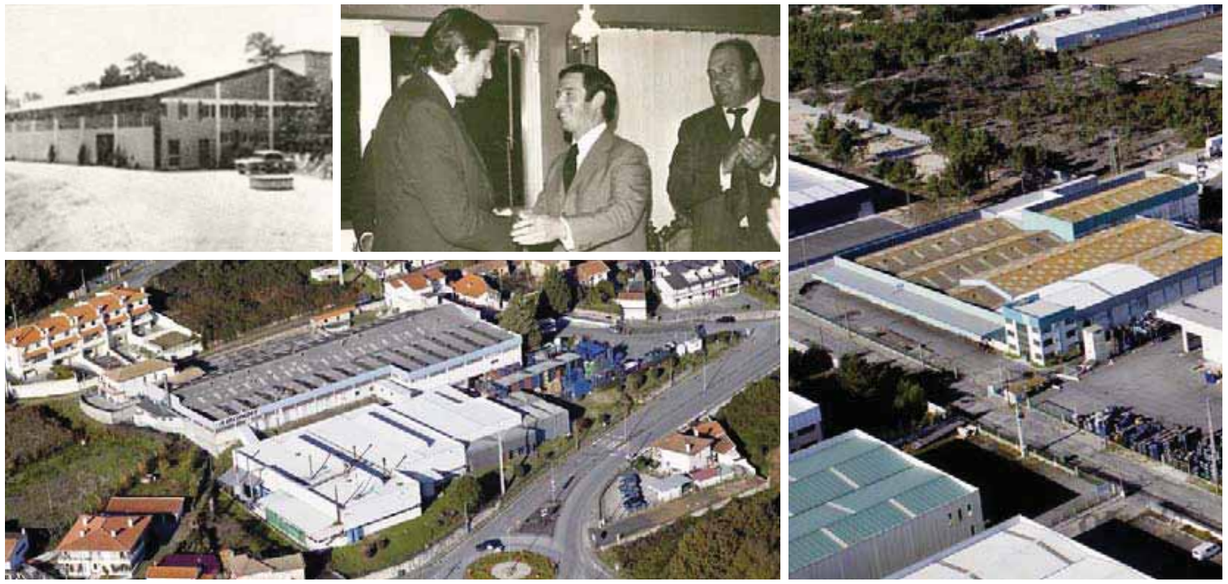
Nach der Gründung wird 1967 zunächst in einer kleinen Halle in Cucujães produziert. Von Anfang an produziert Gametal Werkzeuge und Umformteile schwerpunktmäßig für die Automobilindustrie, die sich zu der Zeit in Portugal gerade im Aufbau befindet.

In den 80er Jahren kauft die französische Unternehmensgruppe Bertrand Faure – heute Faurecia – Gametal auf und baut seine Aktivitäten weiter aus. 1993 wird das Unternehmen dann an die KIRCHHOFF Gruppe verkauft und erlebt eine rasante Entwicklung. Trotz mehrfacher Vergrößerung der Produktion in Cucujães stößt man Ende der 90er Jahre an die Kapazitätsgrenzen des Standortes. 1999 werden schließlich alle Pressen und Teile der Schweißanlagen in ein zweites Werk in Ovar verlagert, welches in der Zwischenzeit auch bereits mehrfach vergrößert wurde. Von anfangs 70 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter steigt die Zahl der Beschäftigten auf knapp 550 und die jährlichen Verkäufe vervierzigfachen sich.

Die Kombination von deutschem Know-how und portugiesischer Anpassungsfähigkeit sind der Schlüssel zum Erfolg. Dabei steht die Einführung aktueller Technologien und Anlagen immer im Vordergrund: Umformpressen, Roboterschweißen und Oberflächenbeschichtung.

Nach nun 50 Jahren Gametal und 20 Jahren KIRCHHOFF Gametal feiert das Unternehmen dieses Jahr ein Doppeljubiläum und das im zweifachen Sinne: zwei Jubiläen, eine Erfolgsstory.

Tomás Moreira



Das ursprüngliche Werk Cucujães (links oben) | Rechts daneben die drei Gründer von Gametal, v.l.n.r.: Ruy Moreira, Eduardo Costa, José Sá | Die beiden Werke Cucujães (links unten) und Ovar heute (rechts)

Ein Projekt der Superlative

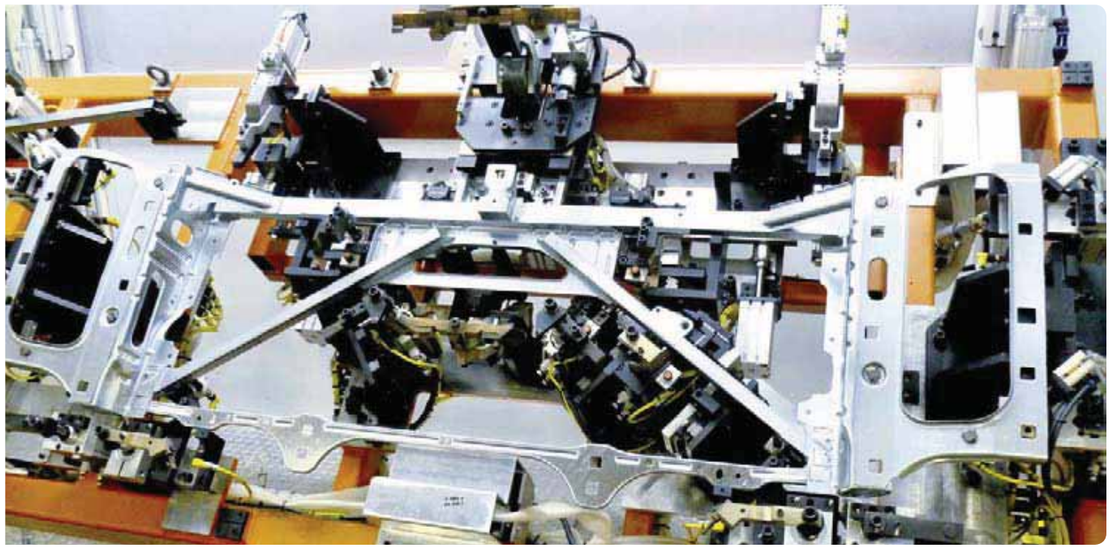
Im Dezember 2010 vergab General Motors mehrere Aufträge für große Strukturbauteile für die K2XX-Plattform an Van-Rob. Seither arbeitet die gesamte Van-Rob Familie am Design, der Entwicklung und dem Prozess zur Produktrealisierung. Das Projekt ist die größte Produkteinführung in der Geschichte von Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive.

Die neue Kühlergrillverstärkung (GOR) für die K2XX-Plattform

Der neue Pick-Up Truck 2014 von General Motors basierend auf der K2XX-Plattform

K2XX ist mit weltweit über 1,2 Millionen Fahrzeugen die volumenmäßig größte Plattform von General Motors, auf der sämtliche Pick-Up Trucks und SUVs produziert werden (Chevrolet-Pick-Up Trucks, GMC-Pick-Up Trucks und Cadillac SUVs). K2XX ist auch die größte Produkteinführung in der Geschichte von Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive. Mit der Unterstützung von sieben Van-Rob Werken in Kanada, USA und Mexiko, einschließlich eines neuen JIT-Werks in Dallas, Texas, werden vier Montagewerke von General Motors beliefert werden. Sobald die volle Produktionsstärke erreicht ist, wird Van-Rob jeden Monat 2780 km Laserschweißnähte, 720 km MIG-Schweißnähte sowie 9,5 Millionen Punktschweißungen an 20 Millionen Stanzteilen und 48 Millionen Kaufteilen durchführen.

Um diese Auftragsvolumen fertigen zu können, wird Van-Rob über 34 Millionen US-Dollar in Maschinen und Anlagen investieren. Dazu gehören neben vielen anderen Spezialmaschinen auch zwölf Laserschweißzellen, 20 MIG-Schweißzellen, neun Punktschweißzellen, sechs Montagezellen sowie 61 Buckelschweißzellen. Unsere Teams arbeiten mit großem Einsatz an der erfolgreichen Umsetzung dieses gewaltigen Projekts. Unsere größte Herausforderung ist die Kühlergrillverstärkung (GOR), ein komplexes Bauteil aus verzinkten Stahlrohren und Stanzteilen, das mit Lasertechnologie zusammengeschweißt, elektrobeschichtet (KTL) und anschließend mit einem strukturellen Kunststoffformteil verstärkt wird. Für das verzinkte Material beim GOR-Laserschweißen musste eigens ein neues Schweißverfahren entwickelt werden. Dennoch konnte Van-Rob mit viel Initiative und Einsatz die vom Kunden gestellten Anforderungen und Erwartungen erfüllen. Das Ende des Mazda-6-Programms war bei Van-Rob Tecumseh Anlass zur Sorge. Umso erfreuter waren die Mitarbeiter über die Nachricht, dass Van-Rob als Zulieferer für das K2XX-Programm von General

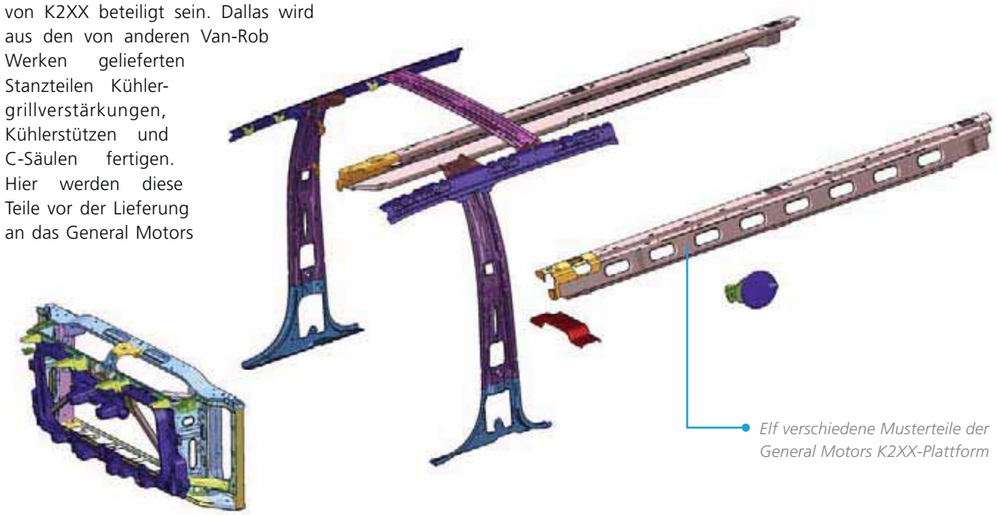


Motors ausgewählt worden war. Inzwischen erhielten die Beschäftigten in Tecumseh Schulungen in den Bereichen Laser-Sicherheit, Qualität und Schweißnahtprüfung.

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter eigneten sich sehr schnell umfangreiche Kenntnisse über das Laserschweißen an. Auch das neue Van-Rob Werk in Dallas wird an der Einführung von K2XX beteiligt sein. Dallas wird aus den von anderen Van-Rob Werken gelieferten Stanzteilen Kühlergrillverstärkungen, Kühlerstützen und C-Säulen fertigen. Hier werden diese Teile vor der Lieferung an das General Motors Werk im nahegelegenen Arlington elektrobeschichtet und im Laser- und Metall-Inertgasverfahren geschweißt. Es wird allerdings noch Monate dauern, bis die Elektrobeschichtungsanlage im Werk in Dallas vollständig installiert und betriebsbereit sein wird. Im Rahmen des Van-Rob K2XX-Programms werden im Ballungsraum Dallas-Fort Worth mindestens 150 neue Arbeiplätze entstehen.

Deshalb hat Van-Rob Dallas in Partnerschaft mit den Universitäten und Technischen Schulen in der Umgebung bereits ein Recruitingprogramm für Studienabgänger mit den benötigten technischen Abschlüssen gestartet.

Jeff Molyneaux, Christi Williams



Elf verschiedene Musterteile der General Motors K2XX-Plattform

Erster Auftrag von BMW für Van-Rob Manchester

Van-Rob in Manchester, Tennessee, startet Mitte 2013 mit der Produktion von Stanzteilen und Schweißbaugruppen für den neuen BMW X5, der im November 2013 auf den Markt kommt.

Exemplarische Darstellung der ersten Bauteile, die Van-Rob für den neuen BMW X5 liefert am Beispiel des aktuellen BMW X5

Der BMW X5 wird im Montagewerk in Spartanburg, South Carolina, produziert, welches 1994 eröffnet wurde und alle der weltweit vertriebenen SUV-Modelle des Unternehmens fertigt.

Auf Basis der Zusammenarbeit von BMW und KIRCHHOFF Automotive in Deutschland, entstand ein partnerschaftlicher Kontakt zwischen Van-Rob und dem BMW Werk in Spartanburg. Die Markteinführung des neuen BMW X5 bietet eine ideale Gelegenheit, diese neue Lieferkette auszubauen und BMW USA als wettbewerbsfähigen Partner zu unterstützen.

Während Van-Rob in Manchester bereits fast alle US-Autohersteller, einschließlich Ford, General Motors, Honda, Mazda, Nissan, Toyota und Volkswagen direkt beliefert, ist dies der erste Auftrag von BMW für diesen Standort. Dieser beinhaltet die Fertigung von Umformteilen und Zusammenbauten für die Karosserie- und die Gesamtmontage.

Alle Einzelteile werden in Manchester auf Stanzautomaten mit einer Presskraft von bis zu 600 Tonnen hergestellt und anschließend im Punkt- oder MIG-Schweißverfahren zu größeren Komponenten zusammengefügt. Die anschließend lackierten Bauteile werden bei der Montage des Fahrzeugs eingeschraubt.

Die erfolgten Investitionen in das Werk Manchester und die für 2014 geplante Erweiterung, bieten unseren wachsenden Kunden und Van-Rob die Möglichkeit für weitere Aufträge, bzw. die Intensivierung der Kooperation in Nordamerika.

Michael Kobiske, Jeff Grubisich

Neue Corvette Stingray setzt Maßstäbe

Van-Rob Manchester, Tennessee produziert 29 Pressteile für den ganz aus Aluminium bestehenden Rahmen der neuen Corvette Stingray.

Mit der neuen Corvette Stingray kommt 2014 die siebte Generation in der 60-jährigen Markengeschichte in die Autohäuser

Diese ab 2014 erhältliche Corvette der siebten Generation ist ein völlig neues Modell, dessen Produktion im Juni angelaufen ist. Van-Rob fertigt Umformteile und Schweißbaugruppen für das Corvette-Montageband des General Motors Werkes in Bowling Green, Kentucky.

Van-Rob Manchester liefert bereits seit Jahren Teile für die Corvette und ist Direktzulieferer für fast alle US-Automobilhersteller. Das Werk in Manchester stellt Metallumformteile sowie verschiedene geschweißte Unterbaugruppen her.
Mit einem vollständig aus Aluminium gefertigten Space-Frame und einer Vielzahl weiterer Hightech-Materialien und Funktionen im Basismodell, setzt das neue C7-Modell neue technische Maßstäbe. Und befindet sich damit in einer Leistungsklasse, in der vergleichbare Fahrzeuge das Fünffache kosten. Die Verbesserungen der Karosserie, der Innenausstattung, des Antriebsstrangs, des Fahrgestells und der Aufhängung sind so wesentlich, dass General Motors dafür den zuletzt im Jahr 1976 verwendeten Namen Stingray wieder eingeführt hat.

Alle Teile dieser Corvette bestehen aus unterschiedlich hochfesten Aluminiumlegierungen. Das neue Aluminiumchassis wiegt 45 kg weniger als die Vorgängerversion aus Stahl – erreicht aber 57 Prozent mehr Steifigkeit. Die verschiedenen Aluminiumteile werden durch Punkt-, Laser- und MIG-Schweißen sowie den Einsatz von Haftmitteln zu größeren Baugruppen zusammengefügt.

Ein entscheidender Faktor für Van-Rob ist der Einsatz des neuen, von General Motors patentierten Punktschweißverfahrens für Aluminium, womit Van-Rob Manchester an der Spitze dieser Technologie steht. Neben der neuen Roboterpunktschweißzelle hat Van-Rob auch in eine neue Roboter MIG-Schweißzelle investiert.

Michael Kobiske

links: Einsatz des neuen von General Motors patentierten Punktschweißverfahrens für Aluminium | rechts: Der vollständig aus Aluminium bestehende Rahmen der C7 Corvette

Neue Anlage für neues Produkt

Sonderschweißanlage für den MAN Front Unterfahrschutz in Iserlohn in Betrieb genommen – Run @ Rate am 13. und 14. Mai 2013

Seit Anfang 2013 steht eine neue Anlage in Iserlohn: Eine Sonderschweißanlage für das neue Produkt Front Underrun Protection (FUP) für den Kunden MAN.

Die Maschine hat die Firma LEWA aus Attendorn zusammen mit KIRCHHOFF Automotive entwickelt und konstruiert. Aufgrund der außergewöhnlichen Eigenschaften des FUP ist die Sonderschweißanlage größer als gewöhnliche Standard-Schweißanlagen.

Der FUP ist 2.324 mm lang, wiegt 38,6 kg und hat eine Schweißnahtlänge von über 9.500 mm. Damit ist das Produkt dimensional einzigartig bei KIRCHHOFF Automotive. Für die nächsten Jahre werden voraussichtlich jährlich ca. 50.000 FUPs inkl. Tragböcke von MAN abgerufen. Dies beeinflusst mit einem Umsatz von etwa 7.500.000 Euro die Bilanz des Standortes maßgeblich.

Ende 2012 hat Stefan Keller, heute Leiter Presswerk Iserlohn, im Bereich Schweißen (PPS1) einen ersten KAPS Workshop durchgeführt. Neben der Einführung der bekannten Standards TPM und 5S lag der Fokus auf der Erarbeitung eines standardisierten Arbeitsablaufs.

Die Firma LEWA hat bereits sechs Anlagenbediener, zwei Einrichter und vier Programmierer als Vorbereitung für die Serienproduktion des FUP (inkl. Tragböcke) geschult und angelernt. Nun geht es darum, die vorgegebene Taktzeit von 4,5 Minuten bei einer geplanten Verfügbarkeit von 85 Prozent zu erreichen. Ein wichtiger Meilenstein war der Besuch unseres Kunden MAN aus München am 13. und 14. Mai. Der Fortschritt an der Anlage wurde bewertet und die gesamte Prozesskette auditiert. Dabei wurden keinerlei Abweichungen festgestellt und ein positives Resümee gezogen.

Mario Kranklader

Der Frontunterfahrschutz für den MAN TGX und TGS, ein Produkt, das KIRCHHOFF Automotive in allen Phasen des Produktlebenszyklus betreut: von der Konstruktion über die Prototypenfertigung bis hin zur Serienreife

Die CNC Biegelinie ist die größte von mehreren Linien bei Van-Rob und kann benutzerdefiniert, modular an die jeweiligen Kundenanwendungen angepasst werden

CNC-Biegen nach Maß

Die auf die jeweiligen Kundenanforderungen konfigurierte modulare Biegelinie bei Van-Rob Tecumseh ist die größte von mehreren Linien bei Van-Rob.

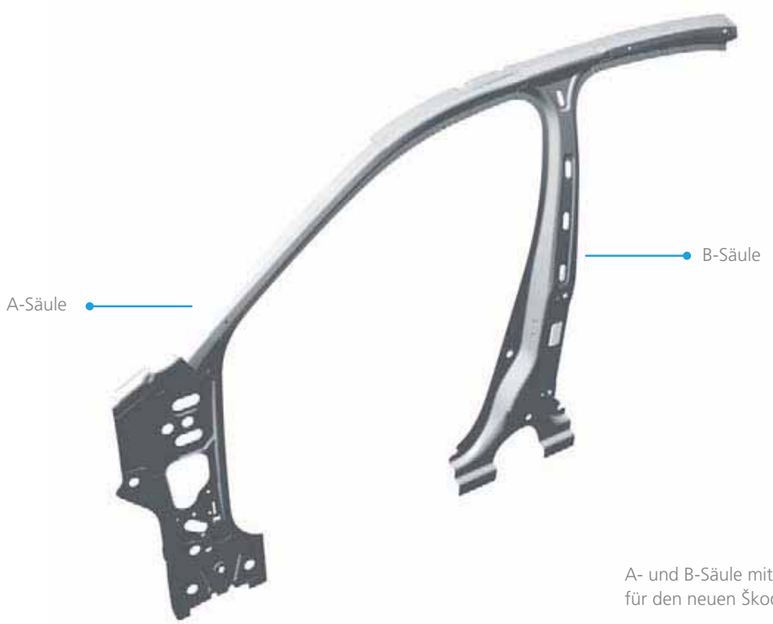
Vor etwa zwei Jahren installierte Van-Rob Tecumseh die erste CNC-Biegelinie um zwei wichtige großvolumige Projekte für General Motors und Chrysler zu unterstützen. Van-Rob konnte diesen Auftrag erfolgreich sichern, aufgrund der Vorteile, die durch geringe Werkzeugkosten und durch die beim CNC-Biegen erreichte Abmessungsgenauigkeit erzielt wurden. Die Biegelinie ist die größte von mehreren Linien bei Van-Rob und kann benutzerdefiniert, modular an die jeweiligen Kundenanwendungen angepasst werden. Bereits zu Anfang des Programms arbeitete unser Produktentwicklungsteam eng mit den Konstrukteuren des Kunden zusammen und konnte so die für das CNC-Biegen erforderlichen Konstruktionsmerkmale mit einbeziehen.

Die Linie besteht aus sechs Modulen, die das Stahlband zu einem fertigen Produkt umformen. Alle Funktionen der Linie werden mithilfe eines integrierten Steuerungssystems überwacht. Das Tecumseh-Team hat in den vergangenen zwei Jahren wertvolle Erfahrungen im CNC-Biegen gesammelt und sieht gespannt neuen Aufträgen entgegen, in denen dieser einzigartige Prozess eingesetzt wird.

John Hamel

Einer der weltbesten Škoda-Lieferanten

Der Vorstand von Škoda hat Ende Januar seine wichtigsten und besten Lieferanten nach Sevilla eingeladen. Auf der World Dealer Conference (WDC) ehrte er die besten 5 Prozent der insgesamt 680 Lieferanten für den neuen Škoda Octavia – darunter auch KIRCHHOFF Automotive.



A- und B-Säule mit Verstärkungen für den neuen Škoda Octavia

Chief Technology Officer Dr. Thorsten Gaitzsch hat für KIRCHHOFF Automotive an der Veranstaltung teilgenommen und dankt allen beteiligten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für ihren außerordentlichen Einsatz in diesem Projekt. „Von diesem Wachstum kann, soll und wird unser Haus ebenfalls profitieren, denn Škoda setzt auf eine langfristige Zusammenarbeit mit seinen Toplieferanten“. Die Kolleginnen und Kollegen in Ungarn fertigen für das aktuelle Octavia-Modell A- und B-Säulen sowie Verstärkungen.

Prof. Dr. Winfried Vahland, der Vorstandsvorsitzende von Škoda, dankte den Lieferanten für ihre außerordentlichen Leistungen. Der reibungslose Produktionsanlauf des Octavia, dem „Herz der Marke Škoda“, sei die Basis für die weitere sehr positive Entwicklung der Marke. Auch Karlheinz Hell und Michael Oeljeklaus, die Škoda-Vorstände der Bereiche Beschaffung und Produktion, sowie Dr. Manfred Bort, Leiter des Qualitätswesens, lobten die anwesenden Lieferanten für ihre Arbeit.

Mit Vier-Augen-Gesprächen mit den Vorständen, einem Kurztrip mit dem neuen Octavia durch Andalusien und interessanten Gesprächen mit den wichtigsten deutschen Händlern war der Tag perfekt organisiert und gestaltet.

Der Produktionsanlauf des neuen Octavia ist gelungen. 2018 möchte Škoda 1,5 Mio. Fahrzeuge zulassen, was einer Steigerung von 50 Prozent entspricht. Gut ein Viertel davon soll mit dem Octavia erzielt werden. Auch für KIRCHHOFF Automotive als Top-Supplier sind dies gute Aussichten.

Anja Marcus

Erste Presshärtelinie in Ungarn startet erfolgreich Serienbetrieb

Investition von insgesamt 21 Mio. Euro in die Fertigung komplexer Karosserieteile

Nach mehr als zwölf Monaten Projektierungszeit startete Mitte Januar der Serienbetrieb der ersten Presshärtelinie in Ungarn.
Auf der insgesamt 65 Meter langen Anlage werden zukünftig A- und B-Säulen für Škoda, Daimler und BMW, Teile der Bodengruppe für Audi und Stirnwände für Volkswagen gefertigt.

Über mehrere Monate hinweg wurden im vergangenen Jahr Mitarbeiter aus Ungarn in Iserlohn, wo diese Technologie bereits seit 2009 betrieben wird, geschult. Einrichter, Werkzeugmacher sowie Mitarbeiter aus Qualitätssicherung und Instandhaltung können ihr Wissen nun vor Ort anwenden. Zur Unterstützung stehen den ungarischen Kollegen weiterhin Experten aus Iserlohn und Attendorn zur Seite.

Der stark steigende Bedarf an dünnwandigen, gleichzeitig aber hochfesten Bauteilen hat KIRCHHOFF Automotive dazu bewogen, über einen Zeitraum von drei Jahren insgesamt 21 Mio. Euro für die Produktion dieser komplexen Karosserieteile in den Standort zu investieren. Bereits im Sommer wird eine zweite Presshärtelinie in Betrieb gehen und bis Ende 2014 werden insgesamt acht hochmoderne 3-D Laserschneidanlagen hinzukommen.

Ab 2015 werden ca. 600 Beschäftigte in Esztergom/Ungarn arbeiten. Damit wird die Belegschaft des Werks innerhalb von nur zwei Jahren um fast 200 Prozent wachsen. Eine enorme Anstrengung, die aus den Standorten in Polen und Deutschland systematisch unterstützt wird.

Stefan Leitzgen

Bild oben: Ein Blick in die Halle mit den beiden neuen Presshärtelinien | Bild Mitte rechts: Rollenherddurchlaufofen der ersten Presshärtelinie | Bilder Mitte und unten: Mitarbeiter aus dem Bereich Presshärten

Der Umwelt zuliebe

Aufbau eines Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001 bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland

Der Energiewandel in Deutschland und die damit verbundenen Preissteigerungen für die erzeugte Energie belasten Verbraucher und Wirtschaft gleichermaßen.
Man muss kein Prophet sein, um eins voraussagen zu können: Die Neuausrichtung der Energieerzeugung wird nur gelingen, wenn parallel hierzu in der Gesellschaft ein schonender Umgang mit Energie stattfindet. Auch die Industrie leistet hierzu einen wichtigen Beitrag. In den Unternehmen existieren häufig hohe Energie-Einsparpotentiale. Die Bundesregierung geht von 10 Mrd. Euro/Jahr aus.

Um Unternehmen dazu zu bewegen Energie zu sparen, bzw. effizienter mit ihr umzugehen, bietet der Gesetzgeber steuerliche Entlastungen. Dazu müssen allerdings gewisse Bedingungen erfüllt werden. So wird der Spitzenausgleich nach Stromsteuer- und Energiesteuergesetz ab dem Jahr 2013 an die Einführung eines Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001 geknüpft. Zusätzlich werden den Unternehmen Effizienzziele vorgegeben, an denen man sich orientieren muss. Hier ist festgelegt, wie viel Energie eingespart werden soll.

Kern der Norm zum Energiemanagement DIN EN ISO 50001 ist die kontinuierliche Verbesserung im Energiesparen. Das Unternehmen soll in die Lage versetzt werden, seine Energieeffizienz zu erhöhen und die Energienutzung zu optimieren.
Aus diesem Grund hat die KIRCHHOFF Automotive Deutschland GmbH beschlossen, die Zertifizierung nach DIN EN ISO 50001 im Mai 2013 an allen Standorten durchzuführen.

Hierzu wurde ein Energiemanagementsystem, basierend auf Handbuch, Arbeitsanweisungen und Energy Control System (ECS) eingeführt, mit dessen Hilfe die Energieverbräuche im Unternehmen im 15 Minuten Takt dokumentiert werden können.
Als Energiemanagementbeauftragter für die KIRCHHOFF Automotive Deutschland GmbH wurde Uwe Suchland von der Geschäftsführung benannt. Energiebeauftragter am Standort Attendorn ist Markus Hundt, bei dem alle aktuellen Energieprojekte des Standortes dokumentiert und hinsichtlich ihrer Umsetzung verfolgt werden.

Im Rahmen des Energiemanagements werden an den einzelnen Standorten Energieteams aufgebaut. Ihre Aufgabe ist es, Einsparpotentiale in Prozessen zu finden, zu analysieren und falls möglich zu nutzen.

Gelingt es, mit all diesen Bestrebungen Energiesparen in den täglichen Arbeitsprozess zu integrieren, hat man die Basis geschaffen für mehr Effizienz und damit für einen sparsameren Umgang mit Energie.

So kann auch bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland die unternehmensinterne Energiewende stattfinden.

Uwe Suchland

Der Konkurrenz voraus

Wettbewerbsfaktor Wissen: engagierte, zufriedene und qualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter tragen zum Erfolg des Unternehmens bei und haben einen positiven Einfluss auf die Wettbewerbsfähigkeit.

Die Weiterbildung und -entwicklung der Beschäftigten werden immer mehr zum Wettbewerbsfaktor und sind auch bei KIRCHHOFF Automotive von großer Bedeutung.

Auf der einen Seite werden zentrale Programme zur Förderung besonders begabter Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter entwickelt (siehe Winterausgabe K>MOBIL, Seite 51). Auf der anderen Seite setzt das Unternehmen auf lokale, bedarfsgerechte Mitarbeiterqualifikation und Weiterbildung. Die verschiedenartigen Methoden, die zum Einsatz kommen, möchten wir beispielhaft an zwei KIRCHHOFF Automotive Standorten zeigen: dem jüngsten Standort, KIRCHHOFF Automotive România und dem größten Standort im Ausland, KIRCHHOFF Automotive Polska.

Training on the job: Die Mitarbeiter der Logistik Abteilung werden in den verschiedenen Aufgaben an den einzelnen Arbeitsstationen geschult

Unser jüngstes Werk in Craiova, Rumänien, das im April letzten Jahres eröffnet wurde, setzt bereits verschiedene Strategien der Mitarbeiterfort- und ausbildung ein. So hat man ein Programm zum Wissenstransfer entwickelt, das die Prozesse und Aufgaben an den verschiedenen Arbeitsstationen beschreibt. Damit sind die Beschäftigten in der Lage, sich schneller in einem anderen Aufgabenfeld zurecht zu finden und auf veränderte Kundenanforderungen flexibler zu reagieren.

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der technischen Abteilungen erhalten spezielle Schulungen um ihr Fachwissen zu verbessern. Bereits von Beginn an verfolgt das Werk in Rumänien die Prinzipien der schlanken Produktion und hat dazu Prozesse und Standards definiert sowie visuelle Kontrollen eingeführt. Langfristig strebt man ein stabiles Lean Management System mit Prozessorientierung und kontinuierlicher Verbesserung an.
Um Teamwork und die Sensibilität für nachhaltiges Handeln zu erhöhen, nehmen alle Abteilungen an besonderen Trainingsprogrammen teil. Diese verfolgen das Ziel, die Belegschaft zu einer proaktiven Haltung gegenüber der Umwelt und der Einsparung von Ressourcen zu motivieren – denn: Die Einstellung macht den Unterschied.

Das weltweit angewandte Programm zur Verbesserung der Führungskultur im oberen und mittleren Management geht in Rumänien bereits in die zweite Runde. „Learn to Lead“ vermittelt und schult die Führungsprinzipien der KIRCHHOFF Gruppe.

In regelmäßigen Abständen werden Mitarbeiterbefragungen durchgeführt. „Denn die Meinung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist uns wichtig“, betont Carmen Iacob, Managing Director KIRCHHOFF Automotive România. „Ihr Feedback bildet die Basis für die Schaffung einer angenehmen Arbeitsumgebung und Unternehmenskultur. Das wertvollste Gut eines Unternehmens sind qualifizierte und engagierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Nur mit gut ausgebildeten Arbeitskräften sind wir ein verlässlicher Partner, der die Anforderungen unserer Kunden flexibel und motiviert erfüllt.“

Carmen Iacob

Freuen sich über den erfolgreichen Verlauf der Schulung zur Bedienung unseres PLM (Product Lifecycle Management) Systems (v.l.n.r.): Iuliana Micu (Sales), Diana Gingioveanu (Quality Control), Ileana Barbu (Controlling), Benjamin Müller (Project Management) und Sabin Barbu (Production Engineering)

Absolvieren neben ihrem Beruf ein Doktorstudium: links Robert Krupa, rechts Paweł Bałon

1998 gründete KIRCHHOFF Automotive sein erstes polnisches Werk in Mielec. Die Kompetenzen und die Zufriedenheit der Belegschaft zu steigern, ist seitdem Bestandteil der Unternehmensphilosophie.

So pflegt KIRCHHOFF Automotive in Polen Partnerschaften mit regionalen Hochschulen und unterstützt seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei nebenberuflicher Weiterbildung. Hierbei arbeitet KIRCHHOFF Automotive eng mit der Krakauer Akademie für Bergbau und Hüttenwesen zusammen. Diese ist eine der ältesten und renommiertesten technischen Hochschulen in Polen und betreibt seit 2009 auch einen Standort in Mielec. Zusammen mit lokalen Behörden und dem Unternehmen UTC Sikorsky Aircraft Corp. unterstützte KIRCHHOFF Automotive beim Aufbau.

29 eigene Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter begannen im Studienjahr 2012/2013 ein nebenberufliches Ingenieursstudium an der Technischen Hochschule in Mielec. Voraussetzungen für das Studium sind eine entsprechende Ausbildung, mindestens drei Jahre Berufserfahrung und gute Englischkenntnisse. Bereits fünf der Studierenden werden in diesem Studienjahr ihren Ingenieurstitel an der Fakultät Maschinenbau und Mechanik erhalten.

Zwei Kollegen absolvieren neben ihrem Beruf sogar ein Doktorstudium. Robert Krupa, Ingenieur im Bereich Neuwerkzeugbau/CME studiert im zweiten Jahr an der Technischen Universität in Freiberg. In seiner Dissertation untersucht er die Stanzfähigkeit hochfester Stähle bei erhöhten Temperaturen. Ein Thema, für das er seine Erfahrungen aus seinem beruflichen Fachgebiet, der Verarbeitung hochfester Stähle, nutzen kann.

Paweł Bałon, Konstrukteur im Neuwerkzeugbau, promoviert an der Fakultät Maschinenbau und Robotertechnik der Akademie für Bergbau und Hüttenwesen in Krakau. Sein Dissertationsthema „Stanzwerkzeugprojektierung und Stanzwerkzeuganalyse mittels FEM“ ist stark an seine Berufspraxis angelehnt. Der Schwerpunkt der Arbeit liegt in der Untersuchung der Stahlfederung bei der Kaltumformung. In postgraduellen Studien können sich Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in den Bereichen Management, Lean Manufacturing, Projektmanagement, Schweißtechnologien, CAD-Systemen u. a. weiterbilden.
Die Vorlesungen finden an den Wochenenden statt, die Dozenten sind häufig Berufspraktiker. 30 Beschäftigte von KIRCHHOFF Automotive in Polen haben ihr postgraduelles Studium bereits abgeschlossen. Ihre Leistungen verdienen besondere Anerkennung, da sie zusätzlich zu ihrer regulären Arbeit erbracht wurden.

Janusz Soboń

Janusz Soboń, Geschäftsführer KIRCHHOFF Automotive Polen (3. v. rechts), begrüßt hochrangige Vertreter der Krakauer Akademie für Bergbau und Hüttenwesen, der polnischen Flugzeugwerke sowie den Bürgermeister bei KIRCHHOFF Automotive in Mielec

Der Rektor der Akademie für Bergbau und Hüttenwesen, Prof. Tadeusz Słomka (Bildmitte) und der Dekan der Fakultät des Mechanischen Ingenieurwesens und der Robotik, Prof. Antoni Kalukiewicz (im Bild rechts), verleihen eine Verdienstmedaille an Janusz Soboń, Geschäftsführer KIRCHHOFF Automotive

KIRCHHOFF Automotive Stand auf dem zweiten „Forum der Wissenschaft und Technik“ in Rzeszów, in 2012 v. l. n. r. Michał Kulpa (Prozessingenieur), Lidia Stachura (Vertriebsmitarbeiterin), Bartosz Jałocha (Personalreferent), Bogusław Wytoszyński (Assistent der Geschäftsleitung)

Beliebter Arbeitgeber

KIRCHHOFF Automotive in Polen engagiert sich für die technische Ausbildung in der Region. Ein neues „Regionales Transferzentrum für neue Technologien“ bildet Nachwuchskräfte aus.

KIRCHHOFF Automotive steht in Polen seit Langem für einen soliden Geschäftspartner und Lieferanten, aber auch für einen vertrauensvollen Partner im Bereich Wissenschaft und Ausbildung.

Modernste Managementmethoden, Logistik- und Produktionsprozesse sowie der zentrale Bereich Forschung und Entwicklung machen das Unternehmen als Arbeitgeber besonders attraktiv. Das belegen die erfolgreichen Auftritte auf verschiedenen Recruiting- und Technikmessen in Polen: Zahlreiche Interessenten auf der Ingenieursmesse in Krakau und dem „Forum der Wissenschaft und Technik“ in Rzeszów im vergangenen Jahr gaben ihre Bewerbungsunterlagen ab und führten intensive Gespräche mit den polnischen Personalverantwortlichen. Auch hochrangige politische Vertreter besuchten den KIRCHHOFF Automotive Stand in Rzeszów, darunter Stanisław Sieńko, stellvertretender Bürgermeister der Stadt, Teresa Kubas-Hul, Präsidentin der Regionalversammlung, und Mirosław Karapyta, Ministerpräsident der Region Vorkarpaten.

Im Dezember 2012 wurde in Mielec das „Regionale Transferzentrum für neue Technologien“ eröffnet, an dessen Planung und Umsetzung KIRCHHOFF Automotive von Beginn an unterstützend beteiligt war. Dieses ist nicht nur ein Ausbildungszentrum, sondern qualifiziert gezielt potenzielle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von KIRCHHOFF Automotive in Polen. Die Auszubildenden können sich bereits während der Ausbildung mit Technologien und Prozessen im Unternehmen vertraut machen und dort ihr Wissen in der Praxis anwenden.

KIRCHHOFF Automotive hat sich in Polen als Arbeitgebermarke etabliert und damit eine gute Basis geschaffen, um auch zukünftig qualifizierte Fachkräfte zu finden und zu halten.

Janusz Soboń

Von der Idee zur Realität

36 Monate KAPS – Auf dem Weg zum schlanken Unternehmen

Im Juni 2010 fiel der Startschuss für das vermutlich größte interne Projekt bei KIRCHHOFF Automotive. Zur nachhaltigen Effizienzsteigerung sollte mit der Unterstützung von Porsche Consulting ein standardisiertes Produktionssystem eingeführt werden.
Was wurde in den vergangenen drei Jahren erreicht, wo steht KIRCHHOFF Automotive heute im Transformationsprozess hin zu einem schlanken Unternehmen?

Begonnen hatte alles mit der Erarbeitung der 7 KAPS Prinzipien, die die Grundlage des Veränderungsprozesses darstellen, und dem Aufbau einer eigenständigen KAPS Organisation. Experten in allen Werken sowie zentrale Consultants sind auch heute noch die Schaltzentrale und treiben die kontinuierlichen Veränderungen permanent voran. Binnen zwölf Monaten wurden Schulungs- und Workshop-Unterlagen in sieben Sprachen entwickelt und über 3.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erfolgreich geschult. Mit 5S, SMED und TPM Workshops wurden in allen Werken erhebliche Produktivitätssteigerungen erzielt und der Blick für die Vermeidung von Verschwendung geschärft.
Der Beginn der nachhaltigen Verankerung wurde durch die Einführung eines standardisierten Shopfloor Managementsystems im September 2011 erreicht. Regelmeetings mit fester Agenda, zu festen Zeiten auf Team-, Bereichs und Werksebene sorgen für die Fokussierung auf den Standard-Produktionsprozess und die täglichen Abweichungen davon.
Seit Beginn des Jahres ergänzt das KAPS Leadership Behaviour die KAPS Tool-Box und das KAPS Shopfloor Managementsystem. 7 Leitsätze sollen dabei richtiges Führen vermitteln. Von den KAPS Experten eigens erarbeitete Rollenspiele unterstützen dabei das Training aller Vorgesetzten.
Diese drei KAPS Bausteine haben zur erfolgreichen und nachhaltigen Verankerung des neuen Produktionssystems in allen Werken geführt. One-Piece-Flow Projekte, die Umstellung von Stapler- auf Milkrun-Versorgung in der Produktion und Veränderungen des Layouts haben das Gesicht fast aller Werke deutlich verändert.

Nach 36 Monaten ist eine Idee Realität geworden.

Stefan Leitzgen

Die Optimierung von Unternehmensprozessen ist eines der Ziele von KAPS, dem KIRCHHOFF AUTOMOTIVE PRODUCTION SYSTEM. Daran arbeiten die Teams intensiv.

KAPS Leadership Behaviour

1. Ich respektiere Standards
2. Ich handle mit Respekt und Fairness
3. Ich kommuniziere klar und deutlich
4. Ich fördere und entwickle mein Team
5. Ich teile mein Wissen
6. Ich fördere kontinuierliche Verbesserung
7. Ich bin ein gutes Vorbild

Durchstarten mit Erfolg

KIRCHHOFF Automotive erhält das Siegel „Ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“, das jungen Menschen eine Orientierung über die Qualität der Ausbildungsbetriebe in unserer Region geben soll.

Die Meinung unserer Auszubildenden ist uns wichtig. Nur durch ihre Rückmeldung können wir Verbesserungen für die Ausbildung bei KIRCHHOFF Automotive vornehmen.

Die Unternehmensberatung „Ertragswirtschaft“ hat die Zertifizierung von Ausbildungsbetrieben ins Leben gerufen, um jungen Menschen eine Orientierung über die Qualität der Ausbildungsbetriebe in unserer Region zu geben.
„Wie zufrieden bist du mit deinem Ausbildungsbetrieb?“, „Welche zusätzlichen Möglichkeiten bietet dir dein Betrieb?“, aber auch Fragen wie „Was könnte verbessert werden?“ sind Themen, zu denen unsere Auszubildenden befragt wurden.

Die Befragung zeigte, dass insbesondere die Möglichkeit zum selbstständigen Lernen sowie die Wertschätzung der Azubis im Unternehmen als besonders positiv empfunden werden. Ebenfalls wird deutlich, dass sich unsere Auszubildenden mit dem Unternehmen sehr verbunden fühlen.
Bei der Ausbildung junger Menschen lernen wir immer wieder dazu und passen die Inhalte unserer Ausbildung regelmäßig an neue Anforderungen an. Die Beurteilung durch unsere Auszubildenden, die uns als ausgezeichneten Ausbildungsbetrieb bewerten, zeigt, dass wir hier auf dem richtigen Weg sind. Diese tolle Leistung verdanken wir unseren Ausbildern und Ausbildungskoordinatoren in den Fachabteilungen, die sich jeden Tag um unseren neuen Nachwuchs kümmern.

Lisa Kitterer

Azubi Video Projekt

Vor genau einem Jahr ging das Azubi-Video-Projekt in eine neue Runde. Zwei Azubi-Gruppen bekamen die Aufgabe die Themen „Ausbildung allgemein bei KIRCHHOFF Automotive“ und „Industriemechaniker bei KIRCHHOFF Automotive“ in einem Video darzustellen. Bis jedoch zum ersten Mal selbst gefilmt werden durfte, lernten die Azubis in verschiedenen Workshops, die Kamera richtig einzusetzen.

In der Zeit, in der es „und ACTION“ hieß, verbesserten sie ihre Kompetenzen im Bereich Projektmanagement. Gerade diese Phase des Projektes war eine wirkliche Herausforderung, bei der sie zeitweise auch bis an ihre Grenzen gehen mussten. Doch genau das war auch das Ziel – zu lernen, auch in schwierigen Zeiten nicht aufzugeben. Beide Videos sind nun fertig produziert und können auf der Internetseite angeschaut werden.

Junge Menschen fördern

Personalmarketingteam steckt viel Energie in die Suche nach qualifiziertem Nachwuchs

Egal ob Schüler, Studenten oder Berufserfahrene – die Entscheidung für ein Unternehmen als Arbeitgeber ist stark geprägt durch das Image eines Unternehmens. Um KIRCHHOFF Automotive als attraktiven Arbeitgeber am Arbeitsmarkt zu platzieren und qualifizierten Nachwuchs zu gewinnen, steckt unser Personalmarketingteam viel Energie in verschiedene Maßnahmen.

So waren wir auch dieses Jahr im April wieder mit einem Stand auf dem Karrieretag Soest vertreten und freuten uns über viele interessante Gespräche. Einige Interessenten kamen direkt mit einer konkreten Bewerbung vorbei, andere informierten sich generell über Berufswege und unser Unternehmen.

Auch der diesjährige Girls' Day im April war wieder ein voller Erfolg. 26 Mädchen informierten sich über Einstiegs- und Karrieremöglichkeiten bei KIRCHHOFF Automotive. Mit Unterstützung unserer Ausbilder konnten sie sogar eine eigene Standuhr selbst herstellen.

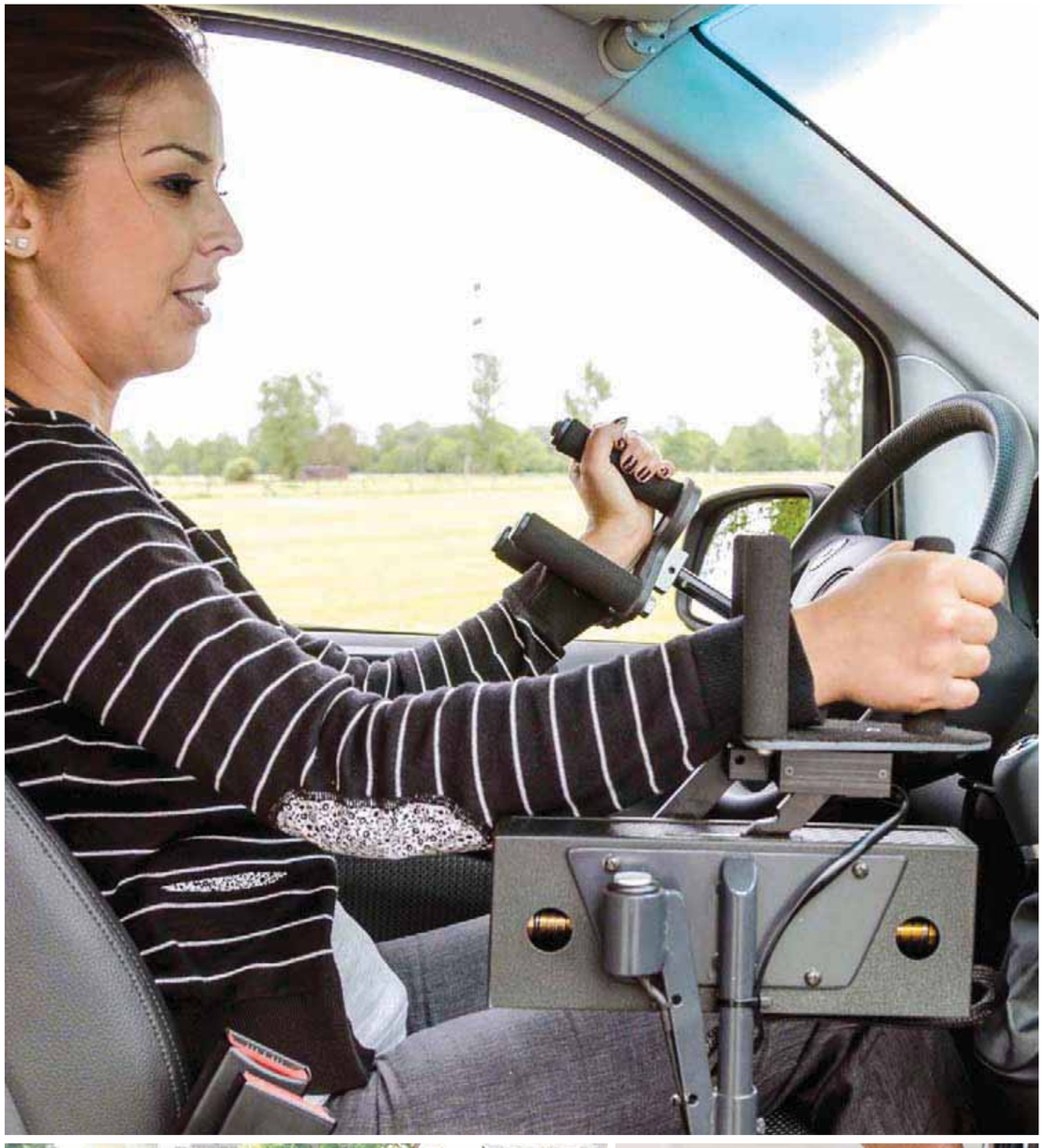
Bereits Tradition hat unsere Teilnahme im Rahmen des VIA Gemeinschaftsstands auf der Berufsmesse Olpe im Mai. Auch hier haben Schülerinnen und Schüler mit ihren Eltern die Möglichkeit, mehr über Ausbildungs- und Karrieremöglichkeiten bei KIRCHHOFF Automotive zu erfahren. „Insgesamt haben wir dieses Jahr über 160 Beratungsgespräche geführt. Diese Berufsmesse zeigt immer wieder, dass solche Angebote von Schülern und Eltern mit großem Interesse angenommen werden." resümiert Michael Isphording, Ausbildungsleiter aus Attendorn.

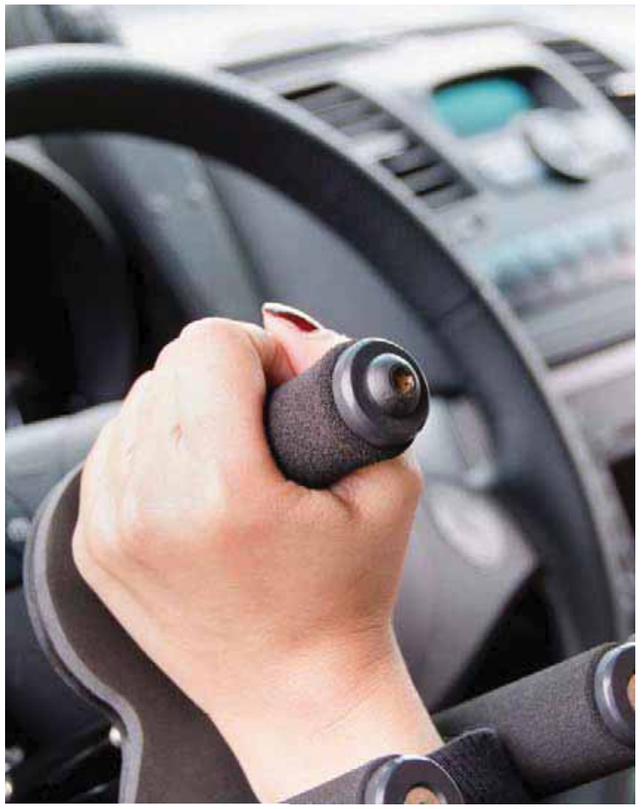
Der Fachkräftemangel ist zur Zeit eines der wichtigsten Themen. Deshalb konzentrieren wir uns zusätzlich zu den bestehenden Aktivitäten auf einen persönlichen Kontakt mit den Schulen. In vielen Einzelgesprächen mit Schulleitern und Berufswahlkoordinatoren im Raum Attendorn und Iserlohn diskutierten wir gemeinsam darüber, welche Herausforderungen der aktuelle und zukünftige Mangel an Fachkräften für alle Interessensgruppen bringen wird.

Aus diesen Kontakten leiten sich verschiedene Maßnahmen ab – ob Berufswahlorientierungsworkshops oder Kommunikationstrainings, Teilnahme an Eltern- und Informationsabenden oder Betriebsbesichtigungen durch Schüler und Lehrer. „Es geht nicht nur darum, KIRCHHOFF Automotive als attraktiven Arbeitgeber bekannt zu machen. Vielmehr möchten wir auch unsere gesellschaftliche Aufgabe wahrnehmen und gemeinsam mit Eltern und Schulen den Nachwuchs auf dem spannenden Weg zum passenden Beruf begleiten", betont Lisa Kitterer, Teamleiterin Personalentwicklung/-marketing/Ausbildung.

Lisa Kitterer, Tatjana Schutte

links: Berufsmesse Olpe | rechts: Unser Team auf dem Karrieretag Soest, v.l.n.r.: Lisa Kitterer, Anna Knappstein und Tatjana Schutte





KIRCHHOFF
MOBILITY

Autos nach Maß – für Menschen mit Handicap.

58-63

Jelschen Behindertenfahrzeuge GmbH

PRUCKNER rehatechnik

REHA GROUP AUTOMOTIVE

v.l.n.r. Die Mitarbeiter der REHA Group Automotive GmbH & Co. KG mit ihrem Geschäftsführer Uwe Hausdorf (ganz rechts im Bild) | klares äußeres Erscheinungsbild der neuen REHA Niederlassung mit dahinter angrenzender, lichtdurchfluteter Werkshalle mit reichlich Platz für neue Herausforderungen

Mehr Platz für mehr Service

Mit dem Umzug des Hauptsitzes der REHA Group Automotive in neue Geschäftsräume wurden zwei Fertigungsstandorte zusammengelegt und Prozesse optimiert.

Seit Ende 2012 befindet sich nun die Hildener Firmenzentrale der REHA Group Automotive an ihrem neuen Standort in der Nikolaus-Otto-Straße 5 in Hilden. Insgesamt stehen jetzt 250 qm Bürofläche auf zwei Etagen und mehr als 700 qm Fertigungsfläche zur Verfügung.

Der neue Standort bietet damit mehr Platz und auch bessere Nutzungsmöglichkeiten. Durch die Zusammenlegung arbeiten nun doppelt so viel Mitarbeiter gemeinsam an den verschiedenen Projekten. In der neuen Werkshalle können Kraftfahrzeuge zur Beförderung mobilitätseingeschränkter Personen jetzt auch mit Hochdach problemlos und ohne Rangieren umgebaut werden. Lange Arbeits- und Transportwege aufgrund getrennter Fertigungsstandorte gehören durch den Umzug nun auch der Vergangenheit an.

Der Zugang zu den Räumlichkeiten ist nun vollständig ebenerdig, so dass die mobilitätseingeschränkte Kundschaft einen besseren Zugang hat. Das fängt bereits mit der Anfahrt zur REHA an. Zentral gelegen zwischen den Autobahnen A3, A46 und A59 erreicht man die REHA Group Automotive von der Autobahnabfahrt mit dem Pkw unmittelbar und findet stets einen Parkplatz direkt vor der Eingangstür. Mit öffentlichen Verkehrsmitteln ist die REHA jetzt auch besser zu erreichen. Vom nahegelegenen und rollstuhlgerechten S-Bahnhof benötigt man nur wenige Minuten, um zur Zentrale der REHA Group Automotive zu gelangen.

Alles in allem eine deutliche Verbesserung für Mitarbeiter und Kunden.

Rolf Mättig

Gemeinsam besser

REHA Group Automotive und PRUCKNER rehatechnik gehen gemeinsame Wege zum Nutzen ihrer Kunden.

Seit Anfang des Jahres gehört die PRUCKNER rehatechnik GmbH in Tresdorf, Österreich mehrheitlich zur REHA Group Automotive mit Hauptsitz in Hilden. So vergrößert die REHA Group Automotive konsequent ihren Wirkungskreis und ihr Wirkungsspektrum. Damit kommt nach der Übernahme von Jelschen Behindertenfahrzeuge im vergangenen Jahr nun ein weiteres Unternehmen hinzu, das mehr als 20 Jahre Erfahrung in der behinderten- und seniorengerechten Fahrzeugumrüstung mitbringt.

K>MOBIL führte ein erstes Interview mit dem Geschäftsführer Thomas Pruckner.

K>Mobil: Warum wird PRUCKNER rehatechnik ein neuer Teil der REHA Group Familie?

GF Thomas Pruckner: Wir hatten die gesellschaftliche Trennung von Autohaus und Rehatechnik schon länger im Sinn, zumal dieses Geschäft schon seit einigen Jahren als komplett eigenständige Marke nach außen hin auftritt.

Thomas Pruckner

Hier war es nur konsequent den nächsten Schritt zu gehen, der nun durch die Verbindung mit der REHA Group erfolgt ist. Für mich persönlich ist dies eine sehr positive Entwicklung, da ich viel mehr Entfaltungs- und Entwicklungsmöglichkeiten im REHA Bereich sehe als im reinen Automobilverkauf.

K>Mobil: Was sind die Besonderheiten von PRUCKNER rehatechnik?

GF Thomas Pruckner: Wir kommen von unserer Entwicklung her aus dem Aktiv-Fahrer Bereich und haben dort auch die meiste Erfahrung im Angebot von individuellen Lösungen. Wir sind es gewohnt, auch abseits der Standard-Lösung unseren Kunden zufrieden zu stellen.
Ziel ist, dass unser Kunde mit „seiner" Lösung nach Hause fährt. PRUCKNER rehatechnik ist dabei einer der wenigen Vollanbieter in Österreich.

Unsere sehr gute, individuelle Beratung der Kunden, die räumlichen Möglichkeiten im Gebäude und die gute Verkehrsanbindung direkt am neuen Wiener Autobahnring verschaffen uns hier eine einzigartige Position.

K>Mobil: Mit wem haben Sie bis jetzt zusammengearbeitet?

GF Thomas Pruckner: Wir arbeiten seit langem als direkter Partner mit vielen bekannten Geräte-Lieferanten wie Veigel, Autoadapt und Guidosimplex zusammen. Diese Partner bieten uns die technische Basis für individuelle Lösungen, die unserem Kunden im familiären und beruflichen Umfeld ein Maximum an Freiheit zur Gestaltung seines Lebens geben.

K>Mobil: Wie profitieren Sie vom Einstieg der REHA Group Automotive?

GF Thomas Pruckner: Wir können jetzt vieles von dem, was ich seit langem geplant hatte, viel besser und schneller umsetzen. Gleichzeitig kommen aus dem KIRCHHOFF Mobility Bereich Produkte und Lösungen, vor allem im Passivfahrerbereich, für Familie und Gewerbe hinzu.

K>Mobil: Herr Pruckner, vielen Dank für das Gespräch und die Informationen. K>Mobil wünscht Ihnen einen guten Start und viel Erfolg in der REHA Group Automotive!

Dr. Axel Panne

Pruckner Team v.l.n.r. Manfred Seidl, Thomas Pruckner und Alexander Mixa

Info

Kontaktdaten:
PRUCKNER rehatechnik GmbH
Schuster Straße 1
A-2111 Tresdorf
T + 43-2262-721 40-0
F + 43-2262-721 40-19
office@rehatechnik.co.at
Facebook
facebook.com/PrucknerRehatechnik
Youtube
youtube.com/user/PrucknerRehatechnik
www.rehatechnik.co.at

WITTE
WERKZEUGE

Wenn Funktion und Wirkung im Einklang stehen.

64-71

Neues Produkt für spezielle Arbeiten

WITTE Werkzeuge entwickelt Impact-Bit

Professionelle Akkuschlagschrauber werden immer leistungsstärker und erfordern besondere Bits. Speziell für das Arbeiten mit diesen Maschinen haben wir den WITTE Impact-Bit entwickelt.

Gegenüber herkömmlichen Bits erreicht der Impact-Bit deutlich erhöhte Standzeiten durch:

- individuelle Torsionsform
- besonders elastisches Material
- spezielle Vergütung

Die kompakte Bauform mit einer Länge von 38 mm ermöglicht:

- direkten Einsatz im Schlagschrauber ohne Bithalter
- Kombination von optimal integriertem Torsionsbereich und kontrollierter Handhabung der Maschine in Schraubennähe

Oliver Fries

Hoher Standard – konstant gehalten

Qualitätsmanagementsystem von WITTE Werkzeuge seit 20 Jahren ISO 9001 zertifiziert

STAATLICHES MATERIALPRÜFUNGSAMT
NORDRHEIN-WESTFALEN

ZERTIFIKAT

Stephan Witte GmbH & Co. KG
in
Hagen-Fley
ein
Qualitätssicherungssystem
DIN ISO 9001 / EN 29001
für
Werkzeuge

MPA NRW
DAR

MPA NRW.
MATERIALPRÜFUNGSAMT NORDRHEIN-WESTFALEN

CERTIFICATE

WITTE

KIRCHHOFF WITTE GmbH
Feldmühlenstraße 51, 58093 Hagen / Germany

Design, production, marketing and sales of handtools, screwdrivers and bits

quality management system

DIN EN ISO 9001:2008

Was heute eine Selbstverständlichkeit ist, war vor 20 Jahren noch ein Marketinginstrument. Sowohl in der Werkzeugbranche als auch innerhalb der KIRCHHOFF Gruppe ist WITTE Werkzeuge eines der ersten Unternehmen gewesen, das sein Qualitätsmanagement-System hat zertifizieren lassen.

1992/93 war das Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen als Landesbehörde einer der ganz wenigen „Non-Profit-Zertifizierer". Neben der wirtschaftlichen Neutralität der Behörde trug aus technischer Sicht die Kompetenz bei Materialprüfungen zur Entscheidung für das MPA-NRW bei.

Die Behörde zertifizierte WITTE Werkzeuge 1992 nach der ISO 9003 und im Folgejahr nach 9001. Anfang 2013 überprüfte das „staatliche Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen" das QM-System auch im zwanzigsten Jahr erfolgreich.

Frank Rohlfs, Oliver Fries

Schraubwerkzeuge – für Profis und anspruchsvolle Heimwerker

WITTE Werkzeuge bietet immer das passende, durchdachte Schraubwerkzeug

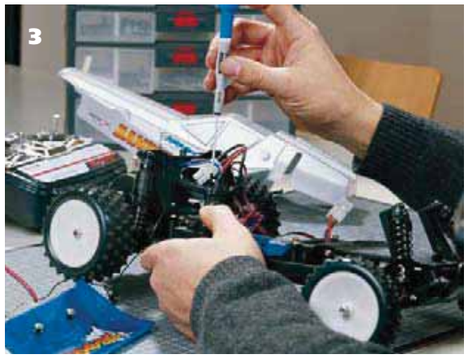
Bestmöglich fest verschrauben und feste Verschraubungen lösen – das sind die zentralen Themen, an denen die WITTE Schraubwerkzeug-Entwickler seit Jahrzehnten kontinuierlich arbeiten. Durch den engen Kontakt zum Markt und zu den Anwendern entstehen immer wieder neue Ideen und Innovationen, die WITTE Werkzeuge im Detail besser und besser machen.

Anwendernutzen im Fokus
WITTE Schraubwerkzeuge (Schraubendreher, Bits und Bit-Boxen) zielen darauf ab, privaten wie professionellen Anwendern möglichst viele Vorteile zu bieten. Dazu setzt das Unternehmen auf Gesamtkonzepte, die das Arbeiten erleichtern sowie konsequent komfortabler und sicherer gestalten. Auf diese Weise hat sich das Unternehmen als weltweit aufgestellter Spezialist etabliert, der dem Handel, der Industrie und Endverbrauchern besonders hochwertige, anspruchsvolle und effiziente Werkzeuglösungen bietet.

Breites Schraubendreher-Sortiment
Wo es Schrauben festzudrehen oder zu lösen gilt, bietet WITTE die passenden Handwerkzeuge. Neben Klassikern wie dem traditionellen Schraubendreher mit Buchenholzgriff und durchgehender Klinge, einem Komplettprogramm für die Bereiche Elektrotechnik und Elektronik (VDE, für Arbeiten unter Spannung bis 1.000 Volt) stehen Präzisions-, Quergriff- und Winkel-Schraubendreher zur Auswahl.

Innovations-Highlights
Highlights des WITTE Schraubendreherprogramms sind die Serien **PROTOP II und MAXXPRO**. Beide Serien basieren auf der engen Zusammenarbeit mit Industriedesignern und Lehrstühlen für Ergonomie. In Kombination mit dem WITTE Werkzeug-Know-how sind hier Lösungen entstanden, die durch Formgebung und Materialeinsatz Komfort und Leistungsfähigkeit optimal miteinander verbinden.

(1) Kraftvoll in der Hand
Alle Modelle der **PROTOP II- und der MAXXPRO-Serie** sind in der bewährten Dreikant-Form gestaltet. Die nimmt den idealen Drehwinkel der Hand auf (120°) und erlaubt so ein zügiges und gleichsam kraftvolles Schrauben mit fein dosiertem Anpressdruck. Durch dieses optimierte Handling entsteht eine feste Verbindung zwischen Schraubenkopf und Klingenspitze. Die Materialien sind so gewählt, dass Schraubendreher und Hand eine Einheit bilden und ein Abrutschen verhindert wird. Der



PROTOP II plus und der MAXXPRO plus sind mit einer speziellen rutschfesten Microfaserbeschichtung ausgestattet, die sicheres Arbeiten selbst im feuchten und öligen Bereich erlaubt. Als einziger Anbieter am Markt bietet WITTE Werkzeuge mit dem MAXXPRO nature einen Schraubendreher mit Korkeinsatz. Kork ist natürlich nachwachsend, besonders rutschfest und nimmt Feuchtigkeit optimal auf. Die Griffformen beider Serien sind in den verschiedenen Größen nicht einfach nur skaliert, sondern jeweils speziell durchdacht und entwickelt.

(2) Qualitäts-Klingen und -Klingenspitzen
Ein Qualitätskennzeichen der WITTE Schraubendreher sind die überwiegend matt verchromten Klingen sowie die schwarzen Klingenspitzen. Alle Klingen sind aus hoch vergütetem Spezialstahl aus deutscher Produktion gefertigt, was für Sicherheit und Langlebigkeit sorgt. Die typische schwarze Klingenspitze ist phosphatiert und nicht verchromt. Neben einem Höchstmaß an Präzision entsteht dadurch ein widerstandsfähiger Korrosionsschutz.

(3) Feinstes Arbeiten mit WITTRON
Speziell für das hoch präzise Arbeiten im feinmechanischen und elektrischen Bereich bietet WITTE die Serie WITTRON. Mit großer Fingermulde, schlanker Schnelldrehzone, klingennaher Abrutschsicherung und drehbarem Zentrierkopf sind alle Komponenten und Details auf exaktes, feinfühliges Arbeiten abgestimmt. Die praktische Farbcodierung erlaubt eine schnelle Auswahl der richtigen Klingenspitze.

(4) Kantenloser QUERGRIFF
Sind hohe Drehmomente erforderlich, bietet WITTE mit der Serie QUERGRIFF die passende Lösung. Besonderer Vorteil ist das kantenlose Griffdesign, das insbesondere bei hohem Schraubdruck ein angenehmes, schmerzfreies Arbeiten erlaubt. Optional gibt es den QUERGRIFF auch mit einem zweiten Abtrieb am Griff, wodurch sich die Drehmomentleistung per Hebelwirkung nochmals erhöhen lässt. Die Serie ist mit dem red dot award für Produktdesign ausgezeichnet.

(5) Im Winkel schrauben
Die WITTE Winkelschraubendreher (Sechskant, Torx, XZN-Vielzahn) sind aus einem besonders hochwertigen Chrom-Vanadium-Stahl gefertigt, um ein kraftvolles und sicheres Arbeiten zu ermöglichen. Besonders praktisch ist der speziell entwickelte Halter, der alle Winkelschraubendreher zu einem kompakten Set zusammenfügt. Durch leichtes Öffnen lassen sich die einzelnen Winkelschraubendreher schnell und einfach entnehmen.

(6) Das WITTE Bits-Komplettprogramm
Für jede Aufgabe und nahezu jeden Abtrieb (Phillips, Pozidriv, Modul PH, Modul PZ, Schlitz, Innensechskant, Außensechskant, Torx, Torx TR, XZN Vielzahn, Vierkant, TRI-WING, TORQ-SET, Fünf-Stern) hat WITTE den passenden Bit. Die überzeugen dank ausgesuchter Stahlqualitäten, spezieller Härteverfahren und exakten Passungen in ihren Anwendungsfeldern durch optimale Drehmomentübertragung, hohe Standzeiten und lange Lebensdauer. Bits, die nicht zum Sortiment gehören, entwickelt und fertigt WITTE auf Wunsch als Sonderlösung.

Sechs Bit-Serien:
Um in verschiedenen Anwendungsumgebungen jeweils den exakt passenden Bit zu liefern, bietet WITTE die Bit-Serien INDUSTRIE, BITFLEX, EXTRA-HART, TIN (Titannitrid-Beschichtung), DIAMOND (mit Diamantpartikeln besetzte Spitze) und STAINLESS (speziell für Edelstahlschrauben). Insbesondere die Serie INDUSTRIE bietet mit hoher Programmbreite und -tiefe immer die passende Lösung. Eine besondere WITTE Innovation ist das System BITFLEX, das überschüssige und schnell auftretende Drehmomentspitzen abpuffert und dadurch deutlich höhere Standzeiten garantiert.

(7) Praktische Bit-Boxen
Um immer den passenden Bit zur Hand zu haben, bietet WITTE ein breites Sortiment besonders kompakter Bit-Boxen (COMBIT-BOX, BITSNAP, PROBIT-BOX). Die lassen sich problemlos mitnehmen und bieten ein praxisnahes Handling, um Bits unkompliziert entnehmen und austauschen zu können. Die COMBIT-BOXEN 7 und 17 lassen sich auch als Handschrauber einsetzen – der Magnethalter wird sicher ins Boxengehäuse, das als Griff dient, eingeschoben.

(8) RATCHDRIVE und BITDRIVE
Der RATCHDRIVE ist Bitbox und Ratsche in einem. Magnethalter und Bits sind platzsparend und jederzeit griffbereit im Ratschengriff untergebracht. Der BITDRIVE ist ein Schraubendreher mit Bit-Aufnahme. In den Griff ist ein ausziehbares Magazin mit sechs Profibits integriert. Der BITDRIVE mit Umschalt-Knarre (Rechts- Linkslauf) ist mechanisch extrem belastbar und spart durch beschleunigte Schraubvorgänge deutlich Zeit ein.

WITTE für Endverbraucher
Aktuell setzt WITTE einen komplett neuen Online-Shop auf, der zukünftig alle WITTE Produkte auch für anspruchsvolle Endnutzer zugänglich machen wird. Aktuell sind WITTE Produkte europaweit in Hornbach-Baumärkten (Bits in Blisterverpackungen und die COMBIT-BOX 11) sowie in Schweizer JUMBO-Baumärkten (MAXXPRO Nature und VDE, PROTOP II plus, WITTRON und BITDRIVE mit Knarre) erhältlich.

Jens Schönlau

FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

ZUVERLÄSSIG FORTSCHRITTLICH

72-97

Zuverlässig fortschrittlich

Neustrukturierung der Geschäftsführung der FAUN Gruppe

v.l.n.r.: Patrick Hermanspann, Dr. Johannes F. Kirchhoff, Tim Collet und Dr. Armin Vogel

Nach knapp 20 Jahren als aktiver Geschäftsführer übergab Dr. Johannes F. Kirchhoff am 1. März die operative Leitung der FAUN Gruppe an Patrick Hermanspann.

1994 übernahm die Iserlohner Industriellenfamilie Kirchhoff die FAUN Gruppe. Unter der Leitung des technikbegeisterten Dr. Johannes F. Kirchhoff entwickelte sich FAUN erfolgreich zum europäischen Marktführer für Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen.

Mit Integration des Lifter- und Entsorgungsfahrzeugherstellers ZOELLER in die KIRCHHOFF Gruppe in den letzten Jahren, haben sich für Dr. Johannes F. Kirchhoff immer mehr neue Aufgaben und Verantwortungen ergeben. So wird sich Kirchhoff künftig noch intensiver auf die Weiterentwicklung des Geschäftsbereiches KIRCHHOFF Ecotec – mit den beiden Hauptmarken FAUN und ZOELLER – konzentrieren und die Gruppe insbesondere international weiter entwickeln.

Für die Neubesetzung der Funktion des CEO (Chief Executive Officer) der FAUN Gruppe fand Kirchhoff in Patrick Hermanspann den idealen Nachfolger. Der 39-Jährige ist seit 1999 in der Unternehmensgruppe tätig und hat vor seiner Funktion als CTO (Chief Technical Officer) der Gruppe die Bereiche Marketing, die Erweiterung der FAUN Services GmbH als Miet- und Leasinggesellschaft sowie den Aufbau der Marke FAUN in China sehr erfolgreich verantwortet. Gemeinsam mit Peter Höning (CFO) und dem Board of Directors leitet Patrick Hermanspann nun die Geschicke des europaweit führenden Herstellers von Abfallsammelfahrzeugen und Kehrmaschinen.

Staffelstab weitergereicht

Mit Dr. Armin Vogel verließ ein weiteres Urgestein der neueren FAUN-Geschichte und der Entsorgungstechnologie den Unternehmensverbund. 1995 holte Dr. Johannes F. Kirchhoff seinen Mitstreiter, mit dem er bereits seit 1986 in der Entsorgungsindustrie zusammenarbeitete, von MSTS zu FAUN. Begonnen als Marketingleiter, zeichnete Dr. Armin Vogel seit September 1995 als Geschäftsführer der FAUN Expotec und seit 1999 auch als Geschäftsführer der Gruppe und als Chief Sales Officer für den internationalen Vertrieb und das Marketing für FAUN verantwortlich. Dr. Armin Vogel hat die Marke FAUN in all den Jahren außerordentlich stark geprägt und große Erfolge im Vertrieb durch den Aufbau neuer Märkte und Kundenbeziehungen erzielt. Nach 18 Jahren verließ er nun auf eigenen Wunsch das Unternehmen und wechselte in eine leitende Funktion für die Abfalltechnik der Fritz Schäfer GmbH.

Die Position des Geschäftsführers der FAUN Expotec GmbH und des Vertriebsleiters Export begleitet nunmehr Tim Collet. Der Geschäftsführer der Schweizer FAUN-Tochter J. Ochsner AG ist ebenfalls seit 1995 für FAUN tätig. Bei seinem Einstieg übernahm der 47-Jährige die Leitung des Bereiches Marketing von Dr. Armin Vogel. Im Verlauf seiner Tätigkeit für die FAUN Gruppe war Collet für den Aufbau und die Integration der von FAUN übernommenen Papaix SAS in Frankreich und später als Mitgeschäftsführer der französischen FAUN SAS in Toulouse verantwortlich. Anschließend kümmerte er sich intensiv um den Aufbau neuer Auslandsmärkte, ehe Tim Collet 2012 die Geschäftsführung der Schweizer Gesellschaft J. Ochsner AG antrat.

Alles fließt und nichts bleibt, wusste schon Heraklit. Wir danken Dr. Armin Vogel und sagen Auf Wiedersehen und wünschen allen vier Herren in ihren neuen Funktionen viel Freude und Erfolg.

Claudia Schaue

Am Puls der Zeit

Die Branche trifft sich zum Erlebnis Kommunalfahrzeug und FAUN zeigt erstmals den Neuen VARIOPRESS auf Antos-Fahrgestell.

Am 30. April 2013 traf sich die Entsorgungsbranche in Wörth zur ersten Veranstaltung Erlebnis Kommunalfahrzeug der AKT (Akademie für Kommunalfahrzeugtechnik) unter der Leitung von Dr. Hans-Peter Obladen. Gemeinsam mit der ZÖLLER-KIPPER GmbH beteiligte sich FAUN an der Fachtagung der AKT und zeigte die neusten Trends der Fahrzeugtechnologie.

Die neusten Trends

Neben einem Prototypen des neuen FAUN SIDEPRESS mit ZOELLER Delta-Lifter für Gefäße von 80 - 1.100 Liter war besonderes Highlight der Neue VARIOPRESS auf dem Antos-Fahrgestell von Mercedes-Benz. Als erster Aufbauhersteller weltweit hatte FAUN die Möglichkeit, auf dem neuen Antos mit Euro 6-Motor einen Aufbau zu montieren. FAUN zeigte einen VARIOPRESS 524 mit 24 m³ Behältervolumen, 4 m-Radstand und ZOELLER Delta Lifter. Künftig werden weitere Entsorgungsfahrzeuge dieses Typs folgen und das Bild der Rohstoff- und Recyclingwirtschaft prägen. Der Antos ist für den leichten und schweren Verteilerverkehr konzipiert und mit seinen 26 Tonnen zulässigem Gesamtgewicht optimal als Fahrgestell für die Aufbauhersteller geeignet. In der Kombination mit dem Neuen VARIOPRESS im neuen Behälter-Design ist dieses Entsorgungsfahrzeug nicht nur eine Augenweide, sondern punktet auch in Sachen Nutzlast.

Der Branchentreff brachte 140 Experten der Entsorgungsunternehmen zusammen. Das Branchen-Informations-Center von Mercedes-Benz (BIC) bot dafür eine hervorragende Kulisse und die neusten LKWs standen für Testfahrten bereit. Interessante Fachvorträge und Gespräche rundeten das Programm ab. In seiner Begrüßung brachte Dr. Johannes F. Kirchhoff, geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe, das Bestreben der AKT auf den Punkt: „Veranstaltungen wie diese sind für die Aufbauhersteller immens wichtig. Wir bringen Hersteller und Anwender zusammen. Im Gespräch und engen Dialog spüren wir gemeinsam Trends auf und bewegen uns am Puls der Zeit. Nur so profitieren wir alle davon – zum Wohle der Bürger und unserer Umwelt.“

Claudia Schaue

Info

Ausführliche Informationen zum Programm der AKT erhalten Sie unter:
www.kommunalfahrzeuge.biz

SIDEPRESS

VARIOPRESS auf Antos

Think BIG

FAUN mit zwei Kehrmaschinen der Streamline Generation auf der erfolgreichsten bauma aller Zeiten. Mit 530.000 Besuchern aus 200 Ländern und einer Ausstellungsfläche von 570.000 qm schreibt diese bauma Geschichte.

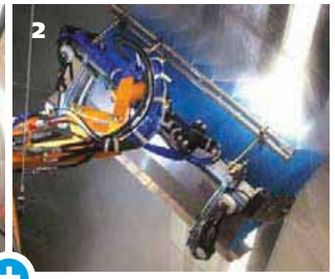
Zur bauma ist alles eine Spur größer. Die Messestände, die Exponate und die Erwartungen. Auch FAUN zeigte dem Fachpublikum in München zwei groß dimensionierte Kehrmaschinen der Streamline Generation für Spezialeinsätze.

Nicht zu übersehen war die VIAJET 12 R/L HS mit Kehraggregaten auf beiden Fahrzeugseiten sowie Hecksauganlage und Hochdruckwaschanlage. Diese neue Kehrmaschine wurde speziell für den Einsatz auf Großbaustellen und zur Tunnelreinigung konzipiert. Die höhere Saugleistung, die optimierte Aerodynamik, mehr Wasservorrat und das Umluftsystem geben der Aufbaukehrmaschine den Namen Streamline Generation. Diese VIAJET 12 wurde eigens für das Reinigungsunternehmen Götz in Haiterbach zusammengestellt und gebaut. Die zweite Kehrmaschine der Streamline Generation, die in München ausgestellt wurde, war eine VIAJET 7 R/L H. Neu sind an der Maschine das überarbeitete Gebläsekonzept für eine höhere Saugleistung und die moderne Hecksauganlage. Ein weiteres Ausstattungsmerkmal ist die vielseitig gestaltbare Hochdruckwaschanlage mit großem Wasservorrat von bis zu 3.000 l.

Mit dem Verlauf der bauma zeigten sich Burkard Oppmann (Vertriebsleiter Deutschland) und Tim Collet (Vertriebsleiter Export) sehr zufrieden. Tim Collet: „Unsere Erwartungen wurden seitens des Exports sogar übertroffen. Interessensbekundungen kamen vor allem aus dem Asiatischen und Afrikanischen Raum.“ Helmut Schmeh, Geschäftsführer der FAUN Viatec GmbH ergänzt: „Unser Plan ging auf. Die neue Streamline Generation der Kehrmaschinen kommt bei den Kunden sehr gut an.“

Ein erfolgreicher Auftritt von FAUN zur bauma 2013. Wir sind uns sicher: 2016 wird noch größer.

Claudia Schaue



1. Die saugstarke Hecksauganlage
2. Anbaugerät zur Reinigung von Tunnel
3. Tellerbesen auf beiden Seiten
4. VIAJET 12 Kehrmaschine für Spezialanwendungen bei der Tunnelreinigung

VIAJET 12

Vorteile

- Saugende Aufbaukehrmaschine mit 12 m³ Systemvolumen
- 24 - 26 t 3-Achs-Serienfahrgestelle mit hoher Nutzlast
- Leistungsstärkste Kehrmaschine für Großbaustellen und Spezialanwendungen
- Individuelle Antriebskonzepte zur Auswahl

Eigenschaften

- Vielfältige Ausstattungsprogramme für härteste Einsatzfelder
- Drehmomentstarker Hydrostat für hohe Leistung bei niedriger Geschwindigkeit
- Optionale Hecksauganlage mit neuartiger Luftführung für perfekte Flächenabsaugung
- Vielseitig gestaltbare Hochdruckwaschanlage und ausreichend Wasservorrat

Der Neue VARIOPRESS

Die Hecklader von FAUN haben einen neues Gesicht

Zur IFAT in München im letzten Jahr vorgestellt, ist der neue Aufbaubehälter für die Hecklader VARIOPRESS und POWERPRESS seit Ende 2012 Serie.

Der Aufbau hat ein komplettes Facelift erfahren und die Fertigung der Zelle wurde angepasst. Erhältlich ist der Behälter in den Größen 8 – 33 m³ mit glatten Seitenwänden oder auch optional mit Spanten.

Claudia Schaue

Der Neue ist:

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

Langlebig
- Verwendung hochwertiger Materialien und perfekte Verarbeitung
- Ausstoßschild mit Gummiabdichtung 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

Wir bringen Deutschland auf Touren

Mit dem ROTOPRESS auf Vorführtournee in Deutschland

Der Klassiker unter den Entsorgungsfahrzeugen befindet sich auf Promo-Tour durch die Republik.

Das Wirkprinzip und die damit verbundenen Vorteile des Drehtrommelfahrzeuges sind einzigartig und daher Grund genug, das Fahrzeug in die Reviere der Kunden zu schicken.

Burkard Oppmann, Vertriebsleiter Deutschland, sagt auch warum: „Erzählen können wir immer viel. Doch nur wenn man den ROTOPRESS selber testet und fährt, kann man sich von den Vorzügen des Abfallsammelfahrzeuges überzeugen.“ Noch bis Anfang August touren zwei ROTOPRESS durch die Entsorgungsgebiete Deutschlands.

Bei Interesse melden Sie sich bitte bei: AlexanderBreyer@FAUN.com

Claudia Schaue

ROTOPRESS

Auf einen Blick
Der FAUN ROTOPRESS benötigt gegenüber einem konventionellen Pressplatten-Fahrzeug keine hydraulisch angetriebenen Presssysteme, um eine Verdichtung zu erreichen. Das Verdichtungssystem besteht aus einem zylindrischen Trommel-Behälter mit zwei spiralförmigen Förderschnecken. Die Trommel rotiert kontinuierllich. Die Förderschnecke bewirkt, dass der Abfall bereits zu Beginn der Beladung nach vorne befördert wird. Hierdurch wird eine optimale Achslastverteilung gesichert. Der Abfall wird durch die feststehende Pressschnecke im Heckteil verdichtet.
Mit bis zu einer Tonne höherer Zuladung bei zwei Sammeltouren pro Tag können Sie in der Woche bis zu zehn Tonnen mehr abfahren – je nach Fahrgestell! Sie können also eine komplette Tour/Woche gegenüber konventionellen Sammelfahrzeugen einsparen. Rechnen Sie das mal auf ein Jahr hoch! Ein unschlagbarer Vorteil für das Drehtrommelprinzip und den FAUN ROTOPRESS!

Noch ein Kostenvorteil: Jahrelange Erfahrungen und Praxisstatistiken bestätigen: Der ROTOPRESS besticht durch wesentlich niedrigere Wartungs- und Instandhaltungskosten im Vergleich zum konventionellen Pressplatten-Fahrzeug.

Einfach riesig

Den FRONTPRESS gibt’s ab sofort auch als Vierachser mit 35 m³ und 13 Tonnen Nutzlast.

Wer kennt das nicht? Wenn einem etwas besonders gut gefällt und man damit sehr zufrieden ist, dann möchte man was? Noch mehr davon.

So geschehen bei dem beliebten FRONTPRESS. Die Version mit 33 m³ auf 3-Achs-Fahrgestell sollte noch eine Spur größer werden, da die Frontlader aufgrund ihrer sehr guten Verdichtungsleistung schnell die 26 Tonnen zulässiges Gesamtgewicht erreichen. Die Ingenieure nahmen daher ein 32 Tonnen-Chassis mit drei Haupt- und einer Nachlaufachse und passten den FRONTPRESS-Aufbau mit 35 m³ an.

Der Aufbau wurde 500 mm länger, der Radstand beträgt 5.100 mm und die Nutzlast erhöhte sich auf mehr als 13 Tonnen. Ein sagenhaftes Ergebnis, das die ersten Kunden bereits überzeugte.

Der FRONTPRESS kann jetzt auch Schiebedeckel

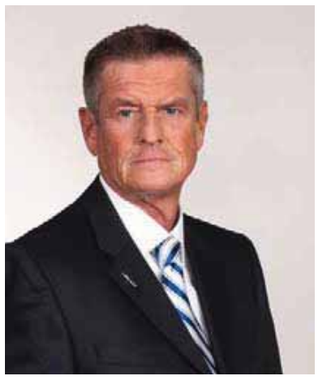
Ein weiterer Clou ist FRONTPRESS-Konstrukteur Frank Stephan mit dem Schiebedeckelöffner für MGB-Gefäße nach DIN EN 840-3 gelungen. Damit erweitern wir das Angebot beim FRONTPRESS um eine zusätzliche Variante und kommen erneut einem Kundenwunsch nach, um in Kombination mit der Kamm- und Zapfenaufnahme alle MGB nach DIN EN 840 abzufahren. Die komfortable optionale Infrarot-Fernbedienung ermöglicht problemlos die Aufnahme von zweirädrigen MGBs mit 80 Liter bis hin zum 5000 Liter-Gefäß. Auch die Kombination mit Taschenbehältern von bis zu 7 m³ ist je nach Deckelversion darstellbar. Mit dem pneumatischen Antrieb der sogenannten dritten Klappe auf dem Dach des Aufbaus und dem mit Gasfedern angelenkten Rahmen, dem Schiebedeckelöffner, bleibt der FRONTPRESS auch in der Fahrstellung unter der nach STVO maximal zulässigen Höhe von vier Metern.

Tolle neue Möglichkeiten für noch mehr Kundennutzen.

Claudia Schaue

Happy Birthday

FAUN Services GmbH feiert zehnjähriges Bestehen



Burkard Oppmann

Die Drei war eine magische Zahl bei der FAUN Services GmbH. Im Jahr 2003 gegründet, waren es am Anfang drei Mietfahrzeuge, die zur Verfügung standen und zum Team gehörten drei Mitarbeiter.

Heute erzielt das Unternehmen 30 Millionen Umsatz und der Mietfuhrpark zählt 110 Abfallsammelfahrzeuge – vom Hecklader bis hin zum Hybridfahrzeug alles dabei – plus 17 Kehrmaschinen.
Zur Mannschaft gehören acht Mitarbeiter. Zu Beginn des Jahres ergaben sich einige Veränderungen. Beispielsweise zog das Zentrum für die Gebrauchtfahrzeuge von Augsburg nach Ebelsbach.

Burkard Oppmann, seit 2009 Geschäftsführer der FAUN Services GmbH, dankt dem Team für ihre tolle Leistung und ihr Engagement in all den Jahren. „Ohne das hoch motivierte Team hätten wir dieses Wachstum sicherlich nicht erreicht."

Für die nächsten Jahre sieht er folgende Aktivitäten im Fokus: „Wir werden unsere Auslands-Aktivitäten intensivieren und den Mietfuhrpark um weitere Fahrzeuge erweitern. Ich denke da beispielsweise an Mülltonnen-Waschfahrzeuge und Absetzkipper sowie Abroll-Fahrzeuge. Weiterhin werden wir unsere Leistungen im Internet stärker vermarkten. "

Claudia Schaue

Info

Das Leistungsspektrum der FAUN Services GmbH

Fahrzeugmiete:
schnell verfügbare Entsorgungsfahrzeuge, egal wann und egal wo

Fahrzeugfinanzierung:
faire Konditionen für faire Fahrzeuge

Gebrauchtfahrzeuge:
auch nach harten Jahren im Einsatz noch gut erhalten

Werkstatt 3.0

Neue Führung im After Sales Service von FAUN

Die Verantwortung des After Sales Bereiches der FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG. übernahm im Februar 2013 Christian Bremer.

Der studierte Wirtschaftsingenieur ist seit 2006 für FAUN tätig und hat zunächst als Assistent der Geschäftsführung der FAUN Expotec GmbH, später als Bereichsleiter für die Sonderabfallbehälter sowie im internationalen Vertrieb der FAUN-Produkte vielfältige Erfahrungen gesammelt. Bremer wird sein Know-how künftig im Bereich des After Sales und Kundendienst einbringen und gemeinsam mit dem Team diesen für FAUN sehr wichtigen Bereich weiterentwickeln. Berichten wird er an Burkard Oppmann, Geschäftsführer FAUN Services GmbH und Vertriebsleiter Deutschland.

Schwerpunkte für die künftige Arbeit skizziert Bremer wie folgt: „Wir wollen auch in den dem Verkauf nachgelagerten Bereichen ein noch zuverlässigeres und fortschrittlicheres System aufbauen. Die Zufriedenheit unserer Kunden wird maßgeblich durch unsere Leistungsfähigkeit im Service bestimmt. Dies ist auch unser Anspruch, da sich die Qualität eines Unternehmens auch in der kontinuierlichen hochwertigen Kundenbetreuung widerspiegelt."

Bereits heute betreibt FAUN in Deutschland acht Kundencenter und betreut vom Standort Osterholz-Scharmbeck aus die weltweit angesiedelten Service-Partner sowie das internationale Ersatzteilgeschäft.

„Wir sind in Deutschland schon sehr gut aufgestellt", so Bremer weiter, „doch wir arbeiten beständig daran, unsere Kundenbetreuung zu intensivieren und zu optimieren. Ein weiteres großes Thema, welches wir in naher Zukunft und unter Berücksichtigung der starken Exportquote bei FAUN angehen werden, ist die Verfügbarkeit im internationalen Service Support und der Ausbau des FAUN-Training-Programms für Kunden und Partner."

Claudia Schaue

In patenten Händen

Ann-Kristin Dalheimer übernimmt Vertrieb des Ochsner-Kübels in Deutschland

Die J. Ochsner AG strebt eine Erweiterung der Absatzkanäle für den Design-Kübel Patent Ochsner in Deutschland an. Für die Betreuung dieses Bereiches konnte Ann-Kristin Dalheimer gewonnen werden.

Die 32-Jährige war seit 2008 Marketingleiterin bei FAUN und kann nun ihr Talent für den Verkauf und ihre Design-Affinität in die neue Aufgabe gezielt einbringen.
Das Schweizer Original ist hierzulande noch unbekannt, so dass Ann-Kristin Dalheimer darin auch Vorteile für das Möbelstück für anspruchsvolle und designorientierte Haushalte sieht. „Meine ersten Aufgaben werden die Erstellung einer Markt- und Wettbewerbsanalyse, die Ermittlung der Potentiale und Stärken sowie die Suche nach geeigneten Vertriebskanälen sein. Das Produkt ist ein hochwertiges, modernisiertes Schweizer Traditionsprodukt, welches Ästhetik und Nutzen vereint. Ich kann mir sehr gut vorstellen, dass Deutschland ein Markt für den Kübel ist“, so Dalheimer über ihre neue Aufgabe.

Patent Ochsner-Kübel
Gebürsteter Chromstahl, klare, reduzierte Linien und ein unverkennbares Design zeichnen den Patent Ochsner-Kübel mit dem Kreuz der Eidgenossen aus. Als Aufbewahrungsmöbel für Utensilien des täglichen Gebrauchs, Holz für den Kamin oder als Sitzmöbel mit Stauraum kann der frühere Aschekübel ein unverzichtbares Stück für jeden Haushalt sein.

Details:

- Volumen: erhältlich mit 37 l und 28 l
- Korpus, Deckel und Anbauteile aus rostfreiem Edelstahl
- Handgriff aus Buchenholz (FSC-Holz aus ökologischem Schweizer Anbau)
- Geruchsarm dank Deckeldichtungsring, Absetzkantenschutz am Behälterboden aus Gummi
- Gewicht: 5,9 kg, 4 kg
- Maße Standardkübel (B×H) 42 × 51 cm, 43 x 42 cm
- Mit integrierter Schaufel und Besen immer alles zur Hand

Claudia Schaue

Der Ochsner Kübel

Info

Mehr Informationen unter:
www.patent-ochsner.com
oder
www.youtube.de
(Stichwort: Produktlinie Patent Ochsner S664)

Neuer Saubermacher im Team

Reinhard Röder ist der neue Vertriebsmann für Kehrmaschinen

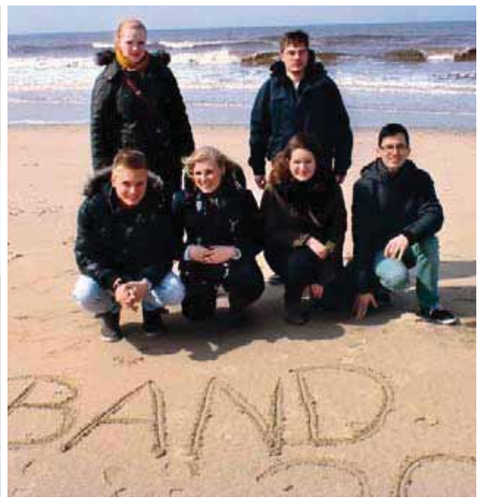
Im Mai trat Reinhard Röder die Nachfolge von Volker Hengstenberg an, der zur ZÖLLER-KIPPER GmbH als Leiter des Kundencenters in Herne wechselte.

Reinhard Röder studierte Betriebswirtschaft und kann auf langjährige Berufserfahrung im Verkauf blicken. Künftig wird er für FAUN die Kehrmaschinen in den nordrhein-westfälischen Gebieten vertreiben.

Wir heißen Reinhard Röder herzlich willkommen!

Volker Hengstenberg wünschen wir für seine neuen Aufgaben viel Erfolg und danken ihm für sein Engagement in den 13 Jahren in der FAUN Gruppe.

Claudia Schaue



Tschüss Deutschland. Welkom Nederland.

Arbeiten im Ausland – die Auszubildende Cindy Bargmann nutzte diese Gelegenheit.

„Einmal heraus aus dem Alltagstrott, eine andere Kultur und neue Menschen kennenlernen und sich auf etwas komplett Neues einlassen." Mit diesen Worten beschreibt Cindy Bargmann ihre Motivation, an einem dreiwöchigen Austauschprogramm in den Niederlanden teilzunehmen.

Seit September 2012 absolviert Cindy Bargmann ihre Ausbildung zur Fachkraft für Lagerlogistik bei der FAUN Umwelttechnik. Neben der fachgerechten Lagerung von Waren und Gütern und logistischen Planungs- und Organisationsprozessen lernt die 19-jährige auch, wie man Fördersysteme oder Regalbediengeräte fährt. Als in der Berufsschule für das Austauschprogramm BAND (Bilaterales Austauschprogramm Niederlande-Deutschland) geworben wurde, sah sie das als Chance, auch andere Ausbildungsgepflogenheiten kennenzulernen. Unter 60 Mitschülern wurde Cindy ausgewählt und fuhr im April mit fünf anderen Jugendlichen nach Zandvoort. In den drei Wochen Betriebspraktikum arbeitete sie in einem Supermarkt. Es mussten Waren in die Regale sortiert und bepreist werden. Freitags ging's dann ins College.

Über diese Tätigkeiten sagt die Auszubildende: „Bei FAUN habe ich doch anspruchsvollere Beschäftigungen und meine Arbeit ist abwechslungsreicher. Aber es ist gut, auch mal in andere Jobs hineinzuschnuppern." Neben dem betrieblichen Alltag nutzten die Neu-Holländer auch die Gelegenheit, um Klischees auf den Grund zu gehen: „Ja, es wird viel Fahrradgefahren, ja, es gibt unglaublich viele Käsesorten, ja, die Holländer sind wahnsinnig locker und wir wurden überall herzlich aufgenommen und nein, die Holländer gehen nicht jeden Tag in Coffee-Shops", resümiert Cindy schmunzelnd.

„Wir möchten unseren Auszubildenden die Möglichkeit geben, auch über die Landesgrenzen hinaus Erfahrungen im beruflichen und auch im kulturellen Umfeld zu sammeln", erläutert Marc Grube, FAUN-Personalleiter, die Auslands-Aktivitäten der Jugendlichen. „Diese Chancen wollen wir jedoch nicht nur unseren kaufmännischen Auszubildenden, bei denen im Rahmen der Zusatzqualifikation zur/m Europakauffrau/-mann grundsätzlich ein Auslandsaufenthalt geplant ist, zukommen lassen, sondern genauso unseren gewerblichen Auszubildenden. Cindy Bargmann wollte gerne in die Niederlande und wir haben ihr diese Möglichkeit gerne eingeräumt."
Im Juni 2013 werden zwei weitere Auszubildende aus der Logistik einen dreiwöchigen Aufenthalt im Rahmen des „Leonardo-Projekts" in Budapest absolvieren.

Weitere Informationen zur Ausbildung bei FAUN finden Sie unter:
www.facebook.com/faunkarriere

Claudia Schaue

Info

Mit dem deutsch-niederländischen Austauschprogramm „BAND" ermöglicht die Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit GmbH (GIZ) im Auftrag des Bundesministeriums für Bildung und Forschung jungen Menschen einige Wochen ihrer Ausbildung in den Niederlanden zu absolvieren. Mit diesem Programm möchten die GIZ und das Ministerium Auszubildende und ihre Unternehmen dafür gewinnen, frühzeitig an einer Qualifizierung im Ausland teilzunehmen.(Quelle: www.giz.de)

Neben dem BAND-Projekt beteiligt sich FAUN auch am Leonardo-Programm der EU (www.na-bibb.de/leonardo_da_vinci.html)

Go Green

Er ist klein, er ist flink und er ist leise.

Seit Juni gehört ein Smart e-drive zum Fuhrpark der FAUN Umwelttechnik in Osterholz-Scharmbeck. Die Mitarbeiter nutzen das Elektrofahrzeug für Dienstfahrten im Umland und bringen den grünen Gedanken auf die Straße.

Mit den DUALPOWER-Fahrzeugen demonstriert und verkauft FAUN seit Jahren ganzheitlichen Umweltschutz in der Abfallentsorgung. Als eines der ersten Unternehmen der Branche nahm sich FAUN der Themen geringere Emissionsbelastungen der Umwelt durch weniger Kohlenstoffdioxid und Lärm sowie Kraftstoffeinsparungen an. Mit Einsatz des Smart e-drive wird die Idee auch im Nahverkehr fortgesetzt.

Patrick Hermanspann, CEO der FAUN Gruppe zu dem fahrbaren Zuwachs: „Wir waren schon immer offen für neue Ideen. Mit dem Smart e-drive verbinden wir in idealer Weise Fahrspaß, Coolness und Umweltschutz."

Im Rahmen der Unternehmensinitiative Elektromobilität (UI Elmo) in der Modellregion Bremen/Oldenburg hat sich FAUN dem Projekt angeschlossen, dessen Impulsgeber das Unternehmen Nehlsen ist. Ziel der Initiative ist die unternehmens- und branchenübergreifende Erprobung von Elektromobilität in der betrieblichen Praxis. Bisher sind 60 Elektrofahrzeuge im Rahmen dieser Initiative im Bremer Umland unterwegs. Mit Nehlsen als dem zentralen Ansprechpartner werden nicht nur Fahrzeuge und Infrastruktur effizient genutzt, sondern beispielsweise Ladestandorte untereinander bekannt gegeben.

Claudia Schaue

POWERPRESS in farbigem Gewand

Gut gerüstet zur Universiade

FAUN liefert 20 Fahrzeuge nach Kazan

Kazan, tief im Herzen Russlands gelegen, ist eine multikulturelle Stadt mit einer Jahrhunderte alten Geschichte, die bis ins Jahr 1005 zurück reicht. Die Millionenstadt (1,3 Millionen Einwohner) ist Hauptstadt der Republik Tatarstan und auch aufgrund ihrer vielfältigen Bauwerke und historischen Denkmäler Ziel vieler Touristen.

Um Besuchern und Einwohnern eine moderne, aufstrebende Metropole zu bieten, suchte das Entsorgungsunternehmen Chisty Gorod einen Anbieter für die Lieferung der passenden Entsorgungstechnologie und fand in FAUN den passenden Partner.

FAUN Sales Manager Ewgenij Schönberg: „Man suchte einen zuverlässigen und fortschrittlichen Anbieter, der auch den passenden Service gewährleisten kann."
Die Fahrzeuge werden vorrangig in der Hausmüllentsorgung eingesetzt und entsorgen 5000 1,1 m³ Container und 300 8 m³-Gefäße. Bereits im Dezember 2012 machten sich die ersten VARIOPRESS- und POWERPRESS-Fahrzeuge auf VOLVO-Fahrgestell auf ihre Reise und im Frühsommer 2013 folgt die zweite Charge sowie eine VIAJET 6 als Wechselausführung. Pünktlich zur Universiade, den Wettkämpfen der Studenten aus aller Welt, die in diesem Sommer in Kazan ausgetragen werden.

Claudia Schaue

Neues im Staate Dänemark

12 SELECTAPRESS für die Insel Seeland

Ein sehr guter Start als neuer FAUN-Händler in Dänemark glückte Ove Kock von Ove Kock A/S aus Esbjerg. Ende 2012 erhielt er einen Auftrag über zwölf SELECTAPRESS DUO für das Entsorgungsunternehmen Reno-Norden A/S.

SELECTAPRESS DUO

Das Projekt ist eine Gemeinschaftsleistung innerhalb der FAUN Gruppe. Betreut von Export Manager Thomas Hoffmann wurden die SELECTAPRESS im französischen Werk in Valence bei FAUN Environnement produziert. Das französische Team hat sich auf die Herstellung der Zweikammerfahrzeuge SELECTAPRESS spezialisiert. In zwei unabhängigen Kammern können unterschiedliche Fraktionen gesammelt und getrennt voneinander entleert werden. Jede Seite verfügt über ein eigenes Heckteil, ein eigenes Ausstoßschild und einen eigenen Lifter. Mit der Weiterentwicklung des SELECTAPRESS wurde das Fahrzeug noch einmal leichter und das Heckteil konnte verkürzt werden. Neun Fahrzeuge sind mit einem FAUN UNILIFT ausgestattet und drei Fahrzeuge mit ZOELLER Delta Lifter 2301/2342.

Mit e-PTO weniger Emissionen

Elf der SELECTAPRESS sind mit dem e-PTO (Electric Power Take Off) ausgestattet. Sowohl der Aufbau, als auch der Lifter werden über den e-PTO angetrieben. Bei der Entleerung der Mülltonnen wird der Fahrgestellmotor über die eingebaute Start/Stopp-Automatik abgestellt und startet automatisch, sobald das Fahrzeug weiterfährt. Dadurch werden Lärm- und Abgasemissionen im Stand reduziert. Die Batterien im e-PTO werden von Reno-Norden A/S über Nacht mit günstigem Strom aus Windenergie geladen.

Gute Resonanz

Die Resonanz der Medien in Dänemark auf die modernen, umweltfreundlichen Fahrzeuge war enorm. RenoNorden setzt die SELECTAPRESS seit Mai 2013 in Slagelse auf der dänischen Hauptinsel Seeland für die Abfallsammlung von 32.000 Einwohnern ein: Hausmüll in der großen und Biomüll in der kleinen Kammer bleiben sauber voneinander getrennt.

Claudia Schaue

links: Der dänische Transportminister Henrik Dam Kristensen verschaffte sich persönlich einen Eindruck vom SELECTAPRESS während der Messe Transport in Herning, Dänemark| oben: Die Batterien des e-PTO im SELECTAPRESS werden mit günstigem Strom aus Windenergie geladen

MICROPRESS auf FUSO Canter

Love Recycling

Die Kier Gruppe setzt erneut auf FAUN ZOELLER (UK)

Im Oktober 2012 vergaben vier Kommunen aus East Sussex im Süd-Osten Englands die Entsorgungsdienstleistung über eine Laufzeit von zehn Jahren an die Kier Gruppe. Zusammengefasst im „East Sussex Waste Partnership contract“ soll Kier zudem die Straßen- und Strandreinigung in den vier Kommunen übernehmen, zu denen ca. 200.000 Haushalte auf einer Fläche von 1.424 m² gehören. Um diesen Service leisten zu können, orderte Kier 35 Abfallsammelfahrzeuge bei FAUN ZOELLER (UK). Neben 20 VARIOPRESS mit 22 m³-Aufbau umfasst der Auftrag auch elf COMBIPRESS 522 (ein herkömmlicher VARIOPRESS mit zusätzlichem Behälter zur nicht verdichteten Sammlung von beispielsweise Altglas). Alle Fahrzeuge arbeiten mit ZOELLER Rotary Lifter und werden auf Econic-Fahrgestellen aufgebaut. Darüber hinaus erhält Kier noch vier MICROPRESS auf 7,5 t FUSO Canter Fahrgestell für schwer zugängliche Gebiete.

Die Partnerschaft zwischen Kier und FAUN ZOELLER (UK) besteht schon seit einigen Jahren, arbeitet man doch bereits in anderen Teilen Englands erfolgreich zusammen. Daher freut sich Marshall Flemming, Vertriebsleiter von FAUN ZOELLER (UK), besonders über die neuerliche Zusammenarbeit. Aber auch auf Seiten von Kier ist man optimistisch: „Bereits während der Angebotsphase arbeiteten unsere Unternehmen eng zusammen. Nur so war es möglich, die passenden Fahrzeuge auszuwählen, um den geforderten Service für den Auftraggeber zu gewährleisten. Der Start des Entsorgungsauftrages war einwandfrei, nicht zuletzt durch die Unterstützung eines Teams von FAUN ZOELLER (UK), die uns in den ersten Wochen permanent begleitet haben.“

Kristie Sanderson, Michelle Kahrs

60 gewinnt

FAUN ZOELLER (UK) liefert 60 Abfallsammelfahrzeuge an den Entsorger Biffa und unterzeichnet Zehnjahresvertrag für Reparatur und Wartung der Fahrzeuge.

Einen großartigen Auftrag über 60 Abfallsammelfahrzeuge (VARIOPRESS und SELECTAPRESS mit Rotary Lifter) vergab der private Entsorgungs- und Recyclings-Dienstleister Biffa aus Großbritannien an FAUN ZOELLER (UK). Weiterhin wurde gemeinsam ein Reparatur- und Wartungsvertrag mit einer Laufzeit von zehn Jahren im Wert von sieben Millionen Pfund geschlossen. Das ist ein toller Erfolg für das Team von FAUN ZOELLER (UK) und Lohn der harten Arbeit der vergangenen Jahre, in denen sich das Unternehmen einen Namen für Entsorgungsfahrzeuge und hervorragenden After Sales Service in Großbritannien aufgebaut hat.

Der Weg zum Vertragsabschluss war alles andere als einfach. Es war buchstäblich ein Kopf an Kopf Rennen mit weiteren Anbietern. Das Service-Team wollte ein maßgeschneidertes Gesamtpaket für Biffa entwerfen. Die Konzeption der Fahrzeuge und des After Sales Service wurde in zwei Workshops in Mid Kent durchgeführt. Bestandteil des Angebotes sollten auch die Wartung des bestehenden Fuhrparks sowie Schulungen sein. Das

geschnürte Paket hat Biffa überzeugt, so dass die ersten Fahrzeuge im Juli ausgeliefert werden und die nächsten Lose im August und Februar 2014 folgen. Die Fahrzeuge sind für Biffa im gesamten Königreich im Einsatz. Und auch langfristig birgt der After-Sales-Vertrag großes Wachstumspotential. Geschäftsführer Simon Hyde und sein Team von FAUN ZOELLER (UK) danken Biffa für das entgegengebrachte Vertrauen und gemeinsam halten sie den Fuhrpark am Laufen.

Kristie Sanderson, Michelle Kahrs

Gute Teamarbeit: Colin O'Donnell (links) und Vincent Donnelly (rechts) von Kier und Ben Lord (mitte) bei der Auslieferung eines neuen VARIOPRESS

One Stop Shop

FAUN ZOELLER (UK) erhält 3,5 Millionen Pfund Auftrag

Als es der britische Gemeinde Sefton, Merseyside (im Nord-Westen Englands) darum ging, ihren Fuhrpark mit neuen, umweltfreundlichen Fahrzeugen zu erweitern, kam sie an FAUN ZOELLER (UK) nicht vorbei. Die britische FAUN-Tochter bietet mit Produkten und Kundendienst das an, was man einen One Stop Shop nennt.

Der Auftrag im Wert von 3,5 Millionen Pfund umfasst die Lieferung von FAUN VARIOPRESS 526 und 532 mit ZOELLER-Lifter, aufgebaut auf Fahrgestellen mit dem innovativen Eco-Drive Assistant (EDA). Mit EDA ausgestatte Fahrgestelle helfen während der Sammeltour und dem typischen Stopp-Start-Zyklus sowohl Kraftstoff als auch CO_2 einzusparen. Vincent Donnelly, Transport Manager bei Sefton: „Als wir vor der Entscheidung standen neue Fahrzeuge auszuwählen, war es uns wichtig, eine leistungsstarke Gesamtlösung an umweltfreundlichen Entsorgungsfahrzeugen, Fahrgestellen und Liftern zu bekommen. Wir entschieden uns schließlich für FAUN ZOELLER (UK). Das Leistungsspektrum des Aufbauherstellers bot uns die beste Option. Neben dem ausgewogenen Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugt das Team vor allem mit ihrem Rundum-Kunden-Service. Bereits in der Vergangenheit erwiesen sich der After-Sales-Service und die Service-Ingenieure als sehr hilfreich und kompetent. Unsere Erfahrungen mit FAUN ZOELLER sind durchweg positiv." Für Ben Lord, Sales Manager bei FAUN ZOELLER (UK), steht die Zusammenarbeit mit den Kunden an erster Stelle: „Es ist wichtig, dem Kunden zu zuhören und zu verstehen, was er braucht, sowie die Anforderungen in seinem Revier zu kennen. Dann bekommt er maßgeschneiderte Produkte und den passenden Service für seinen Fuhrpark." Eine Verbindung, die sich auszahlt.

Kristie Sanderson, Michelle Kahrs

Schwer, schwerer, TRACKWAY

Irisches Militär intensiviert Zusammenarbeit mit FAUN TRACKWAY

Das Jahr 2013 entwickelt sich für den Bereich TRACKWAY sehr positiv. Anteil an diesem Ergebnis hat ein weiterer Auftrag für das Irische Militär.

Bereits 2009 kam eine erste Zusammenarbeit zu Stande und nun konnte ein weiterer Vertrag über die Lieferung von HGMS-Einheiten (Heavy Ground Mobility System) für die Irischen Truppen unterzeichnet werden.

500 m-Aluminium-Paneele sowie das HGMS-Equipment zum Auslegen und Aufnehmen der Platten umfasst der neue Deal. Die Irische Armee will mit der zusätzlichen Lieferung ihre Mobilität und Effizienz für die Truppen erhöhen. Denn durch den Einsatz von HGMS können sich Fahrzeuge und schweres Gerät mit einem Gewicht bis zu 70 Tonnen auch auf unwegsamen Gelände sicher und schnell bewegen. Herausforderungen, denen sich moderne Verteidigungen heute stellen müssen.

Rachael Williams

Info

Humanitäre Hilfsaktionen
Irland ist neben Schweden, Finnland, Norwegen und Estland eine der fünf Nordic Battlegroup-Nationen. Der Staatenbund stellt der Europäischen Union in Krisensituationen Soldaten zur Unterstützung zur Verfügung. Somit könnte das HGMS-System auch zum Katastrophenschutz oder bei humanitären Hilfsaktionen beitragen.

Im Gelände

FAUN TRACKWAY USA überzeugt im Langzeittest

Im Mai 2013 ging eine Langzeit-Testreihe mit TRACKWAY-Produkten durch das US-Militär zu Ende.

Bereits 2011 erprobte die US Navy die TRACKWAY-Produkte für mobile Einsätze und 2012 folgte die US Army. Anfang 2013 fanden nun die letzten Demonstrationen statt. Im März präsentierte man sich beim United States Marine Corps (USMC) in der Engineering School and Requirement Development Center im Camp Lejeune, North Carolina. Neben dem Heavy Ground Mobility System (HGMS) wurde auch die neuste Entwicklung von FAUN TRACKWAY – das Adjustable Ground Mobility System (AGMS) – getestet. Diese mobile Straße kann auf diversen Fahrzeugträgern montiert werden und ist im Design bewusst flexibel gehalten. Sie kann Lasten von MLC 30 und 70 (d.h. bis 30 und

70 Tonnen) tragen. Das TRACKWAY-Team nutze zudem die Gelegenheit, portable Lösungen für Start- und Landebahnen, wie die Helicopter Landing Mats (HLM), die UAV Landing Mat (UAVLM) und die Rapid Runway Repair (RRR) vorzustellen.

Im Mai erprobten dann die Truppen vom Fort Leonard Wood das HGMS-System und die Entwickler von FAUN sprachen mit den Ingenieuren vom Engineers Bridge Training Center der US Army. Michael Holdcraft, Vice President FAUN TRACKWAY USA, beschreibt die künftige Ausrichtung wie folgt: „Das nordamerikanische Militär spielt in der Vertriebsstrategie von FAUN TRACKWAY USA eine zentrale Rolle. Insbesondere vor dem Hintergrund, dass die Zusammenarbeit der Forschungs- und Entwicklungsabteilungen von FAUN und dem US-Militär künftig noch weiter intensiviert werden. Diese Zusammenarbeit mit den Ingenieuren wird der Schlüssel für den künftigen Erfolg sein. Denn nur wenn man die spezifischen Anforderungen kennt, kann man maßgeschneiderte Lösungen anbieten und effektiv arbeiten. Die Langzeit-Demonstrationen waren dafür sehr nützlich und haben die Schlüssel-Personen an einen Tisch, besser gesagt ins Gelände gebracht.“

Rachael Williams

ZOELLER
KIRCHHOFF GRUPPE

Technik entscheidet.

98-103

Ein neuer Mann im internationalen Vertrieb

Nach 34 Jahren verabschiedete sich Manfred Zöller in den Ruhestand und übergab seine Aufgaben an Dirk IJfs.

Staffelstabübergabe: Manfred Zöller (links) übergibt die Leitung des Exports an Dirk IJfs

Die Exportsparte der ZÖLLER-KIPPER GmbH hat ein neues, aber bekanntes Gesicht. Dirk IJfs ist der neue Mann in der Exportleitung. Der Holländer ist seit Ende 2009 für die ZOELLER Gruppe tätig und war davor bereits zwölf Jahre in der Entsorgungsbranche aktiv. Ende 2012 übernahm Dirk IJfs die Aufgaben des Export Managers und verlagerte sein Büro auch ins Stammwerk nach Mainz. IJfs freut sich auf die neuen Herausforderungen und hat genaue Vorstellungen seiner künftigen Arbeit. Gemeinsam mit den Händlern setzt er auf die Intensivierung von langfristigen Kundenbeziehungen. Dirk IJfs: „Dieses Ziel erreichen wir nur gemeinsam. Wir müssen loyal sein und den Kunden immer die bestmöglichen Produkte für deren Aufgaben anbieten. In den letzten Jahren konnten wir in Dänemark unseren Marktanteil wesentlich erhöhen. Dieses Wachstum erzielten wir durch qualitativ hochwertige und innovative Produkte sowie einen hohen Service-Standard".

Im e-PTO (Electric Power-Take-Off) sieht Dirk IJfs eine der wesentlichen Entwicklungen der letzten Zeit. Mit e-PTO wird Energie (beispielsweise Windenergie) in Lithium-Batterien gespeichert. Diese Energie wird genutzt, um Aufbau und Lifter während der Sammlung zu betreiben. Dadurch können einerseits bis zu 30 Prozent Kraftstoffeinsparungen erzielt werden und weiterhin werden CO_2-Emissionen und die Lärmentwicklung reduziert. Somit wären unsere Kunden in der Lage, auch zu Tagesrandzeiten zu entsorgen, ohne die Bürger oder die Umwelt zu stören. Dirk IJfs ist sich sicher, dass die ZOELLER Gruppe mit Entwicklungen wie diesen auch künftig erfolgreich agieren wird.

Auf Wiedersehen Manfred Zöller

Mit dem Ausscheiden von Manfred Zöller im April 2013 ging bei der ZÖLLER-KIPPER GmbH eine Ära zu Ende. In den 34 Jahren als Director International Sales der Gruppe hat Manfred Zöller entscheidende Projekte gewinnen können, zum Wachstum des Unternehmens beigetragen und die Entsorgungsbranche geprägt. Mit seiner Art und seinem Wissen hat er Menschen für sich gewinnen können. In dieser Zeit baute Manfred Zöller als Geschäftsführer Tochtergesellschaften in Großbritannien, den Niederlanden, Spanien und Frankreich auf und erzielte für die Zöller-Kipper-Liftsysteme in den jeweiligen Märkten hohe Marktanteile. Das Management der KIRCHHOFF Gruppe sowie die gesamte ZOELLER Gruppe danken Manfred Zöller für sein großes Engagement und wünschen ihm für die kommende Zeit alles Gute und beste Gesundheit.

Volker Schröder

Märkte und Macher

ZOELLER-Händler RG Techo nahm an WasteTech teil.

Unser russischer Händler RG Techo präsentierte auf der WasteTech in Moskau vom 28. bis 31. Mai 2013 die neusten Produkte aus dem Hause der ZÖLLER-KIPPER GmbH.

Die WasteTech (International Exhibition Waste Management, Recycling, Renewable Energy and Environmental Technologies) ist die größte Fachveranstaltung dieser Art in Russland und den CIS-Staaten (Commonwealth of Independent States). Unter dem Motto „Fünf Jahre ZOELLER in Russland" zeigte RG Techo sechs der neuesten Technologien im Bereich der Entsorgung. Besuchermagnet war vor allem der MEDIUM XL SK200 mit integrierter Wascheinrichtung für Abfallcontainer. Bislang gibt es nichts vergleichbares auf dem russischen Markt. Ein weiteres Highlight war der MINI SK200 auf Mercedes-Benz Fahrgestell ATEGO. Dieses kleine und kompakte Fahrzeug ist die ideale Lösung für die Sammlung in den schmalen und oft dicht zugeparkten russischen Straßen. Komplettiert wurde das Produktprogramm durch ein neues Entsorgungsfahrzeug mit GPS und einem System zur Behälteridentifikation und -verwiegung. Dirk IJfs, Exportleiter der ZOELLER Gruppe, war mit dem Verlauf der Messe sehr zufrieden: „Eine rundherum gelungene und erfolgreiche Ausstellung. Ein Kompliment an das Team von RG Techo."

Mehr Informationen unter:
www.waste-tech.ru

Krzysztof Sosnowy

Europe meets Africa

Kapstadt ist eine natürliche Schönheit inmitten von Bergen, entlang der schönsten Strände und Weinberge sowie Sitz der ZOELLER-Tochter Mechlift (PTY) Ltd.

Touristen empfinden Kapstadt und die anderen größeren Städte in Südafrika meist als sehr modern und westlich orientiert. Jedoch sind die sozialen Brennpunkte immer all gegenwärtig. In den Städten werden ca. vier Millionen Abfallsammelbehälter wöchentlich von annähernd 800 Entsorgungsfahrzeugen abgefahren. Der Großteil der 81 Millionen Einwohner Südafrikas nutzt allerdings noch das „Black Bag-System“ oder ist teilweise gar nicht an die regelmäßige Abfuhr angeschlossen. Die ZOELLER-Tochter Mechlift gibt einen kleinen Einblick in das Leben vor Ort, die tägliche Arbeit und die Herausforderungen, wenn europäische Technologie auf afrikanische Gegebenheiten trifft.

1992 startete das Unternehmen Mechlift (PTY) Ltd. als Wettbewerber zur ZÖLLER-KIPPER GmbH mit der Produktion eigener Lifter. Zu der Zeit war die ZOELLER Gruppe noch einziger Anbieter in Südafrika. Allerdings ist der Import von Produkten aus dem 10.000 km entfernten Europa nicht nur kosten-, sondern auch zeitintensiv. Vor allem im Hinblick auf die schnelle Lieferung von Ersatzteilen. Daher entschlossen sich beide Unternehmen im Jahr 1996, künftig gemeinsame Wege zu gehen. Die ZOELLER Gruppe hält seitdem 51 Prozent an Mechlift.

Der Firmensitz von Mechlift (PTY) Ltd. in Südafrika

Die am weitesten verbreiteten Abfallbehälter in Südafrika sind 240 l-Container auf Rädern. Diese Tonnen werden aber nicht mit Fahrzeugen oder Liftern nach europäischem Standard abgefahren. Bei einer Arbeitslosenquote von 40 Prozent liegt der Fokus auf Arbeitsbeschaffungsmaßnahmen. Die Besatzung eines Entsorgungsfahrzeuges besteht meist aus einem Fahrer und vier weiteren Personen zum Heranholen der Tonnen oder Säcke. Es gibt nahezu keine Automatisierung in den Arbeitsabläufen. Die Lifter haben einfache Schaltkreise und Wartungsarbeiten werden von Mechanikern oder Schweißern vorgenommen. Das Personal ist meist schlecht ausgebildet und oftmals leider bildungsschwach. Die Philosophie von Mechlift lautet daher: „Keep it simple.“

Mechlift bietet fünf verschiedene Lifter an, zugeschnitten auf die Einsatzbedingungen vor Ort. Die Produkte werden in einer Art Internetshop vertrieben und aufgrund der ausgewählten Produktanzahl sind immer genügend Ersatzteile vorrätig. Mechlift betreut die Kunden auch in Fragen des After-Sales. Der Marktanteil liegt bei 90 Prozent.

Aber auch in der südafrikanischen Entsorgungswelt ist das moderne Zeitalter angekommen. Mechlift entwickelte ein Programm zur Datenüberwachung der Lifter für das iPad. Mit „LiftLogger“ kann die Leistung der Lifter ausgelesen und im Internet angezeigt werden. Das neue System kommt im Markt gut an und verändert die Denkweise in den Entsorgungsunternehmen. Bildung wird mehr und mehr als wichtiger Bestandteil moderner Firmenpolitik angesehen, so dass das Personal ausgebildet und gefördert werden muss.

Gerald Dorrington

Info

Mehr Informationen unter:
www.mechlift.com
www.liftlogger.com

Bild links oben: Das Team bei Mechlift (PTY) Ltd. | Bild links unten: Mitarbeiter Workshop | Bild rechts: Ein ROTOPRESS mit Lifter von Mechlift

Wir wünschen Ihnen eine schöne Urlaubszeit.

KIRCHHOFF GRUPPE

www.kirchhoff-gruppe.de