

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Hingucker auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand: Der Elektro-Rennwagen der Speeding Scientists Siegen. Der Messeauftritt auf der Internationalen Zuliefererbörse in Wolfsburg war ein voller Erfolg!

K•MOBIL

INHALTSVERZEICHNIS

AUTOMOTIVE



14-59

MOBILITY



60-65

HANDWERKZEUGE



66-71

ENTSORGUNGSLOGISTIK



72-107

KIRCHHOFF Gruppe

- 04 Rückblick 2012
- 08 Serie: Aus Forschung und Entwicklung
- 12 Dr. Kirchhoff Stiftung
- 16 Wir lassen uns die Zuversicht nicht nehmen
- 17 Unter den 18 Besten von 30.000
- 18 Veränderte Führungs- und Organisationsstrukturen
- 20 Agenda 2020
- 24 Mehr erfahren, mehr verstehen
- 26 IZB 2012: Internationale Zuliefererbörse bricht alle Rekorde
- 28 Premiere auf der NKW IAA in Hannover
- 30 NKW IAA 2012: eine Messe mit vielen Rekorden
- 33 Der Porsche Cayenne bekommt einen kleineren Bruder
- 34 Zweimal Bestnoten für herausragende Qualität
- 35 Erweiterung im weltgrößten Automobilmarkt
- 36 Finalist beim Wettbewerb Excellence in Production
- 37 Supplier Quality Excellence Award 2012 von General Motors
- 38 Die GröÙte der Gruppe
- 40 Nah am Kunden
- 42 Kernkompetenz Laserschweißen bei Van-Rob
- 44 Lean Production in Rumänien – ein Erfolgskonzept
- 45 Die Versandprozesse optimiert
- 46 Verbesserter Materialfluss
- 47 Weltweit auf dem gleichen Stand

KIRCHHOFF Automotive

- 48 Auf weiteres Wachstum eingestellt
- 50 Vorbildlich Führen
- 51 Potentiale im Unternehmen finden und fördern
- 52 Zukunftsweisende Ausbildungsprogramme bei Van-Rob
- 53 Technik mit weiblicher Komponente
- 54 Auf der Suche nach den Richtigen
- 55 Kennenlernen – Entdecken – Erleben
- 56 „Karriere in der Zeltstadt“
- 57 Wir sind Attendorn
- 58 Schule mal anders
- 59 Erfolgsgeschichte Kindertagesstätte „KiCoKids“

KIRCHHOFF Mobility

- 62 REHACARE in Düsseldorf
- 64 Innovationen für Menschen mit Handicap
- 68 Neue Generalvertretung in UK
- 70 Die PROTOP II Serie – überzeugend in Sicherheit und Effizienz

WITTE Werkzeuge

FAUN Gruppe

- 66 Neue Generalvertretung in UK
- 72 Zwei starke Marken
- 76 Eine der Besten
- 78 Im Fluss
- 80 Im Land des Lächelns
- 82 Danke!
- 84 Neu an der Front: Uwe Bußmann
- 85 Mitarbeiter der ersten Stunde
- 86 Ein Ort der Stille

- 87 Per Mausclick zur optimalen Entsorgungstour
- 88 Deutsch-Tschechische Nickel-Hochzeit
- 89 Alles aus einer Hand
- 90 Warrington will mehr
- 91 SELECTAPRESS DUO
- 92 TRACKWAY Trainingslager
- 93 AGMS neues Produkt der TRACKWAY-Reihe
- 94 Zum Abheben bereit
- 96 Zwischen Chinese New Year und Klausuren
- 98 Der Siegeszug des Chinesischen Bratwurstverleihs
- 100 Impressionen 2012

ZOELLER Gruppe

- 104 Technik entscheidet
- 106 Besondere Feierstunde: 20 Jahre ZOELLER SYSTEMS s.r.o.

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 Schaub

Fotos:
Adam Opel AG, Changan Mazda
Automobile, Porsche, VW,
KIRCHHOFF Gruppe, Privat,
Deutsche Post, Shutterstock, FAUN,
Cosima Hanebeck

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
Tongue Tied (Manchester) Ltd

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

Druck: becker druck, Arnsberg

Rückblick 2012

— Industrie und Exportorientierung sind die Stärken der Wirtschaft in Deutschland.

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

die deutsche Wirtschaft hat sich in den Konjunkturstürmen der letzten Jahre bis in die jüngste Zeit trotz Euro-Schuldenkrise gut behauptet. Das ist vor allem auf unsere starke Industrie und ihre Exportorientierung zurückzuführen.

Dennoch zeigt sich jetzt eine Eintrübung der Konjunktur, die zu geringeren Investitionen und einer Zurückhaltung bei den Einstellungen führen wird.

Der Sachverständigenrat zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung rechnet in diesem und im kommenden Jahr nur noch mit einem Wirtschaftswachstum von jeweils 0,8 Prozent. Er ermahnt deswegen die Bundesregierung, „deutlich mehr Ehrgeiz bei der Haushaltskonsolidierung zu entwickeln und vermisst ein Gesamtkonzept bei Energiewende, Reformen im Gesundheitswesen und im Steuersystem“.

Bei der Schuldenkrise in den betroffenen Euro-Ländern zeigen sich

Fortschritte in der Haushaltskonsolidierung und bei der Wettbewerbsfähigkeit. Die Krisenpolitik – „Geld nur gegen Sanierungsmaßnahmen“ – hat prinzipiell zur Bereitschaft für Reformen geführt. Mehrere Indikatoren, so z. B. Lohnstückkosten, Leistungsbilanzsaldo und Exporttätigkeit, zeigen, dass die Anpassungsprozesse in Gang gekommen sind.

EZB-Präsident Draghi sieht die Haushaltskonsolidierung „auf gutem Wege“. Aber es sei jetzt erst der Anfang gemacht und der Reformeifer dürfe nicht erlahmen. Sorge bereiten allerdings die kürzlich wieder stärkeren Streiks und Proteste gegen den Sparkurs in den Schuldnerländern in Südeuropa.

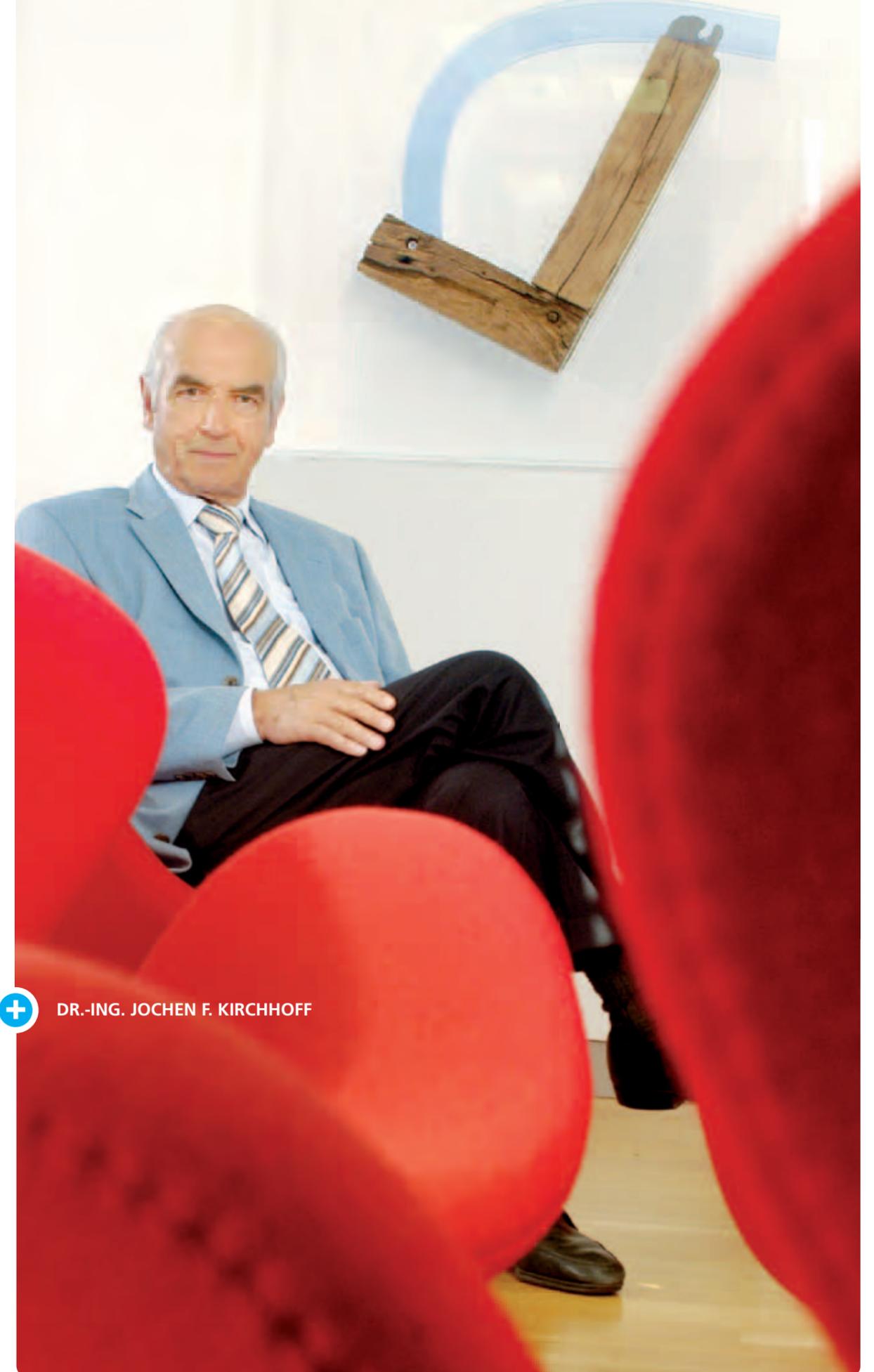
Eine besonders große Herausforderung für Deutschland ist jetzt die Energiewende. „Ökostrom fließt dank Vorrangspeisung mit einer langfristig fixierten, extrem hohen Vergütung ins Netz. Jeder Ökostromproduzent kann heute so viele Anlagen bauen und Strom einspeisen, wie er will, er wird

hierfür vom Staat fürstlich entlohnt. Deutschland muss aufpassen, mit der Energiewende nicht Arbeitsplätze und seinen Wohlstand zu verspielen“, meint die Frankfurter Allgemeine Zeitung (FAZ) zu recht.

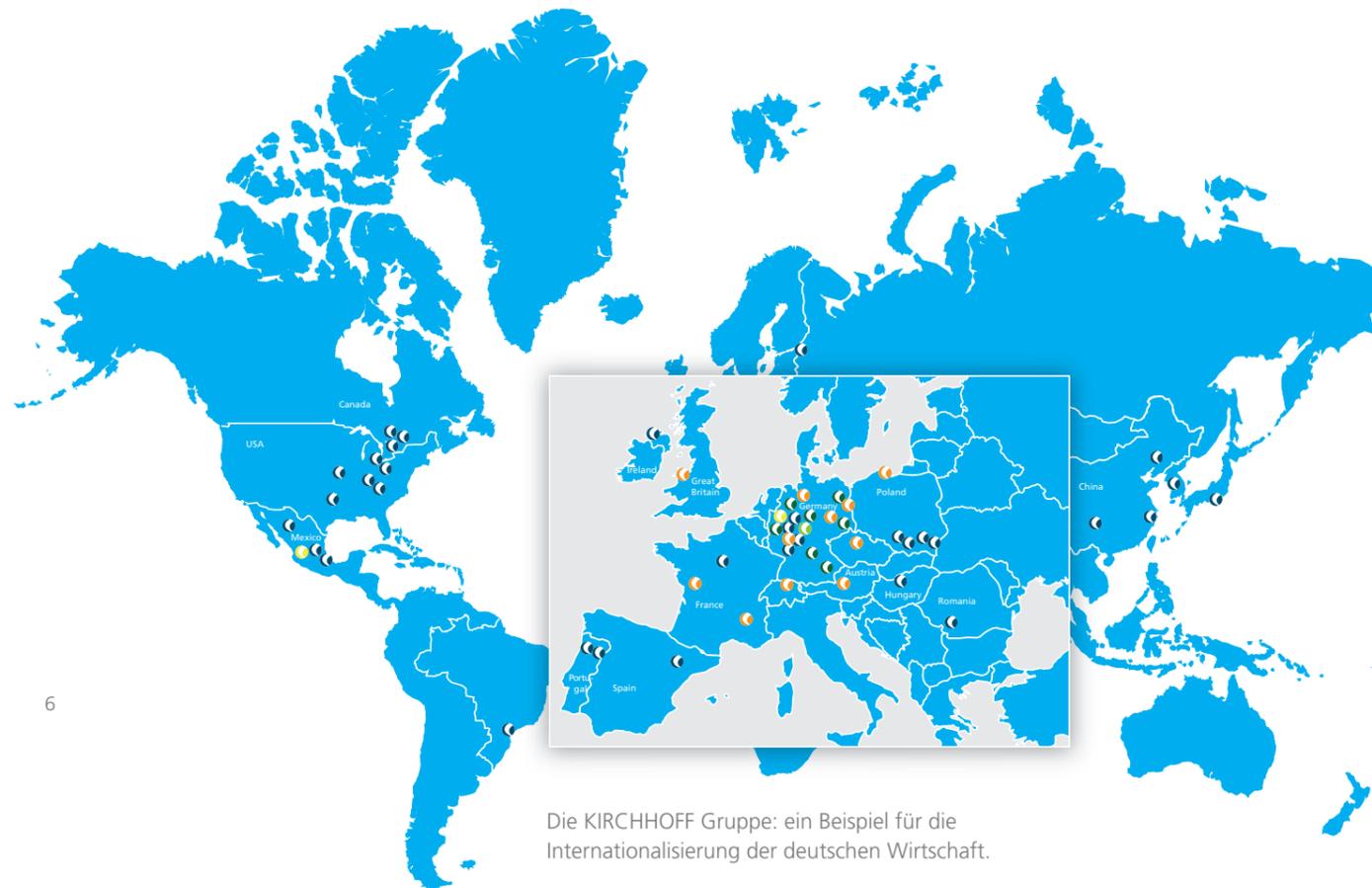
Es wird jetzt höchste Zeit, dass die Bundesregierung einen mit den Bundesländern abgestimmten Plan entwickelt, wonach der Ökostrom-Ausbau auf den Netzausbau abgestimmt und die Förderung von Windkraft und Biomasse gedeckelt wird, um sonst drohende Überkapazitäten zu vermeiden.

Notwendig ist darüber hinaus, den deutschen Energie-Nationalismus zu beenden und die Förderung der erneuerbaren Energien in Europa zu harmonisieren.

Der planwirtschaftliche Alleingang Deutschlands verstößt gegen die marktwirtschaftlichen Regeln des europäischen Binnenmarktes und beeinträchtigt durch den Export der subventionierten Überschussmengen die Stabilisierung der Netze in unseren Nachbarländern.



+ DR.-ING. JOCHEN F. KIRCHHOFF



Die KIRCHHOFF Gruppe: ein Beispiel für die Internationalisierung der deutschen Wirtschaft.

Auch die Auswirkungen der Präsidentenwahl auf die strategische Positionierung der Vereinigten Staaten von Amerika sind für unsere Unternehmensgruppe von großer Bedeutung. Der Vorschlag des deutschen Außenministers in seiner Gratulation an Präsident Obama, eine europäisch-amerikanische Freihandelszone zu schaffen, ist ein geschickter Schachzug. Wenn er in die Tat umgesetzt würde, könnte das in Zeiten der Staatsschuldenkrise für beide Seiten des Atlantiks einen Wachstumsschub auslösen.

Die Euro-Schuldenkrise aber auch die weltweite Konjunkturabkühlung macht sich auch in der Automobilindustrie bemerkbar. Die Neuzulassungen in Deutschland sind seit Jahresbeginn zwar bis Oktober 2012 gegenüber Vorjahr nur um zwei Prozent zurückgegangen, aber die rückläufigen Verkäufe, insbesondere in den west- und südeuropäischen Absatzmärkten, können nicht mehr von allen Herstellern durch höhere Exporte in die Überseeländer in Amerika und Asien überkompensiert werden. Eine Erfolgsgeschichte der deutschen Konzernmarken bleibt

das USA-Geschäft. Hier erhöhte sich der Absatz von PKW und Transportern seit Jahresbeginn um 20 Prozent. Der weltweite Auftragseingang stieg im Jahresverlauf um sechs Prozent. Dennoch verlieren die Geschäftsaussichten in diesen Monaten weltweit an Dynamik. Das bedeutet für die Unternehmen der Automobilindustrie, in den nächsten Monaten des neuen Jahres 2013 „auf Sicht zu fahren“, die Kosten anzupassen und die Anstrengungen bei Innovationen in Produkten und Verfahren zu verstärken.

Trotz rückläufigem Wirtschaftswachstums, besonders in Europa, konnte die **KIRCHHOFF Gruppe** den Umsatz erhöhen und die guten Zahlen des Vorjahres noch einmal deutlich übertreffen. Der Gesamtumsatz wird 2012 bei rund 1.490 Mio. Euro liegen. Das entspricht einer Erhöhung von rund zehn Prozent gegenüber 2011. Die Zahl unserer Beschäftigten ist weltweit auf rund 10600 gestiegen, gegenüber 9200 im Vorjahr.

Für **KIRCHHOFF Automotive** hat sich insbesondere das Engagement in Nordamerika positiv ausgewirkt. Während sich in Europa und Asien der Umsatz von Januar bis Oktober 2012 noch einmal um 4,6 Prozent erhöhte, ist er bei unserer nordamerikanischen Mehrheitsbeteiligung **Van-Rob** mit zwölf Produktionsstandorten in Kanada, USA und Mexiko im gleichen Zeitraum um über 20 Prozent gestiegen.

Unsere Anstrengungen zur Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit haben wir in allen Standorten weiter verstärkt und zahlreiche interessante Neuaufträge gewonnen. Die Investitionen in neue Technologien und verbesserte Produktionsverfahren wurden weltweit auf über 90 Mio. Euro gesteigert. Besonders stolz sind unsere Geschäftsleitung und alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf eine Reihe neuer Supplier Awards unserer bedeutenden OEMs (Automobilhersteller), die uns in diesem Jahr verliehen wurden. Auch die Messebeteiligungen der Automotive Gruppe sind wieder sehr erfolgreich verlaufen.

KIRCHHOFF Ecotec konnte mit den Abfallsammelfahrzeugen, Liftern und Kehrfahrzeugen die Marktpräsenz, insbesondere in den osteuropäischen Ländern Russland und

Polen, weiter ausbauen und zusammen mit den Märkten in Deutschland und Westeuropa den Umsatz in einem hart umkämpften Umfeld noch einmal um fünf Prozent erhöhen. Sehr erfreulich ist die weiterhin erfolgreiche Umsetzung der Globalisierungsstrategie durch Gründung und Genehmigung einer 100 Prozent zu uns gehörenden Produktionsgesellschaft für die Aufbauten von Abfallsammelfahrzeugen, Kehrmaschinen und Liftern in Suzhou/China sowie die Gründung und Genehmigung des Joint Ventures zu je 50 Prozent zwischen FAUN und einem chinesischen Partner zur Montage der Aufbauten und Lifter auf die Fahrgestelle und den anschließenden gemeinsamen Verkauf des kompletten Fahrzeuges. Besondere Bedeutung hat auch der Beginn einer Zusammenarbeit in Nordamerika mit der Händlerorganisation eines großen US-Baummaschinenherstellers.

In ihren europäischen Produktionsstandorten haben FAUN und ZOELLER zur Steigerung der Produktivität große Fortschritte mit Hilfe der konsequenten Umsetzung der 5S-Strategie gemacht, und besonders im Fokus bleiben die Entwicklungsanstrengungen zur Steigerung der Effizienz beim Kraftstoffverbrauch, zur Verringerung der Feinstaubemissionen und zur Lärmreduzierung.

Verstärkt fortgesetzt werden auch die Entwicklungsarbeiten für Elektromobilität und andere alternative Antriebe für Fahrzeuge und Lifter im Kommunalfahrzeugbereich. FAUN freut sich hierzu über die Verleihung des Preises TOP 100 Innovator 2012.

KIRCHHOFF Mobility mit den Unternehmen **REHA** Group Automotive in Hilden und **Jelschen** in Bad Zwihschenahn hat seine Produktion und

das Service- und Vertriebsnetz unter neuer Leitung verstärkt und will durch Erweiterung der Produktpalette den Bereich Fahrzeugumbauten für ältere und in ihrer Mobilität eingeschränkte Personen weiter ausbauen. Der erste gemeinsame Messeauftritt der Firmen auf der REHACARE in Düsseldorf hatte eine hervorragende Resonanz. Der Geschäftsbereich hat inzwischen im Umsatz den dritten Platz in unserer Unternehmensgruppe erreicht.

WITTE Werkzeuge hat sich in rückläufiger Konjunktur trotz der Auswirkungen der Euro-Schuldenkrise in Südeuropa knapp auf Vorjahreshöhe gehalten. Mit der Generalvertretung der Handwerkzeuge im United Kingdom (UK) wurde ein neuer Partner mit langjähriger Erfahrung in der Branche und Sitz in Harlow / London betraut.

Meine Familie und unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden die guten Perspektiven in unseren sämtlichen Geschäftsfeldern mit unverändertem Engagement und viel Freude wahrnehmen. Wir danken Ihnen, verehrte Kunden unseres Hauses, für Ihr Verständnis und Ihre Unterstützung und Ihnen, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, für Ihre Treue und Ihren großen Einsatz.

Meine Söhne und ich wünschen Ihnen allen und Ihren Familien ein frohes Weihnachtsfest, einige erholsame Feiertage zum Jahreswechsel und alles erdenklich Gute, vor allem beste Gesundheit in 2013.

Ein herzliches Glückauf,

Ihr

Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff

Serie: Aus Forschung und Entwicklung

Auch in diesem Jahr blickt die KIRCHHOFF Gruppe auf viele neue Entwicklungen und Forschungsprojekte zurück. So entwickelte FAUN mit dem ersten Abfallsammelfahrzeug mit dieselektrischem Hybridantrieb ein neues energiesparendes und umweltschonendes Antriebskonzept. Beim Schraubwerkzeugspezialisten WITTE Werkzeuge entstand eine neue kompakte Bitbox, der „Ratchdrive“, in die ein kraftvoller Ratschenmechanismus integriert ist. Und KIRCHHOFF Mobility als Dachmarke der Firmen REHA und Jelschen stellte gleich drei neue Fahrzeugumbauten für mobilitätseingeschränkte Personen auf der REHACARE in Düsseldorf vor. In dieser Ausgabe möchten wir näher auf die neuesten Erkenntnisse im Bereich Materialforschung bei KIRCHHOFF Automotive eingehen.

Organoblech, ein Werkstoff für den automobilen Leichtbau

Neben der Optimierung des Antriebes kommt dem Leichtbau eine besonders hohe Bedeutung zu. Denn leichtere Fahrzeuge verbrauchen weniger Kraftstoff und verursachen weniger CO₂

Emissionen. Dies ist nicht nur gut für unsere Umwelt. Fahrzeughersteller, die die von der EU festgelegten Vorgaben überschreiten, müssen künftig mit Strafzahlungen rechnen.

Neben hoch- und höchstfesten Stählen und Leichtmetallen, wie Aluminium

oder Magnesium, werden vermehrt endlos faserverstärkte Kunststoffe (FVK) mit ihren sehr guten dichtetpezifischen mechanischen Eigenschaften verwendet.

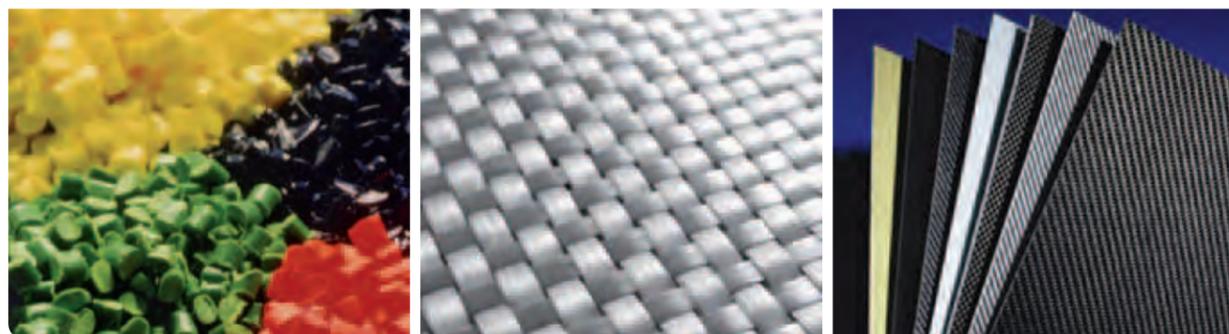


Abb.1: Aufbau von Organoblech: Thermoplast + Fasergewebe = Organoblech

Was ist Organoblech?

Eine Variante der FVK sind endlos faserverstärkte Thermoplaste. Die Bezeichnung „Organoblech“ für das Halbzeug leitet sich aus der organischen Matrix und deren Eigenschaft ab, in Metallwerkzeugen ähnlich wie Bleche umgeformt zu werden. Es

werden unterschiedliche Thermoplaste verwendet, in der Automobilindustrie vor allem Polypropylen (PP), aber auch technische Thermoplaste wie Polyamid (PA) oder temperaturresistente Werkstoffe wie Polyphenilensulfid (PPS). In diese Matrix werden verschiedene Arten von Geweben oder unidirektionalen Gelegen eingebettet. Diese

bestehen häufig aus Glas-, aber auch Kohle-, Aramid- oder Naturfasern. Der Faseranteil liegt typischerweise bei ca. 50 Prozent. Das dabei zu Stande kommende Halbzeug ist fertig konsolidiert und kann von dem Anwender direkt verarbeitet werden.

Werkstoffcharakterisierung

Bedingt durch die prozentuale Verteilung der Fasern weisen Organobleche ein stark anisotropes Verhalten auf. Das bedeutet, die Eigenschaften des Materials sind richtungsabhängig sehr unterschiedlich. Die typischen Anordnungen der Gewebe sind 4:1 – das bedeutet 80 Prozent der Fasern sind in eine Richtung gewebt, 20 Prozent in die andere – oder 1:1. Im Rahmen der Materialcharakterisierung wurden mittels experimenteller Untersuchungen verschiedene, am Markt verfügbare Organobleche unter ein- und mehrachsiger Belastung analysiert und die Materialeigenschaften in Abhängigkeit des Belastungswinkels validiert. Die so gewonnenen Kennwerte werden als Eingabeparameter für die vorhandenen FEM-Materialkarten für Composite Materialmodelle verwendet.

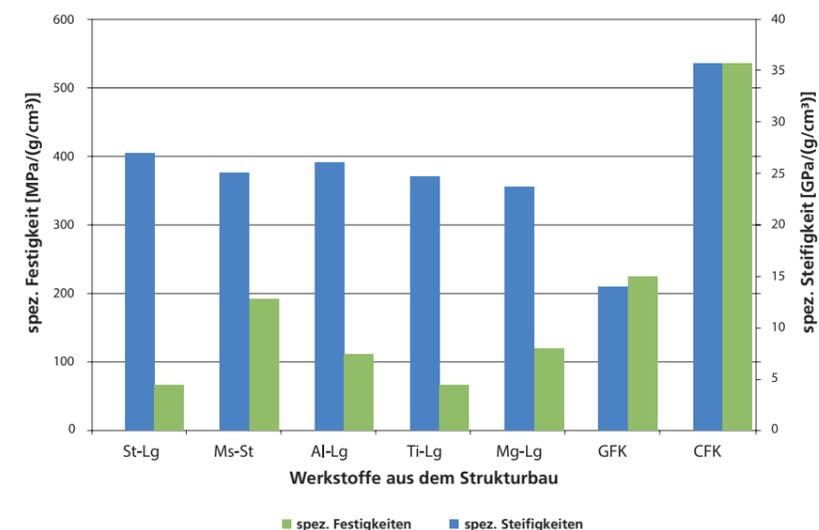


Abb.2: Vergleich der dichtetpezifischen mechanischen Eigenschaften von Strukturwerkstoffen

Abb.3: Materialverhalten in Abhängigkeit der Faserausrichtung

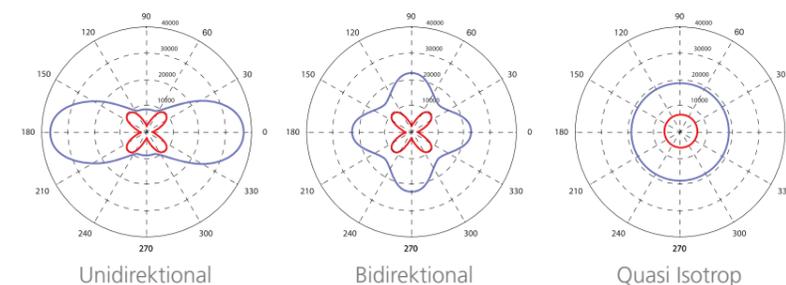
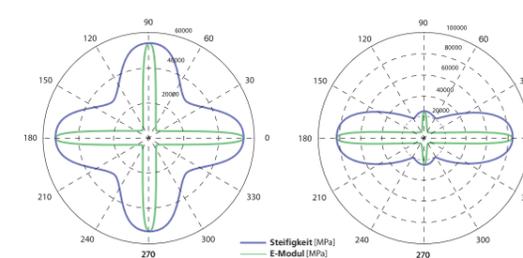


Abb.4: Mechanische Eigenschaften nach der klassischen Laminattheorie



Konstruktionskonzepte

Mittels analytischer Ansätze ist es unter Verwendung der ermittelten Materialkennwerte möglich, unterschiedliche Bauteilgeometrien auf die Verwendung von Organoblechen hin zu bewerten.

Ergebnis dieser grundlegenden Untersuchungen ist, dass bei flachen- und schalenartigen Bauteilen eine hohe Steifigkeit bei gleichzeitig geringerer Masse erzielt werden kann. Daher wurde im Rahmen der Untersuchung ein flächiges Demonstrator-Bauteil in Anlehnung an eine bestehende Stahl Sitzwanne analysiert. Im Normalfall ist eine Werkstoffsubstitution von metallischen Werkstoffen durch faserverstärkte Kunststoffe nicht zu empfehlen. Da aber das Ziel war, das GFK-Bauteil in eine bestehende Stahlstruktur zu integrieren, wurden sämtliche Anbindungsflächen der Sitzwanne unverändert gelassen und die restliche Geometrie unter Berücksichtigung des zur Verfügung stehenden Bauraums konstruktions- und fertigungsgerecht angepasst.

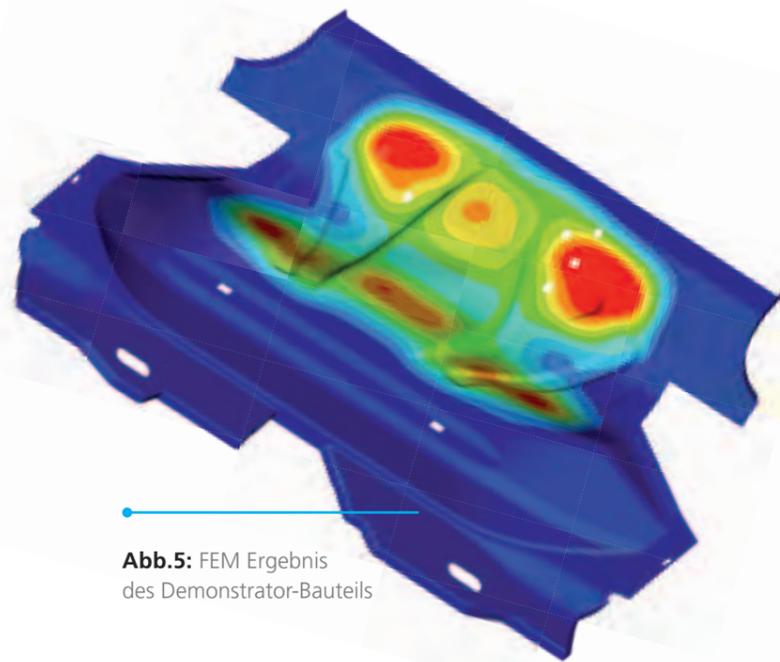


Abb.5: FEM Ergebnis des Demonstrator-Bauteils

Abb.6: Der Beschnitt zum fertigen Bauteil erfolgte hierbei durch eine 3D-Laserbearbeitung. Demonstrator-Bauteil nach dem Thermoformen und dem 3D – Laserbeschnitt

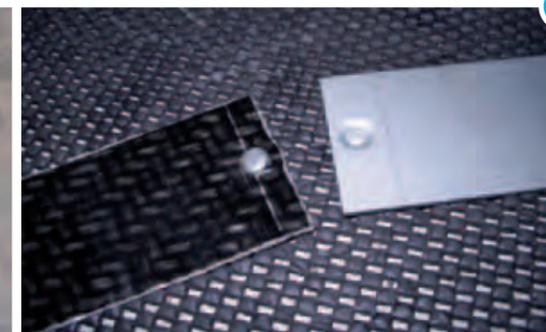
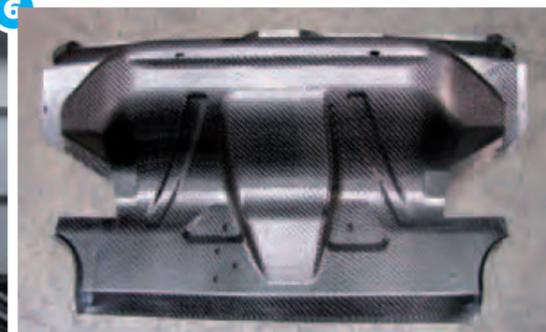


Abb.8: Gefügtes Demonstrator-Bauteil mit Stahlstruktur

Abb.7: Hybridprobe mit abgesicherten Halbhohlstanzniet (links) und geklebte Hybridproben mit Substratversagen (rechts)



6



7



Umformung von Organoblech

Nach den analytischen und theoretischen Betrachtungen wurden Prototypen durch Thermoformen im Tec-Center von KIRCHHOFF Automotive in Attendorf hergestellt.

Hierbei werden die Organobleche zunächst aufgeschmolzen, da das Material im Anlieferungszustand steif und spröde ist. Die notwendige Aufheiztemperatur hängt von der jeweils vorliegenden Matrix ab. Nach dem Aufheizen werden die Organobleche schnellstmöglich einem Werkzeug zugeführt und umgeformt. Es handelt sich somit, ähnlich wie beim Presshärten, um einen Warmumformprozess.



Info

Gewichtvergleich der Sitzwanne aus Stahl- zu Organoblech

Das Gewicht der Sitzwanne konnte durch Verwendung des glasfaserverstärkten Organoblechs bei vergleichbaren mechanischen Eigenschaften im Vergleich zum Serienprodukt aus Stahl um über 40 Prozent reduziert werden.

Fügetechnologien

Im Zusammenhang mit hybriden Bauweisen kommt der Fügetechnologie eine besondere Bedeutung zu. Insbesondere bei einer Metall-Kunststoff-Kombination wird vermehrt das Kleben in Verbindung mit mechanischem Fügen, wie z. B. dem Halbhohlstanznieten, Blindnieten, RIVTAC-Verfahren etc., eingesetzt. In Grundsatzuntersuchungen wurde zunächst die Anwendbarkeit einiger ausgewählter Klebstoffe als auch unterschiedlicher Fügeelemente und Verfahren analysiert

und anschließend das Demonstrator-Bauteil eines hybriden Unterbodens, wie in Abbildung 8 gezeigt, aufgebaut.

Sowohl die grundsätzlichen analytischen Betrachtungen als auch die konkrete Entwicklung der Hybridstruktur zeigen das hohe Leichtbaupotenzial faserverstärkter Kunststoffe auf. Ob diese Materialien zukünftig verstärkt in der Karosserie eingesetzt werden, hängt insbesondere von den damit verbundenen Kosten ab. Erst wenn einerseits faserverstärkte Kunststoffe zu massenspezifischen, wettbewerbs-

fähigen Preisen, andererseits kosteneffiziente Serienprozesse verfügbar sind, ist der Einsatz dieser Materialien in hybriden Leichtbaustrukturen in Serie sinnvoll.

Aber auch dann gilt der Grundsatz für hybride Lösungen: der richtige Werkstoff an der richtigen Stelle!

Rolf Schwarzer, Stefan Szabo, Christoph Wagener

Dr. Kirchhoff Stiftung

Die Dr. Kirchhoff Stiftung hat sich auch in 2012 in vielfacher Weise für die Region engagiert. Insgesamt wurden Aktivitäten mit über 30.000 Euro gefördert und die verschiedensten gemeinnützigen Bereiche der Bildung, Kultur, Sport und Soziales langfristig unterstützt.



2



3



1



4



5

1. ERG Iserlohn

Die Damenmannschaft wurde erst in 2011 gegründet und ist unglaublich erfolgreich. In der Rollhockey Bundesliga ist das junge Team bisher in zwölf Spielen ungeschlagen und wurde in diesem Jahr Deutscher Meister und Pokalsieger.

2. Zirkusprojekt Grundschule Bleichstraße

Ein pädagogisch ausgerichtetes Zirkusprojekt, losgelöst vom schulischen Kontext, zur Steigerung des Selbstwertgefühls aller Kinder. Die städtische Grundschule wurde für eine Woche zum Zirkus – Lehrer, Eltern und Schüler wurden zu Artisten und Akteuren.

3. Handballkreis Iserlohn-Arnsberg

50 Kinder im Alter von 11 bis 14 Jahren verbrachten eine Woche im Trainingslager auf Borkum gemeinsam mit der Kreisauswahl. Für alle ein unvergessliches Ereignis.

4. Klassisches Internationales Gitarrensymposium / Kultursymposium M

Diese Veranstaltung gilt mittlerweile als eines der bedeutendsten und größten Symposien seiner Art in Europa. Zum 21. Mal in Folge kamen über 300 Teilnehmer aus 49 Ländern Europas, Asiens sowie aus Nord- und Südamerika vom 12. bis 19. August 2012 nach Iserlohn und Schwerte. Mehr als 4500 Zuschauer besuchten die abendlichen Konzerte.

5. Mit Bachkantaten

„Wachet! Betet! Betet! Wachet!“, „Herz und Mund und Tat und Leben“ und „Erschallet, ihr Lieder“ begeisterte der Märkische Motettenkreis unter der Leitung von Dr. Wolfgang Besler die Zuhörer anlässlich des 85. Geburtstags von Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff in der vollbesetzten Johanneskirche in Iserlohn.

Sicherstellung des Europäischen Freiwilligendienstes im Jahr 2012 in Iserlohn

Hierbei handelt es sich um ein Projekt für Iserlohner Jugendliche und junge Erwachsene, denen durch eine sogenannte Entsendeplattform eine ehrenamtliche Arbeit im Ausland ermöglicht wird. Der Europäische Freiwilligendienst wird in Iserlohn nun

seit drei Jahren angeboten. In dieser Zeit wurde viel für die Weiterentwicklung des Projektes getan.

Chamäleon-Gruppe der Caritas Iserlohn

Auch in 2012 unterstützen wir die Anlaufstelle in Iserlohn für Kinder und Jugendliche aus suchtbelasteten Familien.

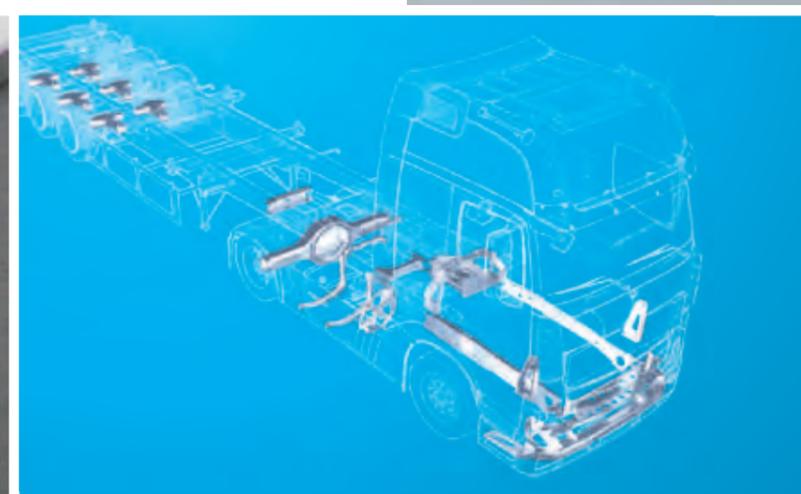
Kerstin Garmatter



KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

Innovationen.Weltweit.

14-59



Wir lassen uns die Zuversicht nicht nehmen

— Auch wenn der Wind in der Automobilindustrie wieder rauer weht, steigt der Weltmarkt für PKW weiter an.

Der Weltmarkt wuchs in 2011 um sechs Prozent, in 2012 um vier Prozent und wird auch im nächsten Jahr um zwei Prozent zunehmen. Wir müssen uns allerdings auf bisher nicht gekannte Volatilitäten in der Marktentwicklung einstellen. Während Amerika und Asien weiter kräftig wachsen, sehen wir insbesondere in Westeuropa im Kleinwagensegment Schwierigkeiten. Dies hängt mit dem mangelnden Vertrauen in die wirtschaftliche Stabilität Europas zusammen und hier insbesondere mit den unruhigen Finanzmärkten und der zurückgehenden industriellen Wertschöpfung in den meisten Staaten der europäischen Union. Ausnahme sind bisher lediglich Deutschland und die Nachbarstaaten Zentralosteuropas. Die Finanzmärkte können nur durch Strukturformen, die die Senkung der Lohnstückkosten als Ausdruck der Wettbewerbsfähigkeit zum Ziel haben, beruhigt werden. Um die industrielle Wertschöpfung als Voraussetzung für Wachstum in den Ländern wieder zu erhöhen, hat der Vizepräsident und Industriekommissar der europäischen Kommission Antonio Tajani im Oktober die industriepolitischen Ziele neu formuliert. Der Industrieanteil soll von heute 16 wieder auf 20 Prozent steigen.

Hierzu muss allerdings der Trend der De-Industrialisierung umgedreht werden und eine eindeutige Priorität dem Industriewachstum vor Klima- und Verbraucherschutzzielen eingeräumt werden. Die nachhaltige und ressourcenschonende Entwicklung und Produktion von klimafreundlichen Produkten, erneuerbarer Energie, der Netzausbau,

der vermehrte Einsatz von Sekundärrohstoffen durch höhere Recyclingquoten, neue Fahrzeugtechniken, Luftfahrt- und Medizintechnik, sichern den Erfolg auf den Weltmärkten.

Für uns Zulieferer beruht der zukünftige Erfolg auf unserer einzigartigen Fähigkeit, Innovationsleistungen, verbunden mit exzellenten Prozessen und Produkten, zu erzeugen und umzusetzen. Nur mit einer starken industriellen Wertschöpfungsbasis werden wir krisenresistenter als andere, sie ist Grundlage für unseren Wohlstand.

In den KIRCHHOFF Unternehmen müssen wir weiter nachhaltig unsere Produktivität verbessern.

Mit Innovationen insbesondere auf dem Gebiet des automobilen Leichtbaus, mit Lieferqualität und Service bieten wir herausragende Lösungen für unsere Kunden. Mit vielen Schulungsmaßnahmen und transparenter Kommunikation lernen wir die Kultur der Verantwortung und Leistungsfähigkeit zu verbessern.

Arndt G. Kirchhoff



links: Auszeichnung der Besten. Die Preisverleihung des VW Group Award 2012 in Kopenhagen, v.l.n.r. Dr. Francisco Javier Garcia Sanz, Arndt G. Kirchhoff, Prof. Dr. Martin Winterkorn, rechts: Nur 18 von über 30.000 Zulieferern des Volkswagen Konzerns wurden als Premium Partner mit dem VW Group Award 2012 ausgezeichnet.

Unter den 18 Besten von 30.000

— Volkswagen Konzern zeichnet KIRCHHOFF Automotive als Premium Partner erstmalig mit dem VW Group Award aus.

Als eines von nur 18 Unternehmen weltweit hat KIRCHHOFF Automotive den VW Group Award 2012 erhalten.

Mit dieser Auszeichnung ehrt der Volkswagen Konzern jährlich die Besten seiner über 30.000 Zulieferer für ihre Innovationskraft, Produktqualität, Entwicklungskompetenz und zuverlässiges Projektmanagement als Premium-Partner.

Der geschäftsführende Gesellschafter Arndt G. Kirchhoff nahm in Kopenhagen den diesjährigen VW Group Award aus den Händen des VW Vor-

standsvorsitzenden Prof. Dr. Martin Winterkorn entgegen. Dabei betonte Winterkorn: „Es ist uns eine Ehre, Ihnen als einem unserer wichtigsten Geschäftspartner den Volkswagen Group Award 2012 verleihen zu dürfen. Mit dieser Auszeichnung möchten wir die außergewöhnlichen Leistungen Ihres Unternehmens würdigen, die durch herausragende Zuverlässigkeit und eine nachhaltige Partnerschaft zur Volkswagen AG gekennzeichnet sind.“

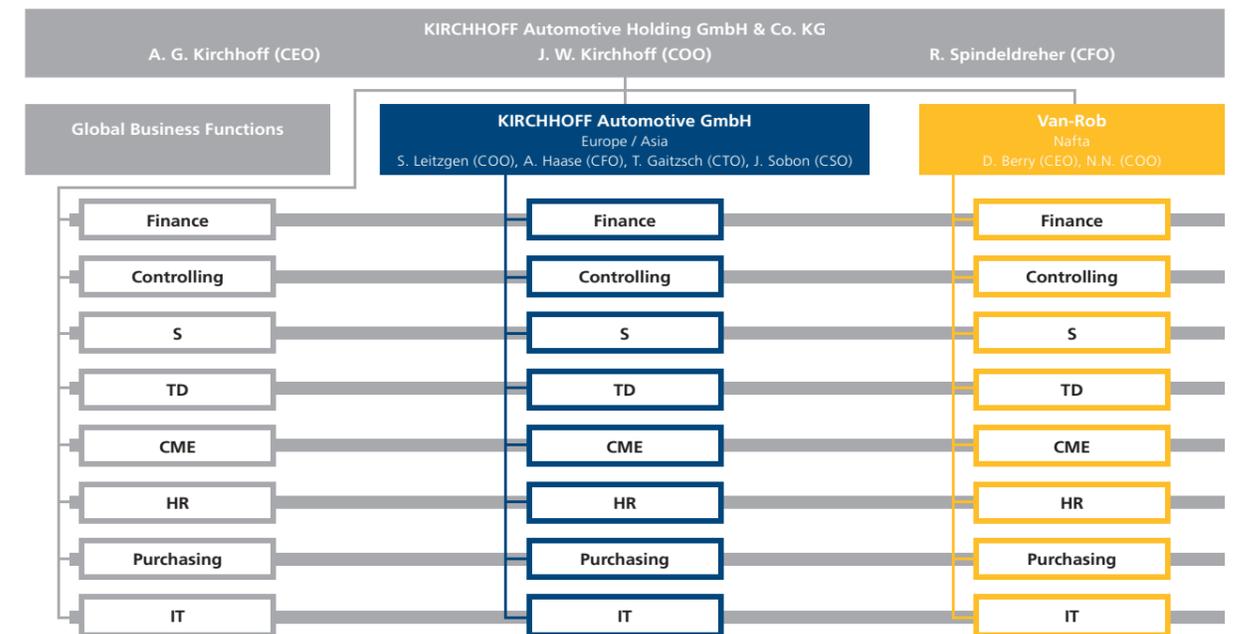
Der VW-Konzern würdigt insbesondere das entschlossene und erfolgreiche Engagement in neuen Bereichen wie z. B. der Warmumformung und die

globale Präsenz von KIRCHHOFF Automotive. Diese Faktoren tragen dazu bei, die hohen Qualitätsanforderungen des VW-Konzerns weltweit auch in Zukunft zu erfüllen. Die VW Gruppe mit all ihren Marken gehört zu einem der wichtigsten und größten Automobilhersteller der Welt und ist daher ein bedeutender Wachstumskunde für unser Unternehmen. Aus diesem Grund ist die Verleihung dieses Awards besonders entscheidend für die weitere Zukunft und das Wachstum von KIRCHHOFF Automotive mit Volkswagen.

Dr. Thorsten Gaitzsch



J. Wolfgang Kirchhoff und Arndt G. Kirchhoff im Interview in Aurora, Toronto



Veränderte Führungs- und Organisationsstrukturen

Zum 1. Januar 2013 wird sich die Organisationsstruktur der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive verändern. Außerdem wird die Verteilung von Aufgaben und Verantwortungen zwischen der Zentrale in Deutschland und den einzelnen Standorten in Europa und Asien neu ausgerichtet.

Die Gesellschafter Arndt G. Kirchhoff und J. Wolfgang Kirchhoff werden sich in Zukunft neben ihren Aufgaben in der KIRCHHOFF Gruppe mehr auf die Gesamtstrategie von KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob konzentrieren. Besondere Schwerpunkte werden die Leitung der KIRCHHOFF Automotive Holding und des Steuerungsgremiums für das Gesamtunternehmen KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob, GET (Global Executive Team) sein. Das operative Geschäft von KIRCHHOFF Automotive wird eine neu zusammengesetzte Geschäftsführung übernehmen:

Andreas Haase (Chief Financial Officer), Dr. Thorsten Gaitzsch (Chief Techno-

logy Officer), Stefan Leitzgen (Chief Operating Officer) und Janusz Sóbon (Chief Strategy Officer). Sprecher der Geschäftsführung wird Stefan Leitzgen. Die neue Geschäftsführung wird für alle Bereiche von KIRCHHOFF Automotive in Europa und Asien zuständig sein.

Fragen an Arndt G. und Wolfgang Kirchhoff:

A. Heine: Welche Vorteile versprechen Sie sich von den Veränderungen in der Führungsebene?

A. G. Kirchhoff: Wenn ein Unternehmen wächst, wie wir das in den letzten 20 Jahren getan haben, muss man

immer wieder aufpassen, dass man die Komplexität bei der Unternehmensentwicklung beherrscht. Das erreicht man durch Organisationsveränderungen, indem man immer wieder Bereiche und auch Organisationseinheiten verschlankt. Wir haben jetzt eine weltweite Aufstellung und müssen aufpassen, dass wir unsere Tagesarbeit nicht zu kompliziert machen.

A. Heine: Ist damit die Organisationsstruktur von KIRCHHOFF Automotive seiner Rolle als Global Player endgültig angepasst oder wird es in Zukunft noch weitere Veränderungen geben?

J. W. Kirchhoff: Nein, der Prozess ist nicht abgeschlossen. Wir haben uns

jetzt zunächst eine globale Struktur gegeben, in Anlehnung an die bisher erfolgreiche Matrixorganisation von KIRCHHOFF Automotive. Dort wo es sinnvoll ist, werden wir auch in Zukunft über weitere Zentralfunktionen nachdenken um weltweite Koordination und Standardisierung zu erzielen. Grundsätzlich unterscheidet sich die neue Struktur von der bisherigen darin, dass wir jetzt lokal und in den Regionen flexibler sind.

A. Heine: Warum sollen Aufgaben und Verantwortung zwischen der Zentrale in Deutschland und den Auslandsstandorten neu ausgerichtet werden?

A. G. Kirchhoff: Wenn ein Unternehmen in verschiedenen Ländern und somit auch verschiedenen Kulturen wächst, dann ist es immer wieder erforderlich, dass man den Menschen möglichst nicht Verantwortung wegnimmt, sondern versucht, ihnen mehr Verantwortung zu geben. Das ist ja typisch für uns als Familienunternehmen, dass wir Vertrauen haben in unsere Kollegen und Mitarbeiter. Und das setzen wir in jedem Land um. Zusätzlich geben wir Verantwortung in die Hände einzelner Personen, die möglichst nah an dem Geschehen sind – also in den Werken, in den Län-

dern oder eben auch in einem Kundenkreis. Das Ziel ist, mehr Verantwortung in die Region, in die Länder und in das Unternehmen vor Ort zu geben.

A. Heine: Wie könnte so eine Neuausrichtung beispielhaft aussehen?

J. W. Kirchhoff: Was sicherlich für Amerika neu sein wird, ist die Einführung eines Central Manufacturing Engineering. Diese Funktion ist im Grunde genommen die Industrialisierung von Prozessen. Von unserem Team in Deutschland und später auch in Europa und Asien wird dies bereits seit Jahren sehr erfolgreich praktiziert. Mit dem Effekt, dass wir bei Neuanläufen wesentlich schneller die erforderliche Produktivität erreichen und weniger

Überraschungen bei neuen Prozessen sowie bei der Inbetriebnahme neuer Maschinen erleben. Hier in Nordamerika ist das bis jetzt noch mehr lokal in den Werken, das heißt z.T. auch sehr unterschiedlich, organisiert. Eine zentrale nordamerikanische Organisation jedoch gewährleistet einen standardisierten Prozess und festgelegten Workflow. So kann man bei unterschiedlich vielen Anläufen in einem Jahr auch Kapazitäten ausgleichen. Die Einführung des Central Manufacturing Engineering in Nordamerika, wird sich daher insbesondere bei anspruchsvollen Neuanläufen als hilfreich erweisen.

Das Interview führte Andreas Heine, Leiter Kommunikation und Marketing.



Neue Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive (v.l.n.r.): Stefan Leitzgen (Chief Operating Officer und Sprecher der Geschäftsführung), Andreas Haase (Chief Financial Officer), Dr. Thorsten Gaitzsch (Chief Technology Officer) und Janusz Sóbon (Chief Strategy Officer)



DR. THORSTEN GAITZSCH

Agenda 2020

Die Herausforderungen der kommenden Jahre erfordern eine nachhaltig wirkende Strategie – Interview mit Dr. Thorsten Gaitzsch.

Agenda 2020. Unter dieser Überschrift entwickelt KIRCHHOFF Automotive zur Zeit eine umfassende Strategie, mit der sich das Unternehmen optimal auf die Herausforderungen der kommenden Jahre einstellen kann.

Vom Vertrieb über die Technische Entwicklung bis hin zum Personalbereich, alle Abteilungen des Unternehmens sind mit einbezogen. Den Auftakt bildete ein Workshop mit den Gesellschaftern und der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive. Hier wurden die einzelnen Themenschwerpunkte festgelegt, die jetzt mit den Führungskräften der verschiedenen

Bereiche zu einer umfassenden und nachhaltig wirkenden Strategie ausgearbeitet werden. Dr. Thorsten Gaitzsch ist Geschäftsführer von KIRCHHOFF Automotive für den Bereich Vertrieb und Technische Entwicklung und organisiert den Strategieprozess.

A. Heine: Agenda 2020. Ist die Agenda aus Angst vor einer drohenden Wirtschaftskrise entstanden? Ist das der Hintergrund?

Dr. T. Gaitzsch: Ich glaube, es wäre vollkommen falsch, aktuell von einer Wirtschaftskrise zu sprechen. Meiner Meinung nach hat die aktuelle Situation, insbesondere in Südeuropa, weniger mit einer Krise zu tun als vielmehr mit einer Volatilität der Märkte, also mit einer Schwankung der Märkte. Davon wird unsere Industrie auch in den kommenden fünf, zehn oder sogar 15 Jahren geprägt sein. Dies gilt nicht nur in Bezug auf die Nachfrage der Endverbraucher nach Fahrzeugen, sondern auch zum Beispiel im Bereich der Fahrzeugkonzepte. Mit der Agenda 2020 werden wir uns zielgerichtet

und frühzeitig auf diese Veränderungen einstellen.

A. Heine: Zur Zeit ist nach wie vor unser Hauptbetätigungsfeld Stahl. Ist dieser Werkstoff weiterhin zukunftsfähig?

Dr. T. Gaitzsch: Nach meinem Dafürhalten wird bis auf absehbare Zeit Stahl, insbesondere bei den Volumenfahrzeugen, der wichtigste Werkstoff bleiben. Natürlich kennen wir die Diskussion um Gewichts- und CO₂-Reduzierung, die auch in Zukunft die Entwicklung neuer Automobile wesentlich mit bestimmen wird. Die geforderten Gewichtsreduzierungen lassen sich auf längere Sicht sicherlich nur realisieren, wenn auch alternative Materialien zum Einsatz kommen. Daher glaube ich, dass in Zukunft vermehrt Hybridstrukturen eingesetzt werden, also Kombinationen auf Basis von Stahl zusammen mit anderen Werkstoffen, beispielsweise Aluminium, Kunststoff und natürlich auch glasfaser- oder kohlefaserverstärkter Kunststoff.

ZUR PERSON

Dr. Thorsten Gaitzsch ist seit November 2008 als Geschäftsführer der KIRCHHOFF Automotive Deutschland GmbH und Executive Vice President Sales & Technical Development der KIRCHHOFF Automotive GmbH tätig

A. Heine: Einer der Bereiche der Agenda 2020 betrifft unsere Kunden. Warum soll sich hier etwas ändern?

Dr. T. Gaitzsch: Es war eine unserer Stärken in der Krise 2008/2009, dass wir in Bezug auf Märkte und Produkte schon sehr breit aufgestellt waren. Wir wissen aber, dass wir uns auch hier noch verbessern können. Daher schauen wir uns jetzt verstärkt die Präsenz und das Wirkungsfeld unserer Kunden auf dem globalen Markt an und dann, in welchem Verhältnis wir dazu tätig sind; mit wem wir wo und wie umfangreich zusammenarbeiten. Und da erkennen wir, dass wir uns an der einen oder anderen Stelle noch verstärken können.

A. Heine: Die Agenda 2020 soll das gesamte Unternehmen betreffen. Was bedeutet das für den Personalbereich?

Dr. T. Gaitzsch: Die Basis für unseren Erfolg sind unsere Mitarbeiter. Aufgrund der demografischen Entwicklung wird es allerdings immer schwieriger, qualifizierte Mitarbeiter zu finden. Ich bin aber sicher, dass uns dies gelingen wird durch unterschiedliche Programme, die wir bereits implementiert haben, wie zum Beispiel Learn to Lead für unsere Führungskräfte, aber auch durch viele andere Programme. Denn es wird einfach notwendig sein, dass wir uns viel stärker als bisher um neue Mitarbeiter kümmern. Nur so wird es uns gelingen, auch weiterhin die besten Mitarbeiter für unser Unternehmen zu gewinnen.

A. Heine: Die Agenda 2020 soll letztendlich von allen Mitarbeitern getragen werden. Wie kann das aussehen?

Dr. T. Gaitzsch: Die Agenda 2020, und damit eine Strategie für die kommenden acht Jahre, kann kein Instrument

nur von Gesellschaftern oder der Geschäftsführung sein, sie muss sozusagen vom ganzen Unternehmen gelebt werden. Von daher ist es für mich ganz natürlich und ganz selbstverständlich, dass alle an diesem Thema mitarbeiten, dass sich alle für die aus der Agenda 2020 resultierenden Ziele einsetzen, alle Werke, alle Abteilungen, letztlich jeder Mitarbeiter.

A. Heine: In welchen Märkten werden wir KIRCHHOFF Automotive 2020 sehen?

Dr. T. Gaitzsch: Das ist eine schwierige Frage. Im Moment haben wir viele, viele Möglichkeiten. Unsere Kunden fragen uns glücklicherweise an vielen Standorten weltweit an, was uns natürlich ehrt, was unsere Bedeutung auf dem globalen Markt noch einmal unterstreicht. Wo wir 2020 letztlich vertreten sein werden, lässt sich aber im Moment noch nicht wirklich absehen. Nur vielleicht so viel: Wenn wir uns aus heutiger Sicht einige Standorte konkret anschauen, dann sehe ich beispielsweise eher eine Realisierungsmöglichkeit in Brasilien und Russland als in Indien oder Thailand.

A. Heine: Wird die Bedeutung der, ich sage mal, alten Standorte in Europa unter dieser Entwicklung leiden?

Dr. T. Gaitzsch: Nach meinem Dafürhalten überhaupt nicht, denn neue Standorte können sogar zur Auslastung der alten Standorte beitragen. Insgesamt gesehen basiert der Erfolg unseres Unternehmens auch in Zukunft auf den starken Werken beispielsweise in Deutschland und Polen. Hier erreichen wir die finanziellen Möglichkeiten, um andere Standorte weiterzuentwickeln.

A. Heine: Wird sich die Agenda 2020 auch für die ganz kleinen Standorte wie Spanien oder Irland positiv auswirken? Oder könnten diese wegen ihrer Größe von der allgemeinen Entwicklung des Gesamtunternehmens abgekoppelt werden?

Dr. T. Gaitzsch: Diese Gefahr sehe ich nicht. Es wird mit der Agenda 2020 auch neue Ideen geben, wie wir kleinere Standorte wie Spanien und Irland stärker stützen. Sollte es kundenseitig zu Schwankungen an diesen Standorten kommen, gibt es beispielsweise Überlegungen, bestimmte Fertigungsumfänge, die wir im Moment an ande-

ren Standorten in der Gruppe fertigen oder aber zukaufen, an solche Standorte zu verlagern.

A. Heine: Stellen Sie sich vor, 2020 ist jetzt. Wo steht KIRCHHOFF Automotive?

Dr. T. Gaitzsch: Auf der einen Seite werden wir uns weiter etabliert haben als einer der großen globalen Lieferanten. Ich bin überzeugt, dass sich der Abstand zu unseren großen Wettbewerbern reduziert hat, dass wir stärker gewachsen sind als unsere Wettbewerber. Auf der anderen Seite glaube ich, dass wir unsere Kompetenzen ins-

besondere in der Entwicklung weiter ausgebaut haben, noch weiter in Richtung Systementwickler und Systemlieferant. Und last but not least glaube ich, dass unser Gesamtgeschäft noch gleichmäßiger auf die Vielzahl unserer Kunden verteilt ist und wir einen deutlich harmonischeren Kundenkuchen haben.

A. Heine: Herr Dr. Gaitzsch, vielen Dank für das Gespräch.

Das Interview führte Andreas Heine, Leiter Kommunikation und Marketing



Mehr erfahren, mehr verstehen

KIRCHHOFF Automotive baut die interne Unternehmenskommunikation weiter aus.

Mehr Informationen für alle zur gleichen Zeit. Das ist das Ziel der neuen internen Kommunikation. Egal wo einer der rund 8000 Mitarbeiter von KIRCHHOFF Automotive tätig ist, ob in Deutschland, Kanada oder China; unabhängig davon, ob er in der Verwaltung oder an der Schweißanlage

arbeitet, ab Dezember werden alle gleichzeitig über die neuesten Entwicklungen im Unternehmen informiert. Als erstes neues Medium startet die neue Mitarbeiterzeitschrift K>NEWS. Sie wird künftig vier Mal im Jahr an alle Mitarbeiter verteilt. Dabei sind die Inhalte international. Ein Teil der Zeit-

schrift wird über die Entwicklungen und Ziele des Gesamtunternehmens berichten und interessante Berichte aus allen weltweiten Standorten enthalten. Der zweite Teil geht auf die Besonderheiten des jeweiligen Landes ein und zwar authentisch. Denn die Autoren des jeweiligen Standortteils

kommen alle aus dem Land, in dem dieser auch erscheint. Insgesamt elf verschiedene Standortteile wird es geben, damit jeder Mitarbeiter erfährt, was bei ihm im Werk wichtig ist. Zwar ist Englisch auf allen Standort übergreifenden Ebenen unsere Unternehmenssprache. Zum besseren Verständnis wird die K>NEWS aber überall in Landessprache erscheinen.

„Wir freuen uns besonders, dass es uns gelungen ist, lokale mit internationalen Informationen in einer Mitarbeiterzeitschrift zu verbinden. Dazu haben wir ein großartiges Team zusammengestellt mit Kollegen aus allen Ländern, in denen wir tätig sind. Der erste gemeinsame Workshop im November in Deutschland war sehr erfolgreich. Diese gemeinsame Tätigkeit für unser internationales Unter-

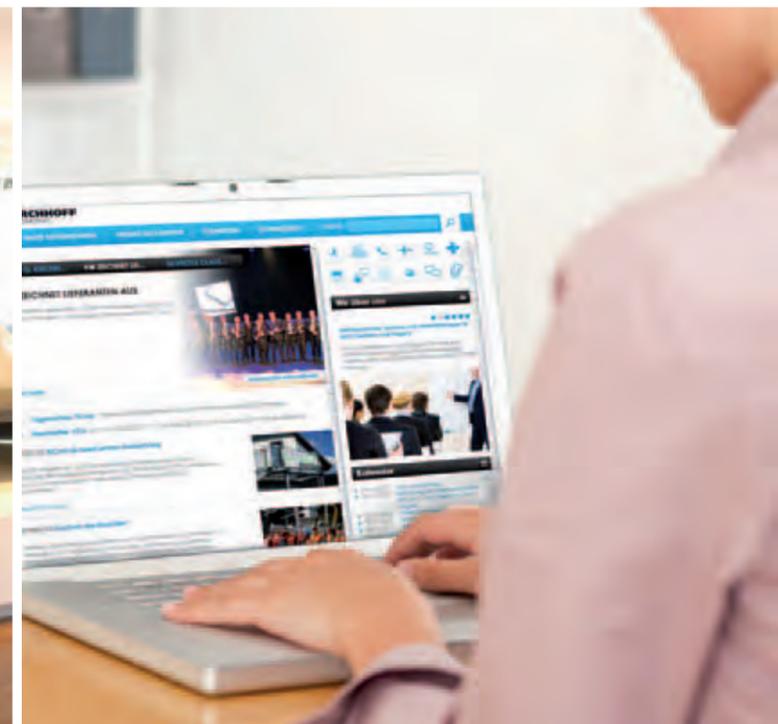
nehmen verbindet uns wirklich und hat allen auch noch sehr viel Spaß gemacht.“

Andreas Heine wird mit seinen vier Kolleginnen künftig als Drehscheibe für die internationalen Unternehmensinformationen fungieren. Die Kollegen in den Ländern schreiben für ihren Standort in einem vorgegebenen Layout und senden die Artikel nach Deutschland. Hier werden sie dann mit den Informationen aus der Zentrale und von der Geschäftsführung verbunden und gehen als weltweite Zeitschrift wieder zurück in die einzelnen Standorte, wo sie dann in den verschiedenen Sprachen übersetzt an alle Mitarbeiter verteilt werden.

Ab 2013/14 wird dann die Unternehmenskommunikation durch weitere

Medien ergänzt. Dann werden auch Videos zu sehen sein. Zum Beispiel von Messeauftritten, von neuen Maschinen oder auch von landestypischen Familienfesten für die Mitarbeiter. Diese Videos wird man im neuen Intranet anklicken können oder auf neuen großen Bildschirmen im Produktionsbereich sehen. Hierzu wird ein weltweites neues Intranet aufgebaut, das als Pilotprojekt ab 2013 in Deutschland an den Start geht und dann nach und nach an allen Standorten aufgebaut und installiert wird. Sukzessive werden dann auch alle Werke mit großen Informationsbildschirmen ausgestattet.

Andreas Heine



links: Teilnehmer beim internationalen Workshop interne Kommunikation; mitte: Unsere Fotografen aus zwei Kontinenten v.l.n.r. Eduardo Cay (Spanien), Veronica Gao (China), Aneta Furgal (Polen); rechts: Homepage neues KIRCHHOFF Automotive Intranet

IZB 2012: Internationale Zuliefererbörse bricht alle Rekorde

Die Internationale Zuliefererbörse vom 10.-12. Oktober 2012 in Wolfsburg gilt als Europas Leitmesse der Automobilzulieferindustrie. In diesem Jahr übertraf sie mit 776 Ausstellern und 49.000 Fachbesuchern alle Erwartungen. Auch für KIRCHHOFF Automotive wurde sie nach sechs Jahren Abwesenheit zu einem vollen Erfolg.

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT. Unter diesem Motto präsentierte der international tätige Entwicklungslieferant seine Produktneuheiten und Technologien für den automobilen Leichtbau der nächsten Generation. Hybridstrukturen aus Metall-Kunststoff- und Stahl-Aluminium Verbindungen fanden großes Interesse bei den zahlreichen Besuchern. Weitere Kernkompetenzen wie Forschung & Entwicklung sowie Kalt- und Warmumformen wurden am Beispiel von anschaulichen

Produktdarstellungen erläutert. „Das ist Technik zum Anfassen“, brachte es einer der Besucher auf den Punkt.

Aber auch der neue elektrisch angetriebene Rennwagen S3-12e, der mit Unterstützung von KIRCHHOFF Automotive vom Studententeam der Speeding Scientists Siegen entwickelt wurde, zeigte sich als echter Hingucker und Besuchermagnet.

Hochkarätig besetzte Delegationen aus Wirtschaft, Politik und Verbän-

den besuchten die Messe. Mit dieser durchweg positiven Bilanz schloss die europaweit führende Leistungsschau der Automobilzulieferbranche. „Nach 2010 stieg in diesem Jahr die Wertigkeit der ausgestellten Produkte und die Internationalität der Aussteller und Gäste nochmal deutlich“, resümierte Thomas Krause, Vorstand der Wolfsburg AG in seiner Messebilanz und zielte damit auch auf die enorm hohe Dichte von Entscheidern aus aller Welt, die an den Ständen der Zulieferer oder als Besucher zugegen waren.



Ein Blickfang auf dem Messestand von KIRCHHOFF Automotive: Der elektrisch angetriebene Rennwagen S3-12e. Stolz präsentiert von Arndt G. Kirchoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, und Götz Poenaru, Mitglied des Studententeams Speeding Scientists Siegen.



links: Der Stand von KIRCHHOFF Automotive auf der IZB; rechts: Arndt G. Kirchoff, links im Bild, freut sich zusammen mit Jens Wenzlau, Leiter Beschaffung Metallformteile und Fahrwerkkomponenten VW, über die Auszeichnung mit dem VW Group Award.



Auch auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand wurden Kontakte zu hochrangigen Vertretern aus Technik und Beschaffung der Kunden VW, Audi, Skoda, Porsche und VW Nutzfahrzeuge gepflegt oder neu geknüpft. Darunter auch Jens Wenzlau, Leiter Beschaffung Metall bei Volkswagen, der von Arndt G. Kirchoff empfangen wurde und großes Interesse an den Innovationen und dem Leistungsangebot des Unternehmens zeigte.

Dr. Thomas Steinhaus, Director Sales Europe, resümiert: „Wir sind nach den Erfahrungen in 2006 mit einer gewissen Zurückhaltung auf diese Messe gegangen und überaus positiv überrascht worden. Die Basis für eine weitere erfolgreiche Zusammenarbeit mit dem VW Konzern konnte mit unserem Auftritt bei der diesjährigen IZB weiter ausgebaut werden und verspricht für die Zukunft weiterhin zu wachsen“.

Der Termin für die nächste IZB im Herbst 2014 ist schon vorgemerkt.

Dr. Thomas Steinhaus

So könnte es aussehen,
das neue Postfahrzeug.



Premiere auf der NKW IAA in Hannover

KIRCHHOFF Automotive beteiligt sich an Entwicklung eines Elektro-Transporters.

Ein elektrisch angetriebener Kleintransporter war eine der über 350 Premieren auf der IAA Nutzfahrzeuge in Hannover. Eine Premiere, die sich sehen lassen kann: Er besitzt ein Ladevolumen von rund vier Kubikmetern bei einer Maximalgeschwindigkeit von 85 km/h und fährt mit Elektroantrieb 120 km weit.

Und er sieht aus wie der große Bruder des Elektromobils StreetScooter, das bei seiner Premiere auf der IAA in Frankfurt 2011 bereits große Begeisterung hervorrief.

Der zweisitzige Transporter wurde gemeinsam von Forschungs- und Industriepartnern auf Basis des StreetScooters entwickelt und ist primär als städtisches Zustellfahrzeug vorgesehen. KIRCHHOFF Automotive ist nach der Mitarbeit am Elektromobil StreetScooter auch an der Entwicklung dieses Prototyps beteiligt.

Vorteile des Modells sind vor allem seine ergonomisch ausgereifte und optimierte Ausstattung: Ein verlängerter Radstand sowie die Leistung von 30/45 kW – erzeugt von einer Lithium-Ionen-Batterie sowie einem Asynchronmotor – machen das Fahrzeug zu einem echten „urban delivery vehicle“. Seine besonderen Eigenschaften machen ihn für Energieversorger, Autoverleiher, Carsharing-Betreiber und Branchen aus Handwerk und Dienstleistung interessant. Die Deutsche Post DHL will den Elektro-Transporter für die Brief- und Paketzustellung einsetzen. Pünktlich zur Ausstellung gab die Deutsche Post DHL die Bestellung von 50 Prototypen für erste Flottenversuche bekannt. Da der globale Logistikdienstleister es sich in dem Konzept „GoGreen“ zum Ziel gesetzt hat seine CO₂-Effizienz gegenüber 2007 um 30 Prozent zu verbessern, besteht darüber hinaus Interesse an weiteren Fahrzeugen. Neben dem Klimaschutz – Nutzung regenerativer

Energien vorausgesetzt – bietet das Fahrzeug auch hinsichtlich Anschaffungs- und Unterhaltskosten Wettbewerbsvorteile im Kurzstrecken-Flottenbetrieb im Vergleich zu Automobilen mit konventionellem Dieselantrieb. Dies führt zu einem vergleichsweise großen potentiellen Markt im Bereich elektrisch angetriebener Kleintransporter. Um relevante Sicherheitsvorschriften erfüllen und Skaleneffekte nutzen zu können, werden die Transporter auf der längs skalierbaren StreetScooter-Karosserie basieren.

Seit 2011 ist KIRCHHOFF Automotive mit der Entwicklung der Fahrzeugrahmenstruktur, insbesondere von hochfesten Rollprofilen sowie Tiefzieh- und Warmformteilen für Vorderwagen und Aufbau, maßgeblich am Projekt StreetScooter beteiligt. Gemeinsam mit Gebrüder Dingerkus GmbH und ThyssenKrupp Steel bildet das Attendorner Familienunternehmen die „Lead Engineering Group“



Der elektrisch angetriebene Kleintransporter der StreetScooter GmbH wurde auf der NKW IAA in Hannover der Öffentlichkeit vorgestellt. v.l.n.r.: Prof. Dr. Achim Kampker (Geschäftsführer StreetScooter GmbH), Christoph Wagener (Leiter Forschung & Entwicklung KIRCHHOFF Automotive), Arndt G. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Automotive)

für den Body des Autos, das nach dem sogenannten Purpose Design entwickelt wurde. Bei diesem Verfahren wird im Gegensatz zum Conversion Design nicht einfach ein konventionell angetriebenes Fahrzeug umgerüstet, sondern speziell für den Elektroantrieb konstruiert.

Bei dem für Elektrofahrzeuge üblichen Package von Batterie und Antriebsstrang kann so ein speziell auf die Anforderungen eines Elektrofahrzeugs zugeschnittener Rohbau entstehen. Dies bietet insbesondere Vorzüge im Bereich der Lastpfadgestaltung bei Unfällen höherer Geschwindigkeit. So kann die Fahrzeugbatterie in einem Sandwichboden vollständig aus Deformationszonen wie Vorder- und Hinterwagen heraus gehalten werden, was im Falle eines Unfalls für zusätzliche Sicherheitsreserven sorgt.

Marco Toeller



Info

Die StreetScooter GmbH wurde 2010 gegründet, das Projekt gilt als eines der innovativsten im Bereich Elektromobilität. Ziel war die Entwicklung eines alltagstauglichen Elektrofahrzeugs ganz ohne Beteiligung der OEMs. Die Gesellschafter der StreetScooter GmbH sind über 20 Industriepartner unter der Federführung der RWTH Aachen. Zusammengeschlossen haben sich diese in den neun Lead Engineering Groups (LEGs) Body, Exterieur, Interieur, Chassis and Safety, Powertrain, Battery, Thermal Management, Electronics, und Closures, um ihre Forschungs- und Entwicklungskompetenzen zu bündeln und gemeinsam das Elektrofahrzeug zu konstruieren.

NKW IAA 2012: Eine Messe mit vielen Rekorden

„Nutzfahrzeuge – Motor der Zukunft“ – so lautete das Motto der 64. IAA, auf der auch KIRCHHOFF Automotive seine neuesten Innovationen für den Nutzfahrzeugbau vorstellte.

Noch nie zuvor war eine IAA so spannend wie diese! Noch nie gab es so viele neue Nutzfahrzeuge – Transporter, schwere Lkw, Busse – zu sehen wie diesmal. Diese 64. IAA ist ihrem Motto „Nutzfahrzeuge – Motor der Zukunft“ gefolgt und hat gezeigt: Das Nutzfahrzeug setzt technologische Trends. Diese Branche ist Vorreiter in der Umwelttechnologie, in der Effizienz, bei alternativen Antrieben ebenso wie bei der Optimierung des Dieselmotors. Auch dem Thema Leichtbau als strategische Aufgabe wird immer mehr Bedeutung zugemessen.

Nur auf der IAA ist die gesamte Nutzfahrzeugbranche sowie die gesamte Wertschöpfungskette der Zulieferer zu erleben und zu sehen. Als führender Entwicklungspartner für komplexe Metall- und Hybridstrukturen für Rohkarosserie und Fahrwerk für die internationale Automobilindustrie war KIRCHHOFF Automotive mit

einem ca. 140 m² großen Messestand vertreten. Unter dem Motto WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT. präsentierte das Unternehmen neueste Technologien und Verfahren im Bereich der Metallumformung und Produktinnovationen für den Karosserie-

leichtbau wie z. B. Rahmenbauteile aus hochfestem Stahl.

Hochrangige Gäste aus Politik und Wirtschaft waren unter den zahlreichen Besuchern auf dem KIRCHHOFF Automotive Messestand. Dazu gehörte u. a. auch Bundesverkehrsminister Dr. Peter Ramsauer: „Auf dieser Messe sind die Besten der Besten versammelt. Ich bin beeindruckt von den hier präsentierten Quantensprüngen bei Effizienz, Ökonomie und Ökologie insbesondere bei den Lastkraftwagen.“ Nach seiner Eröffnungsrede der IAA Nutzfahrzeuge besuchte Peter Ramsauer auch den Stand von KIRCHHOFF Automotive. Dabei interessierte er sich besonders für den Frontunterfahrerschutz für den MAN TGX und TGS, der im Stammwerk Iserlohn mit einer völlig neuen vollautomatisierten Schweißanlage produziert wird.

Info

Die IAA Nutzfahrzeuge ist die weltweit größte Mobilitäts-, Transport- und Logistikmesse und ein Schaufenster für die Innovationskraft der gesamten Branche. Mit 354 Weltpremierer – davon mehr als zwei Drittel von Zulieferern – gab es einen neuen Rekordstand von Neuheiten. Die Zahl der Aussteller – 1.904 Aussteller aus 46 Ländern – ist um neun Prozent höher als 2010, die Ausstellungsfläche ist um elf Prozent gewachsen. Insgesamt 260.000 Besucher, ein Zuwachs von rund neun Prozent gegenüber 2010, kamen zur IAA.



oben: IAA Standansicht, Mitte links: VDA Geschäftsführer Klaus Bräunig informiert sich über das Hinterachsgehäuse, Mitte rechts: Unser Messteam, unten: Verkehrsminister Dr. Peter Ramsauer (links) und VDA Präsident Matthias Wissmann (rechts) besuchen den KIRCHHOFF Automotive Stand.

Aufgrund der geänderten Bauraum- anforderungen, bedingt durch die Umsetzung der Emissionsnorm EURO VI, hat KIRCHHOFF Automotive zu- sammen mit MAN den Frontunterfahr- schutz komplett neu entwickelt. Die EURO VI Standards für Nutzfahrzeuge müssen ab 31. Dezember 2013 – bei neuen Fahrzeugtypen ab 31. Dezem- ber 2012 – erfüllt werden.

Zum zweiten Mal veranstaltete KIRCHHOFF Automotive im Rahmen der Nachwuchsförderung und Berufs- wahlorientierung einen Tag für Schü- ler und Studenten aus der Region Iser- lohn und Attendorn. Unter dem Motto „Technik zum Anfassen“ hatte sie das Unternehmen eingeladen, um ihnen die spannende Berufswelt im Auto- motive-Bereich direkt und anschaulich näher zu bringen. Nach der Standfüh- rung und Eindrücken vom Tag im Le- ben eines Ingenieurs, erkundeten die jungen Besucher das Messegelände. Wieder zurück auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand nutzten viele die Gelegenheit, direkt vor Ort Fragen zur persönlichen Karriereplanung zu stellen und informierten sich über verschiedene Einstiegsmöglichkeiten in das Unternehmen und die vielfäl- tigen Angebote für Praktika, Trainee-

Programme und Studienarbeiten. Am Ende des Tages waren sich alle einig: Diese Veranstaltung muss wiederholt werden!

Fazit: Diese IAA Nutzfahrzeuge war mit mehr Weltpremieren, mehr Aus- stellern, mehr Fläche und mehr Besu- chern ein voller Erfolg! Und – nach der IAA ist vor der IAA: In knapp einem Jahr beginnt in Frankfurt am Main die 65. IAA Pkw (12. – 22. September 2013) und wir hoffen, wir sehen uns dann wieder.

Wir freuen uns darauf!

Sabine Boehle



Der Frontunterfahrerschutz 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.



TECHNIK ZUM ANFASSEN

Unter diesem Motto gab es für die Maschinenbaustudenten der Fachhochschule Südwestfalen aus Iserlohn auf der NKW IAA viel zu sehen und zu erleben. Hier mit Dekanatsassistent Rainer Witt (Bildmitte) und Tatjana Schutte, Personalentwicklung/ Marketing/ Ausbildung, (rechts), die den Studenten Einstiegs- und Karriere- möglichkeiten bei KIRCHHOFF Automotive aufzeigte.



Designskizze vom Porsche Macan, Quelle: Porsche

Der Porsche Cayenne bekommt einen kleineren Bruder

KIRCHHOFF Automotive erhält Aufträge für neuen Porsche Macan.

Ein Geländewagen von Porsche? Die Idee des Stuttgarter Sportwagenherstellers, die vor 15 Jahren noch teilweise ungläubiges Kopfschütteln bei Autofahrern hervorrief, hat sich zum Erfolgskonzept entwickelt. Der Cayenne ist mittlerweile in der 2. Modellgeneration erfolgreich am Markt etabliert.

Zusammen mit den auf seiner Platt- form aufbauenden Konzernbrüdern VW Touareg und Audi Q7 konnten in den letzten Jahren die angestrebten Pro- duktionszahlen deutlich übertroffen werden. Was lag da näher, als auch einen kleineren Bruder des Cayenne zu ent- wickeln? Die neue, fünfte Baureihe von Porsche wird ‚Macan‘ heißen, abgeleitet aus dem indonesischen Wort für ‚Tiger‘. Der Macan wird ab Ende 2013 in Leipzig gebaut. Das dortige Porsche-Werk wird für diesen neuen SUV zu einem vollwert-

gen Produktionsstandort mit Karosserie- Rohbau und Lackiererei ausgebaut. Aktuell ist KIRCHHOFF Automotive bereits mit innovativen und an- spruchsvollen Produkten bei Porsche vertreten, so zum Beispiel mit dem Getriebeträger beim Cayenne oder mit den selbst entwickelten Hinter- achs-Querträgern in den Baureihen 911 sowie Boxster/Cayman.

Umso größer war die Freude, als wir für das neue Modell Macan im Früh- jahr den Auftrag für ein Paket von warmgeformten Karosserie-Struktur- bauteilen erhielten. Gefertigt aus höchstfestem Stahl auf den Warmum- formlinien des KIRCHHOFF Automotive Werkes im ungarischen Esztergom leisten unsere Bauteile einen Beitrag zur Sicherstellung der hohen Crash- Anforderungen. Gleichzeitig tragen sie zur Gewichtsreduzierung der Roh-

karosserie bei – ein Aspekt, der ge- rade im SUV Segment von höchster Bedeutung ist.

Als weiteres Zeichen der sich erfreu- lich positiv entwickelnden Zusam- menarbeit mit Porsche erhielten wir zusätzlich im Sommer den Auftrag für ein Strukturbauteil im Vorder- wagen des Macan. Entwickelt in zwei Varianten für verschiedene Motorisierungen wird dieser Schweiß- Zusammenbau mit anschließender KTL-Oberflächenbeschichtung in unse- rem Werk in Iserlohn gefertigt werden.

Mit den neuen Aufträgen wird der Umsatz mit unserem Kunden Porsche weiter signifikant steigen.

Jens Römer

Zweimal Bestnoten für herausragende Qualität

— Gleich zwei KIRCHHOFF Automotive Werke erhielten in diesem Jahr den Quality Excellence Award von General Motors. Die Auszeichnungen gingen an die Werke in Ovar, Portugal und Suzhou, China.

Der Quality Excellence Award ist eine neue Initiative der Global Quality Abteilung des GM-Konzerns aus Detroit, der parallel zum traditionellen Supplier of the Year Award an Lieferanten verliehen wird, die durch hervorragende Qualität und eine weltweite funktionsübergreifende Betreuung der globalen GM-Organisation überzeugen konnten.

Nur sieben Prozent der weltweiten Lieferanten wurden von GM mit dem neuen Award geehrt.

Simon Stephan, Geschäftsführer KIRCHHOFF Automotive Suzhou, und Steve Liu, Quality Manager in Suzhou,

nahmen die Auszeichnung in Shanghai im September entgegen.

Die Verleihung für unser Werk in Ovar erfolgte im Rahmen einer feierlichen Zeremonie in der europäischen Zentrale in Rüsselsheim, an der Paul van Rooij als Geschäftsführer KIRCHHOFF Automotive Portugal teilnahm. Diese hohen Auszeichnungen zeigen, dass unsere Kunden uns für große Flexibilität, weltweite Qualitätsstandards, Zuverlässigkeit und Teamwork schätzen. Vielen Dank an alle Beteiligten, die diese Erfolge möglich gemacht haben.

Dr. Thorsten Gaitzsch



links und Mitte: Feierliche Übergabe des GM Supplier Excellence Award für KIRCHHOFF Automotive China durch Gu Ming (GM) an Simon Stephan, Geschäftsführer KIRCHHOFF Automotive Suzhou, rechts: Paul van Rooij (links), Managing Director KIRCHHOFF Automotive Gametal, Portugal, freut sich zusammen mit Thomas Simon, Vice President Opel/Vauxhall Quality, über die Auszeichnung mit dem GM Quality Excellence Award



Skyline von Shenyang – kulturelles und wirtschaftliches Zentrum Nordostchinas.

Erweiterung im weltgrößten Automobilmarkt

— Shenyang. KIRCHHOFF Automotive plant drittes Werk in China.

In den letzten Jahren hat sich China zum größten Automobilbinnenmarkt der Welt entwickelt. Für 2012 werden ein Wachstum von sieben Prozent und ein Verkaufsvolumen von insgesamt 15,5 Mio. Fahrzeugen erwartet. KIRCHHOFF Automotive macht sich diesen vielversprechenden Trend zu Nutze und folgt einem seiner Hauptkunden, „Shanghai – General Motors“ (S-GM), nach Shenyang.

Für das Fahrzeugmodell D2xx (Chevrolet Cruze/Buick Excelle XT und GT) liegen unserem Unternehmen drei neue Aufträge vor. Um Ende 2013 die ersten Teile liefern zu können, wird Anfang des Jahres ein neues JIT-Werk in der Nähe des S-GM Werkes in Shenyang aufgebaut. Shenyang ist die Hauptstadt der nordchinesischen Provinz Liaoning und liegt in der Nähe der Standorte unserer Kunden Brilliance BMW und Brilliance. Im etwa 280 km entfernten Changchun und 400 km entfernten Dalian produzieren unsere Kunden FAW-VW, FAW-CC, FAW-Toyota, Chery und DMC-Nissan.

Das neue Werk in Shenyang wird unseren Footprint in China stärken und strategische Möglichkeiten in Bezug auf die nordchinesische Automobilindustrie bieten.

Drei neue Aufträge von Mazda, Geely und PSA

KIRCHHOFF Automotive in Suzhou hat im letzten Quartal 2012 drei neue Aufträge gewonnen. Dies ist zunächst der Cross Car Beam für den neuen Mazda 3 von **Changan Mazda Automobile** (CMA, früher bekannt als CFMA-NJ). Die Teile werden an DNKY (DaikyoNishikawa Kaiyang Auto Parts Co., Ltd.) in Nanjing geliefert, einen Tier-1-Lieferant von CMA. Aktuell liefert unser Werk in Suzhou Komponenten für vordere und hintere Stoßfänger an CMA. Mit dem neuen Auftrag fertigen und liefern wir das erste Cross Car Beam Produkt für ein Mazda-Modell.

Seit längerem streben wir eine verstärkte Zusammenarbeit mit chinesischen Fahrzeugherstellern an. Ein Erfolg in diesem Bestreben ist der Auftrag für den Cross Car Beam des neuen Geländewagens KC-1 von Geely. Der Produktionsstart ist für März 2015

vorgesehen, die Teile werden durch unser Werk in Suzhou geliefert. Außerdem haben wir von der Geely Gruppe Entwicklungsverträge für drei entscheidende Bauteile des Fahrzeugmodells KC-1 erhalten.

Die in Ningbo ansässige Geely Gruppe ist ein privat finanzierter chinesischer Fahrzeughersteller mit einem Verkaufsvolumen von 435.000 Fahrzeugen in 2011. Bekannt wurde die Geely Gruppe durch die Übernahme von Volvo und durch ihre internationale Expansionsstrategie.

Ein dritter Neuauftrag ist eine modellübergreifende Schweißgruppe für drei Fahrzeuge des Herstellers Changan PSA (CAPSA) in Shenzhen. Diese Komponente ist das erste Produkt, das unser Werk in Suzhou an CAPSA liefert. Der Produktionsstart ist für das letzte Quartal 2014 vorgesehen.

Simon Stephan



Aktuelles Modell Mazda 2 mit vorderem Stoßfänger



Das erfolgreiche Team vom Neuwerkzeugbau

Finalist beim Wettbewerb Excellence in Production

— Ausgezeichnet für synchrone Produktionssystematik im Werkzeugbau.

Beim Wettbewerb Excellence in Production belegte der Werkzeugbau von KIRCHHOFF Automotive den zweiten Platz in der Kategorie der internen Werkzeugbauten größer 50 Mitarbeiter und erreichten so einen beachtenswerten Rang zehn unter allen 297 Teilnehmern.

Damit sind die Mitarbeiter um Jürgen Wlochowicz und Andreas Willmes endgültig in der Spitzengruppe der deutschen Werkzeugbauten angekommen.

Bereits zum zweiten Mal nahm der Werkzeugbau aus Attendorn am renommierten Branchenwettbewerb des Fraunhofer-Institut für Produktionstechnologie IPT und des Werkzeugmaschinenlabor WZL der RWTH Aachen teil. Drei Jahre

nach dem Beginn einer umfassenden Restrukturierung mit dem kompletten Umbau der Organisationsstruktur und der Änderung aller internen Abläufe zeigen sich nun die Erfolge der Einführung der synchronen Produktionssystematik.

Die Bestände wurden um mehr als 50 Prozent gesenkt, die Durchlaufzeiten der einzelnen Werkzeugaufträge um 30 Prozent erhöht. Möglich wurde dies durch die konsequente Synchronisierung aller Abläufe von der Methodenplanung über die Konstruktion und Arbeitsvorbereitung bis hin zur spanenden Bearbeitung, Montage und Werkzeugprüfung.

Die Einführung eines Intranet basierten, an allen Arbeitsplätzen in Konstruktion, Arbeitsvorbereitung und Produktion ver-

fügbaren, Wissensmanagements ermöglicht den schnellen Zugriff auf wichtiges Betriebs-Know-how und den weiteren kontinuierlichen Wissensaufbau. Fast zeitgleich zur Auszeichnung durch das Fraunhofer-Institut und das WZL Aachen wurde auch der Neubau einer 2.300 m² großen Produktionshalle für den Werkzeugbau beschlossen. Der 2,6 Mio. Euro teure Neubau wird im Mai 2013 bezugsfertig sein und durch die räumliche Nähe zu den Abteilungen Prozessentwicklung und Prototypenbau zu einer weiteren Stärkung von KIRCHHOFF Automotive als Entwicklungslieferant der Automobilindustrie beitragen.

Stefan Leitzgen



Der Werkzeugbau im Jahr 2011...



... und nach der Einführung der synchronen Produktionssystematik in 2012



Preisverleihung Excellence in Production



Gratulation an die Teams von North York und Richmond Hill, die diese Auszeichnung mit einer herausragenden Teamleistung erst ermöglicht haben.

Supplier Quality Excellence Award 2012 von General Motors

— North York und Richmond Hill erhalten Auszeichnung für hervorragende Leistungen.

Wir gewährleisten nicht nur die Sicherheit unserer Beschäftigten und verbessern die Produktivität, sondern glauben auch, dass Kundenbetreuung oberste Priorität hat. Man sagt ja: „Kümmere Dich um Deinen Kunden oder ein anderer wird es tun.“

Das ist genau das, was die Teams in North York und Richmond Hill tun und sie sind stolz darauf, die Auszeichnung als Qualitätszulieferer 2012 von General Motors (GM) erhalten zu haben. Der GM Supplier Quality Excellence Award wird zusätzlich zu der seit 20 Jahren bestehenden Auszeichnung für den „Zulieferer des Jahres“ verliehen und wurde als Anerkennung nur an ungefähr sieben Prozent der Produktzulieferer von GM vergeben. Diese Auszeichnung wird ausgewählten Zuliefererstandorten verliehen und nur Lieferanten mit hervorragenden Leistungen kommen dafür in Betracht.

Die Zulieferer, die diese Auszeichnung erhalten, haben über einen Zeitraum von zwölf Monaten, vom Juli 2011 bis Juni 2012, eine Reihe von strengen Qualitäts-Leistungskriterien erfüllt oder übertroffen und haben außerdem bereichsübergreifend den gesamten GM-Konzern unterstützt.

„Zulieferer leisten einen wesentlichen Beitrag zum Qualitätsstandard unserer Fahrzeuge und wir sehen ihre harte Arbeit sowie ihr Engagement als Teil des Fundaments an, auf dem GM auch in Zukunft in Produktqualität und allgemeiner Kundenzufriedenheit führend bleiben kann“, erklärte Bob Socia, Vice President GM Global Purchasing and Supply Chain.

Wir freuen uns über diese Auszeichnung, sind uns jedoch gleichzeitig bewusst, dass wir das hervorragende Leistungsniveau beibehalten und uns weiter anstrengen müssen, wenn wir

auch im nächsten Jahr diesen Award erhalten möchten. Nur so können wir unsere Kundenbeziehungen festigen, was wiederum unsere Zukunft sichert. Eine Herausforderung, der wir uns immer wieder gerne stellen.

Long Nguyen, Hans Lubke, Alan Galardo





links: Die 2.500 Tonnen Presse, oben: Sven Kimm, Auszubildender zum Industriemechaniker Werkzeugtechnik vor dem großen Pressenwerkzeug.

oben: v.l.n.r. Marco Adelsberger, André Schaake, Gerhard Nagel, Huseyin Canpolat, Marius Krage, Hans-Peter Böhlen, Benjamin Groehlich, Kire Josifoski
unten: Produktion von Tankkonsolen mit der neuen 2.500 Tonnen Presse

Die Größte der Gruppe

Neue Presse in Iserlohn startete im September den Probebetrieb – im Mai 2012 begann die Aufstellung der 2.500 Tonnen hydraulischen Großpresse am Standort Iserlohn. Mit einer Tischabmessung von 6,1 x 2,5 Metern und einer Presskraft von 2.500 Tonnen ist sie die Größte in der KIRCHHOFF Automotive Gruppe.

Mitte September konnte nun der Probebetrieb mit den ersten Werkzeugen aufgenommen werden. Die Maschine ist speziell auf die Verarbeitung von hochfestem Mittel- und Grobblech mit Bauteilgewichten bis zu 80 kg ausgelegt. Für unser Unternehmen bedeutet die Investition in diese hydraulische Großpresse, neben der im Jahr 2009 gekauften Dickblechpresse, eine weitere Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit in der Produktion von Rahmenbauteilen im Nutzfahrzeugsektor.

Als strategischer Zulieferer für Rahmenkomponenten begleitete KIRCHHOFF Automotive seit 2006 die Entwicklung des neuen Mercedes Actros. Für diesen Lkw werden auf der 2.500 Tonnen Presse beispielsweise Tankkonsolen und

Fahrerhauslagerungen automatisiert produziert. Die anspruchsvollen Werkzeuge für diese Presse wurden durch unsere Werkzeugbauten in Iserlohn und Olpe hergestellt. Weitere Neuanläufe für Volvo Trucks und für den neuen Ford Transit sind für 2013 geplant.

Die hydraulische Presse von der Firma Schuler SMG hat drei Tisch- und Stößelkissen. Hierdurch können Werkzeugfunktionen wie z. B. das Verdrängen von Nieder- und Blechhalter mit bis zu 250 Tonnen aktiv gesteuert werden. Die Transferanlage und der Platinenlader wurden von der Firma Dreher Automation gebaut. Ein besonderes Augenmerk bei der Beschaffung dieser Anlage lag auf möglichst kurzen Umrüstzeiten. Durch einen halbautomatisierten Rüst-

ablauf können Zeiten unter 15 Minuten erzielt werden. Dieses ist insbesondere im Nutzfahrzeugsektor, wo vergleichsweise geringere Bauzahlen und damit verbunden geringere Losgrößen gefertigt werden, ein weiterer Wettbewerbsvorteil.

Ein besonderer Dank gilt an dieser Stelle allen Projektbeteiligten der Firmen Schuler SMG, Dreher Automation, Raziol und Neuhäuser, sowie dem Bereich Central Manufacturing Engineering und allen Beteiligten vom Standort Iserlohn, die den Anlauf der neuen Presse unterstützt haben.

Jens Schöttler

Nah am Kunden

Die Van-Rob KIRCHHOFF (VRK) Werke in Mexiko liegen in strategischer Nähe zu den großen deutschen Automobilherstellern und werden weiterhin mit ihnen gemeinsam wachsen.

Der strategisch gelegene Standort VRK Puebla ist nur 2 km von VW entfernt; hier wird eine komplexe Schweißbaugruppe für Rücksitzlehnen für den VW Jetta produziert. Die im Werk Querétaro gestanzten Blechteile werden hier mit Hilfe von modernsten Laser- und MIG-Schweißanlagen gefügt und just in time an den Kunden geliefert.

Neben VRK Puebla liefert auch VRK Querétaro Teile an VW. Das Werk in Querétaro befindet sich ca. 320 km von VW in Puebla entfernt. Mit seinem Fachwissen im Bereich MIG-, Punkt- und Laser-Schweißen sowie einer Vielzahl von großen Pressen und seiner KTL-Anlage ist VRK Querétaro nicht nur darauf ausgerichtet, mit VW

zu wachsen, sondern auch mit anderen großen Automobilherstellern.

Die Automobilproduktion in Mexiko und den Vereinigten Staaten ist weiterhin auf Wachstumskurs. Zusätzlich zum Werk in Puebla hat **VW** im April 2011 ein neues Werk in Chattanooga, Tennessee, USA, eröffnet,

um dort den Passat für den nordamerikanischen Markt zu fertigen. Neben VW's Expansion hat Audi angekündigt, ein neues Montagewerk in der Nähe von Puebla zu eröffnen.

Aktuell geht man davon aus, dass **BMW** ein neues Werk in Mexiko in der Nähe von San Luis Potosi bauen wird, ca. 200 km von VRK Querétaro entfernt.

Daimler plant ein Joint-Venture mit dem globalen OEM Renault/Nissan. Es wird erwartet, dass dafür das Nissan Werk in Aguascalientes entsprechend

erweitert wird. Das Werk würde sowohl für Daimler als auch für Nissan Fahrzeuge der Klasse A bauen. Der Produktionsbeginn ist für Ende 2017 bzw. Anfang 2018 geplant.

Alle drei deutschen Automobilhersteller planen während der nächsten fünf Jahre zusätzliche Fertigungsressourcen in Mexiko zu schaffen. Strategisch günstige Standorte von Van-Rob KIRCHHOFF in Verbindung mit einer starken Kundenbindung und einem breit gefächerten technischen Kompetenzspektrum werden dazu beitragen, dass das Unterneh-

men sein Geschäft mit den deutschen Markenherstellern in Mexiko und ganz Nordamerika weiter ausbauen kann.

Chris Daskas



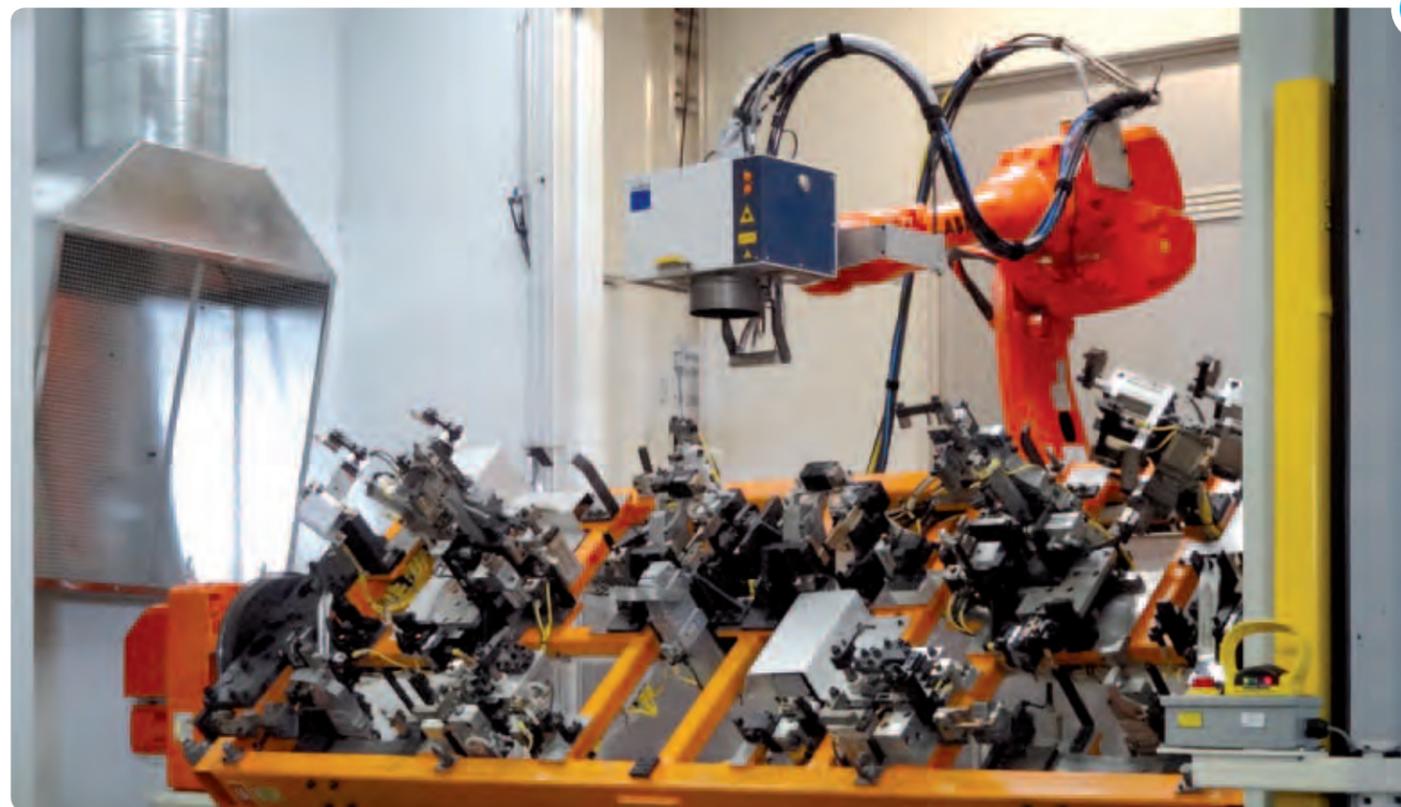
oben: Zusammenbau
Rücksitzlehne
rechts: VW Jetta



MEXIKO
Strategisch günstig gelegen:
Die drei Van-Rob KIRCHHOFF Werke
in Hermosillo, Querétaro und Puebla.

Kernkompetenz Laserschweißen bei Van-Rob

In 2013/2014 wird Van-Rob in Nordamerika voraussichtlich mehr als 40 Prozent der Verkaufserlöse durch Komponenten erzielen, bei deren Fertigung Laserschweißanlagen zum Einsatz kommen.



Fazit

Lasertechnologie wird in der Automobilproduktion immer mehr eingesetzt. Diejenigen Unternehmen, die sie richtig verwenden, werden vom Gebrauch dieser Werkzeuge großen Nutzen ziehen. Wie Sie jedoch diesem Artikel entnehmen können, ist der entscheidende Faktor das Team und sein Verständnis für das Produkt.

Und noch ein letzter Gedanke: Nicht alles kann mit Lasern geschweißt werden!

Im Jahr 2005 gab es nur ein CO₂-System bei Van-Rob, bis 2014 rechnet man mit dem Einsatz von mehr als 35 Systemen. Die erste Einheit war ein 5-Achsen-Laser, der sowohl Schneid- als auch Schweißfunktionen bot. Dieser wurde hauptsächlich zum Schneiden von hydrogeformten Längsträgern für Sportwagen in Kleinserie verwendet. Der nächste Schritt folgte ein Jahr später mit der ersten Großserienfertigung für eine Motorkühlerstütze mit einer Reihe von lasergeschweißten Profilen. Bei voller Auslastung wurden 19 km Schweißnaht pro Tag erreicht. Kleinere Mengen von maßgeschweißten Formteilen sowie kompliziertere obere Querverstärkungen wurden mit einem 5-Achsen-Laser eingeschweißt.

Der nächste Schritt – der Laser-Remote-Scanner zum Schweißen mit Scheibenlasern

Diese Technologie ermöglicht es, die schnelle Bewegung des Lasers voll auszunutzen – und zwar bei der Herstellung größerer Bauteile mit mehreren Schweißnähten innerhalb der Module. Angefangen hat es mit einem Auftrag für Sitzlehnen mit flachen Schweißbereichen und vier Metern Schweißnaht –

somit sehr gut geeignet für Remote-Schweißen mit Scanner. Derzeit fertigt Van-Rob jährlich 500.000 Fahrzeug-Sitzlehnen und dank zusätzlicher Aufträge wird dieses Volumen bis zum Jahr 2014 auf 750.000 Stück wachsen. Ein weiterer Auftrag mit mittlerem Produktionsvolumen über Träger für Armaturentafeln folgte. Da der Träger während der Neuausrichtung der Baugruppe zwischen verschiedenen Arbeitszellen hin- und her bewegt wird, konnte der Laser in dieser komplizierteren Baugruppe verstärkt genutzt werden. Weitere Armaturentafelträger werden nun unter Verwendung des gleichen Konzepts produziert.

Warum verwendet man Laser?

In manchen Fällen gibt es kaum Alternativen, wie zum Beispiel bei den Profilen mit 19 km Schweißnaht, bei denen es auf eine schnelle Bearbeitung und gleichzeitig minimale Wärmeverformung ankommt. Weitere Gründe sind:

- Geringeres Gewicht (kein Schweißdraht, Verwendung dünnerer Materials möglich)
- Weniger Schweißanlagen sind nötig aufgrund schnelleren Schweißens

- Einfache Bedienstationen, daher womöglich weniger Anlagenführer erforderlich
- Höhere Maßgenauigkeit, weniger Schweißverzug (im heutigen Qualitätsumfeld für Fahrzeuge ist dies ein starkes Verkaufsargument)
- Hohe Flexibilität und für Schnellwechsel geeignet
- Hohe Mobilität, gute Transportfähigkeit von Werk zu Werk
- Niedrigere Schweißkosten (pro Schweißnahtmeter) dank neuerer Hochleistungslaser
- Niedrigere Anlagenkosten (weniger Systeme), da weniger Bodenfläche benötigt wird

Einer oder mehrere der oben genannten Gründe können bei der Entscheidung für Lasertechnik ausschlaggebend sein. Den Hauptgrund liefert schließlich das Marktumfeld, das nach den wirtschaftlichsten Werkzeugen verlangt.

Welche Programme stehen für die Zukunft an?

Momentan befindet sich Van-Rob in der Vorproduktionsphase des größten Programms in der Geschichte des Un-

ternehmens, an dem vier verschiedene Produktionsstätten in Nordamerika beteiligt sind. Diese gehen zu verschiedenen Zeitpunkten in Produktion. Ziel ist die Fertigung von mehr als 1 Million Einheiten pro Jahr. Zusätzlich wird ein neues Werk aufgebaut. Das Rückgrat dieses Programms ist das Remote-Schweißen über Scanner eines mit Zink beschichteten Werkstoffs mit sehr knappen Maßtoleranzen. Die Zinkbeschichtung von dünnem Strukturmetall ist Standard im Fahrzeugbau, erfordert jedoch eine völlig neue Dimension der Komplexität und Präzision von Schweißnähten. Im Vergleich dazu erscheint Laserschweißen von unbeschichtetem Stahl einfach. Es gibt bereits Aufträge für weitere Frontendbauteile und Armaturentafelträger.

Wo liegen die Herausforderungen?

Qualifiziertes Personal – und zwar nicht nur Mitarbeiter, die den Laser steuern, ihn programmieren oder andere in der Bedienung schulen. Es fängt damit an, dass der Entwickler und der Prozessingenieur das Gerät verstehen und es für eine optimale Anwendung konfigurieren können. Die Abteilung für Werkzeuge und Formen muss gemeinsam mit der

Qualitätssicherung hier früh ihren Beitrag leisten. Ohne gewissenhafte Arbeit in all diesen Bereichen kommt es langfristig zu Schwierigkeiten. Stanzwerkzeuge müssen in den kritischen Schweißbereichen qualitativ hochwertigere Teile produzieren. Hochfeste Materialien werden sowohl bei der Formung als auch beim Schweißen neue Herausforderungen mit sich bringen.

Die zinkbeschichteten Baugruppen erfordern es, die Werkstücke mit einem „Dellenbildungsprozess“ vorzubehandeln, um zwischen den Werkstücken eine Lückenbildung zu bewirken aus der verdampftes Zink ausgasen kann. Diese Lücke macht eine Einbrandkerbe notwendig (siehe Abbildung).

Die Qualität der Zulieferer, insbesondere für Rohre und Profile, muss bekannt sein. Van-Rob schweißt Komponenten für diese Profile und wird mit Anforderungen an Konvexität, Konkavität oder Bögen konfrontiert, was die Schweißqualität beeinflusst. Für den Fall eines Geräteausfalls müssen eindeutige Ausweich- und Ersatzmöglichkeiten definiert sein. Manchmal reicht es, Fasern auf eine alternative Produktionseinheit

zu verlegen - im schlimmsten Fall muss jedoch der Laser ausgetauscht werden.

Wie sieht die zukünftige Entwicklungsplanung aus?

Wie immer bestimmen die Bedürfnisse der Kunden die Entwicklung. Folgende Bereiche weisen jedoch ein hohes Entwicklungspotenzial auf:

- Hybridschweißen, die Verwendung von MIG/MAG mit Laser, für schnelleres Schweißen mit Draht und tieferer Penetration.
- Das Schweißen von Aluminium mittels Laser muss entwickelt werden.
- Beim Laserschweißen von hochfestem Stahl muss die von Hitze betroffene Zone berücksichtigt werden.
- Hohe Priorität hat die Entwicklung von Qualitätsprüfungssystemen zur Sicherstellung der Schweißqualität.

Bo Lindgren



links: Versandlagerbereitstellung der Fertigteile mit dem Milkrun Prozess; mitte: Versandlager-Scannererfassung der Fertigteile; rechts: KANBAN gesteuerte Milkrun-Einzelteilversorgung der Schweißzellen

Lean Production in Rumänien – ein Erfolgskonzept

Das neueste Werk von KIRCHHOFF Automotive in Craiova profitiert von der direkten Anwendung der Lean Prinzipien, die im KIRCHHOFF Automotive Production System (KAPS) definiert sind.

Das Werk in Craiova ist das erste „customer-on-site“ JIT Werk der Gruppe, in dem der gesamte Logistik Prozess auf das Milkrun Konzept ausgelegt wurde. Dieses gilt sowohl für Fertig- als auch für Einzelteile. Die innerbetriebliche Lieferkette basiert auf einem Warenlagermanagement mit sogenanntem Supermarkt und Ort des Verbaus (point of fit). Dieses System liefert die Basisdaten für die Kanban Steuerung. Scanner-gebundene Wareneingänge dienen der Reduzierung administrativer Aufwände sowie der späteren SAP integrierten Rückverfolgbarkeit. Die wichtigsten Grundsätze dieses Konzeptes sind: „one piece flow“, Nutzung von Kanban-Steuerung, Gabelstapler freie Produktionsfläche und nicht zuletzt eine papierlose Fabrik. Ebenfalls gilt im bereits laufenden

Milkrun Prozess folgende Regel: Die richtige Menge, zur richtigen Zeit, am richtigen Ort.

„Ich bin sehr froh, dass wir dieses Lean Manufacturing Konzept hier in Craiova eingeführt haben“, erklärt Gabriel Porojan, Managing Director Operations im Werk in Rumänien. „Das Milkrun System verbessert die Effizienz der innerbetrieblichen Transporte, reduziert dabei die Transportkosten und schafft sichere Arbeitsbedingungen in der Logistik. Vielen Dank an das hervorragende Team, das an der erfolgreichen Realisierung dieses Projekts beteiligt war.“

Alle in den Logistikbereich getätigten Investitionen wurden von Andreas Denso, Projektleitung Logistik in

Craiova, gesteuert. Zusammen mit Liliana Cotet, Logistikleitung bei KIRCHHOFF Automotive România, wählte er modernste Anlagen und Ausstattung aus. Um eine größtmögliche Flexibilität gegenüber dem Kunden zu gewährleisten, wurden z. B. modulare Plattformen/Systeme für den Wareneingang und -ausgang installiert. Sicherheitsrichtlinien für den Warentransport sowie spezielle Anhängersysteme wurden in enger Abstimmung mit Ford adaptiert.

Unser Ziel ist es, im Rahmen einer effizienten Lieferkette beste Qualität zu liefern. Dabei werden wir zukünftig unsere Abläufe noch mehr an die Prozesse bei unserem Kunden Ford anpassen.

Carmen Iacob

Info

Das Milkrun System oder Milchflaschenkonzept ist ein Konzept der Beschaffungslogistik und Distributionslogistik, um Material bedarfsgerecht innerbetrieblich oder außerbetrieblich bereitzustellen. Das Konzept beruht auf der Grundidee, dass nur das Material in der Menge wieder aufgefüllt wird, wie es verbraucht worden ist. Die Losgröße wird hierzu einmalig festgelegt und gegebenenfalls durch Signalkarten gesteuert.

Die Versandprozesse optimiert

Attendorn. Transporte können jetzt transparenter und effizienter abgewickelt werden.

In den vergangenen Jahren hat das Transportvolumen am Standort Attendorn deutlich zugenommen. Ursache ist u.a. die Entwicklung des Produktspektrums hin zu Teilen mit einem höheren Wertschöpfungsanteil. Die Anzahl täglich abzufertigender Transporte liegt aktuell bei bis zu 120 Lkw pro Tag. Hieraus resultierten für das Werk in Attendorn wachsende Herausforderungen bei der Abwicklung des täglichen Transportaufkommens, wie z. B. sich aufstauende Lkw, unproduktive Wartezeiten, Steigerung des Unfallrisikos und ineffizienter Personaleinsatz.

Zur Lösung dieser zunehmend kritischen Situation wurden zwei Maßnahmen ergriffen: So kommt am Standort

Attendorn erstmalig ein webbasiertes Zeitfenstermanagementsystem vom Anbieter Transporeon zum Einsatz. In Verbindung mit dem neu errichteten Lkw-Pufferparkplatz mit Anmelde- und Aufrufterminal ist es gelungen, diese Situation deutlich zu entspannen.

Für unsere Mitarbeiter besteht nun die Möglichkeit, über ein Webportal die anstehenden Rampenkontakte einzusehen. Das wiederum ermöglicht eine proaktive und ausgleichende Personal- und Ressourceneinsatzplanung sowie Priorisierung der anstehenden Arbeitsinhalte.

Darüber hinaus ist jeder Lkw-Fahrer angewiesen, sich auf dem angrenzenden

Pufferparkplatz am Terminal anzumelden. Unsere Mitarbeiter können von jedem Arbeitsplatz aus den Status einsehen und die Einfahrt der Lkw steuern. Die Visualisierung für den Lkw-Fahrer erfolgt auf Anzeige-Terminals, ähnlich wie auf Flughäfen. Zusätzlich erhält der Fahrer eine automatisch generierte SMS-Benachrichtigung. Mit diesen Maßnahmen konnte die Transportabwicklung am Standort Attendorn nachhaltig optimiert werden.

Frank Buchholzki, Andreas Denso



oben: Lkw-Pufferparkplatz; unten: Zeitfenstermanagement-System von Transporeon

Info

Zeitfenstermanagement: Im SAP erzeugte Transportaufträge werden über eine Schnittstelle an ein webbasiertes Portal übergeben und dienen anliefernden Spediteuren oder Abholern als Buchungsobjekt zu verfügbaren Zeitfenstern in den Bereichen Wareneingang, Versand und Leergut. Basis sind Anzahl und Dauer der Kapazitäten (Halle/ Stapler/ Personal/ Verladeplätze, ...). Die Mitarbeiter können dann über das Webportal die anstehenden Rampenkontakte einsehen.

Verbesserter Materialfluss

— Ovar. KIRCHHOFF Automotive Portugal hat im August 2012 die neue Logistikhalle mit 4.000 m² Fläche in Betrieb genommen.

Der neue Wareneingang und -ausgang verfügt zum einen über einen Bereich für Versandoperationen, der ca. zwei Drittel der Fläche ausmacht. Zum anderen gibt es eine spezielle Fläche, die als Übergangsbereich für Versandabwicklungen mit dem KIRCHHOFF Automotive Werk in Cucujães dient. Dieser Bereich ist ebenfalls verantwortlich für die Annahme und Lagerung von Kaufteilen und Verbrauchsmaterialien.

Mit der neuen Anordnung wird ein einfacherer und verbesserter Materialfluss gewährleistet. Um die Aufteilung der Lagerplätze zu optimieren und ein FIFO (first in, first out) Management zu gewährleisten, wurden spezielle Überwachungs- und Kontrollsysteme eingeführt. Um Platz zu sparen wurde eine neue Art der Abfertigung eingeführt, mit dem Ziel, direkt an die Lkw heranzureichen ohne den Einsatz von Gabelstaplern.

Mit der neuen Halle wurden verschiedene Logistikabläufe zusammengelegt, die vorher über zwei Lagerhallen verteilt stattfanden. Damit konnte der Materialfluss optimiert und Arbeitsabläufe rationalisiert werden.

Bald wird ein Milkrun System die neue Logistikhalle mit den beiden Produktionshallen in Ovar verbinden.

Tomás Moreira



Wir danken dem Projektteam für die hervorragende Organisation und Unterstützung beim Aufbau des neuen Logistikbereiches.



Neue Logistikhalle in Ovar



Armaturentafelträger von KIRCHHOFF Automotive für den aktuellen Opel Astra

Weltweit auf dem gleichen Stand

— Globale Standards, Transparenz und regelmäßige Abstimmung sind entscheidende Erfolgsfaktoren bei der Umsetzung von Entwicklungsaufträgen.

Vor kurzem hat KIRCHHOFF Automotive mit der Umsetzung der Entwicklungsaufträge für die GM Global Delta Plattform der nächsten Opel Astra Generation begonnen.

In diesem Zusammenhang fand in Attendorn in KW 43 das Global Review Meeting zu den Entwicklungsprojekten wie Achsquerträger, Instrumententafelträger und dem neuartigen Batterie-Systemträger statt. Um sicherzustellen, dass die künftigen Prozesse in China, Korea, Amerika und Europa umgesetzt werden können, haben wir bereits frühzeitig unsere Auslandsstandorte in die Prozessabstimmung mit eingebunden.

Das Meeting, an dem internationale Spezialisten aus den Bereichen Central Manufacturing Engineering sowie Projektleitung teilnahmen, diente dem Erfahrungsaustausch aus dem "lessons learned process". Im Rahmen dieses Prozesses werden im Tec Center in Attendorn Prototypen unter seriennahen Bedingungen hergestellt. Aus den hierbei gewonnenen Erkenntnissen leiten wir die Prozesse für die spätere Großserienfertigung ab.

Während des Meetings wurden die zukünftigen Serienprozesse mit den verantwortlichen Vertretern unserer Auslandsstandorte diskutiert. Das dabei angestrebte Ziel ist es, auf allen drei Kontinenten – Europa, Asien und Nordamerika – mit standardisierten Prozessen bei gleicher Qualität Serienprodukte herzustellen und gleichzeitig Kostensynergien zu nutzen.

Gemäß der Vorgaben unseres Produktentstehungsprozesses, sind für dieses Jahr noch zwei weitere Regelmee-

tings in Attendorn geplant. Weiterhin werden 14-tägig Web-Konferenzen abgehalten, um den notwendigen Informationsfluss zu gewährleisten. Um eine größtmögliche Transparenz aller Abläufe und kurze Abstimmungswege zu unserem Kunden Opel sicherzustellen, haben wir im Rahmen dieses Entwicklungsprojektes ein Büro bei Opel in Rüsselsheim eingerichtet.

Andreas Nebeling



Ein internationales Team aus Ingenieuren betreut die Entwicklungsprojekte, darunter auch Andreas Bender, rechts im Bild, der als Senior Project Engineer das GM Projekt leitet und sein Büro direkt vor Ort bei Opel in Rüsselsheim hat

Auf weiteres Wachstum eingestellt

Mielec. Neuorganisation von Logistik und Materialfluss.

Zwei neue Verladungsdocs, eine Erweiterung des Logistikbereichs und ein neuer Materialfluss bringen entscheidende Verbesserungen.

In den vergangenen Jahren sind in Osteuropa die KIRCHHOFF Automotive Werke im polnischen Gliwice und im ungarischen Esztergom sehr stark gewachsen. Die Entwicklung dieser JIT Werke in Kundennähe bedeutete aber auch eine Vergrößerung der Produktvielfalt und Produktion für das Werk in Mielec, da dieses Werk viele manuelle Fertigungsprozesse für die Produkte der neuen Werke übernimmt. Hierzu wurde das Werk 2005/6 im Bereich der Fertigungshalle und im Versand ausgebaut. Die Anzahl der von Mielec aus verschickten Endprodukte erhöhte sich von 2006 auf 2011 von 54 Millionen auf 102 Millionen Teile. Täglich verlassen ca. 50 Lkw die Ausgangslogistik. Trotz der dramati-

sehen Erhöhung der versandten Teile verfügte der Betrieb bislang nur über ein Verladungsdock, was viele Nachteile mit sich brachte:

- verspätete Verladung
- komplizierter Materialfluss (sich kreuzende Transportwege)
- erhöhtes Unfallrisiko im Bereich des Lagers und der Verladung

Durchgeführte Analysen ergaben, dass die Anzahl der abgefertigten Lkw nur dann weiter erhöht werden kann, wenn die Verladezeit und die Zeit zur Versandvorbereitung reduziert werden können. Hierzu wurde ein Konzept entworfen, das den Hallenausbau im Logistikbereich und die Anlage von zwei Verladungsdocs vorsah. Bei dieser Gelegenheit wurde auch ein ganz neues Materialflussschema entworfen. In knapp fünf Monaten konnte der Bereich der Ein- und Ausgangslogistik modernisiert und um knapp 500 m²

erweitert werden. Ende September konnten die Arbeiten in Mielec erfolgreich abgeschlossen werden.

Mit der Umsetzung zeigten sich sofort messbare Verbesserungsergebnisse:

- Die Verladezeit reduzierte sich von 45 auf 30 Min.
- Der Materialfluss und der interne Transport wurden optimiert, was auch zu einer Reduzierung der Kosten des internen Transports beitrug
- Die Teilequalität konnte verbessert, die Qualitätssicherungskosten reduziert werden
- Auf den innerbetrieblichen Straßen und im Logistikbereich wurde das Unfallrisiko minimiert
- Außerdem konnte durch die Neuorganisation eine freie Fläche von 335 m² für die Fertigung gewonnen werden

Noch vor der Inbetriebnahme des neuen Bereiches der Ausgangslogistik wurde ein KAPS-Arbeitskreis zur Einführung der 5-S Standards ins Leben gerufen. Ein weiterer Workshop widmete sich dem 5-S Standard im Bereich des Leergutes sowie der Organisation des Fertigteilelagers.

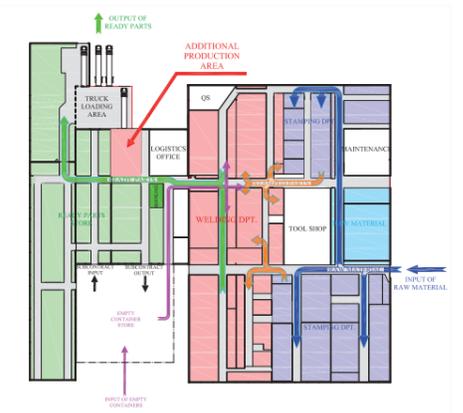
Die Werksleitung rechnet damit, dass durch diese Optimierungen weitere messbare Ergebnisse erreicht werden können. Ziel soll unter anderem sein, die Lagerfläche zu reduzieren und dadurch Flächen für die Fertigung zu gewinnen und außerdem das „milk run“ System möglich zu machen. Hierbei werden kleine elektrische Zugmaschinen zur Materialversorgung der Pressen und Schweißanlagen eingesetzt und weitestgehend auf den Einsatz von Gabelstaplern verzichtet.

Janusz Sobon



links oben: Bereich der Ausgangslogistik
links unten: Verladung von Leergut im überdachten Versandlager

unten: Betriebsschema vor und nach dem Ausbau



Info

Das Werk in Mielec verfügt über 19 mechanische Pressen, 40 Standardwiderstandschweißmaschinen, 25 Schweiß- und Schmelzschweißroboter, über 20 manuelle Punktschweißanlagen und weitere Anlagen für diverse Montageprozesse wie Nieten, Hülseneinpressen, Schrauben und Hartlöten.



Vorbildlich Führen

Der Erfolg von KIRCHHOFF Automotive ist abhängig vom Erfolg unserer Führungskräfte, denn diese leiten die wichtigste Ressource des Unternehmens, unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen.

Auf Wunsch unserer Unternehmensführung und unter Einbeziehung des Managements aller Länder haben wir die Führungsgrundsätze der KIRCHHOFF Gruppe entworfen, welche seit 2012 in Kraft sind.

Seither werden diese durch unser internationales Führungskräfteentwicklungsprogramm „Learn to Lead“ im höheren Management vermittelt, um eine einheitliche Führungskultur bei allen Unternehmen der KIRCHHOFF Gruppe weltweit zu fördern.

Nach der Einführung der Führungsgrundsätze stellte sich besonders im unteren und mittleren Führungsbereich die Frage, wie unsere Führungskräfte die bestehenden Regeln in ihrer

täglichen Arbeit in den Werken umsetzen können. In einem Workshop im Juni 2012 haben sich unsere Landesdirektoren der europäischen Standorte und die Zentralfunktion Personal dieser Frage angenommen und sieben Verhaltensweisen und konkrete Tipps und Tricks erarbeitet, welche die Umsetzung der Führungsgrundsätze in die täglichen Arbeitsabläufe ermöglichen.

In einem von KAPS und der Zentralfunktion Personal konzipierten Training werden wir ab Dezember 2012 beginnen, unsere „Leadership Behaviour“ zu vermitteln. Den Anfang hierbei machen die Managing Directors unserer Werke. Dabei stellen wir unseren Führungskräften eine „Tool-

Box“ zur Verfügung, die praktische Unterstützung und konkrete Handlungsanweisungen für die täglichen Anforderungen an eine Führungskraft bietet. Nach der Etablierung unserer KIRCHHOFF Automotive Führungsgrundsätze sind unsere KAPS „Leadership Behaviour“ ein weiterer Baustein hin zur Schaffung einer einheitlichen Führungskultur auf allen Ebenen unseres Unternehmens.

Tim Klieve



KAPS Leadership Workshop Teilnehmer

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

Potentiale im Unternehmen finden und fördern

Agenda 2015 – KATE geht an den Start.

Wachsender Bedarf an qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Gleichzeitig drastisch ansteigender Facharbeitermangel vor dem Hintergrund des demographischen Wandels in Europa. Welche Möglichkeiten hat ein mittelständischer Konzern in diesem Umfeld, seine Wettbewerbsfähigkeit zu erhalten oder sogar zu verbessern?

Die Antwort auf diese Frage liegt auf der Hand. Um auch zukünftig offene Positionen im Unternehmen mit gut ausgebildeten und motivierten Kandidaten besetzen zu können, müssen die bereits vorhandenen Potentiale identifiziert, gefördert und genutzt werden. Bei KIRCHHOFF Automotive heißt das KATE – KIRCHHOFF Automotive Talent Education. KATE startet in 2013 und ist ein systematischer Prozess zur Förderung unserer Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen – unabhängig von der jeweiligen Tätigkeit und Hierarchieebene.

Ausgangspunkt von KATE sind die jährlichen Mitarbeitergespräche, auf deren Basis eine Nominierung für das Programm möglich ist. Hierbei berücksichtigen wir nicht nur Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen, die eine Führungskarriere anstreben, sondern auch eine Weiterentwicklung im Spezialisten Bereich. Für 2013 stehen für KATE welt-

weit ca. 60 Plätze zur Verfügung. Mit Hilfe einer Potenzialanalyse schauen wir genau, welche Entwicklungsschritte am besten geeignet sind, um jeden Teilnehmer individuell bestmöglich zu fördern. Wir bieten den Teilnehmern die Chance, durch internationale Projektarbeit einen intensiven Erfahrungsaustausch über die Ländergrenzen hinweg anzustoßen. Hinzu kommen Workshops, die sich mit den Grundwerten des Unternehmens befassen sowie individuell abgestimmte Inhalte. Maximal drei Jahre durchläuft ein Mitarbeiter dieses Programm um

sich während dieser Zeit optimal auf eine neue Herausforderung im Unternehmen vorzubereiten.

Neben dem im Jahr 2010 gestarteten Führungskräfteentwicklungsprogramm „Learn to Lead“ ist KATE der nächste Baustein unserer weltweiten Personalentwicklung. In Verbindung mit einer strategischen Personalplanung und unserem Progression & Succession Prozess können wir unseren eigenen Talenten so eine Karriere bei KIRCHHOFF Automotive ermöglichen.

Die Entscheidung für eine Position in unserem Unternehmen wird nicht nur vom Entgelt beeinflusst. Vielmehr nehmen die individuellen Bedürfnisse wie Weiterentwicklungsmöglichkeiten, Freiräume in einem interessanten Job und Arbeitszeitgestaltung einen immer höheren Stellenwert ein. Daher werden neben der klassischen Personalentwicklung Angebote im Bereich „Work-Life-Family-Balance“ immer wichtiger.

KIRCHHOFF Automotive bietet beides und bleibt so ein attraktiver Arbeitgeber in einem internationalen Umfeld.

Uwe Hartmann, Tim Klieve



Als Talente definieren wir Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen, die...

- ... hervorragende Leistungen zeigen,
- ... die Kernkompetenzen und Werte unseres Unternehmens verkörpern,
- ... bedeutende Kenntnisse in ihrem Arbeitsbereich haben und
- ... das Potenzial zeigen, zusammen mit KIRCHHOFF Automotive zu wachsen

Zukunftsweisende Ausbildungsprogramme bei Van-Rob

Das Ausbildungsprogramm bei Van-Rob KIRCHHOFF in Querétaro, Mexico, basiert auf dem deutschen und schweizerischen Modell, auch Duales System genannt, was 60 bis 70 Prozent Praxis und 30 bis 40 Prozent Theorie vorsieht.

Das Gesamtprogramm für die Ausbildung zum Formen- und Werkzeugbauer dauert drei bis dreieinhalb Jahre und endet mit der innerbetrieblichen Abschlussprüfung sowie einer Prüfung in den Räumlichkeiten des mexikanischen Bildungsministeriums.

Im praktischen Teil der Prüfung werden bestimmte Fertigkeiten gefordert: Arbeiten an der Werkbank (Feilen), Bedienen aller Maschinen, die im Werkzeugraum für den Bau oder die Reparatur von Prägestempeln eingesetzt werden sowie Konstruktionsänderungen wie Bohren, Fräsen, Schleifen und Drehen.

Der theoretische Teil besteht aus der Prüfung folgender Kenntnisse:

- Werkstoffe (verschiedene Arten von Stahl und seine Anwendungen), verschiedene Arten von Hitzebehandlung, Nichteisen-Werkstoffe und ihre Anwendungen
- Schneidwerkzeuge und ihre Anwendungen, Schneidgeschwindigkeit, Vorschübe je nach Art des Schneidwerkzeugs
- Berechnung der Schneidzeiten, die zur Herstellung verschiedener Arten von Ersatzteilen im Werkzeugraum benötigt werden, Mathematik, Trigonometrie, Geometrie, Gleich-

ungen, Bruchrechnung und eine Reihe technischer Formeln

- Technisches Zeichnen, Anwendungs- und Grundkenntnisse in CAD
- Verschiedene Arten von Prägetechnologien, Prägestempeltypen, Tiefziehen verschiedener Formen, Entwicklung von Rundstücken, progressive Prägestempelkonzepte und Automatisierung von Prozessen

Während des Ausbildungsprogramms unterstützen und assistieren die Auszubildenden im Werkzeugraum, bauen und überholen Ersatzteile und führen Reparaturen durch. Derzeit arbeiten zwölf frühere Auszubildende immer noch bei Van-Rob in Querétaro in verschiedenen Bereichen, um weitere Erfahrungen und Kenntnisse als Formen- und Werkzeugbauer zu sammeln.

Aktuell befinden sich fünf Auszubildende im dritten Lehrjahr und sechs im ersten Lehrjahr. Mit dieser Art von Ausbildungsprogramm werden die jungen Menschen zielgerichtet auf ihren späteren Beruf vorbereitet. Zusätzlich bildet es eine gute Basis für spätere Zukunftschancen.

Fritz Hauser



oben: Ausbildung bei Van-Rob in der Praxis
unten: Auszubildende im Bereich Formen- und Werkzeugbau

Technik mit weiblicher Komponente

Immer mehr Frauen begeistern sich für den Ingenieurberuf.

Noch vor einigen Jahren war die Anzahl der Frauen sowohl in technischen Berufen, als auch in technikorientierten Studiengängen sehr gering. Aber die Bemühungen der Universitäten und Unternehmen, junge und engagierte Frauen für den Ingenieurberuf zu begeistern, zeigen Wirkung.

Wir sind derzeit bei KIRCHHOFF Automotive in Attendorf fünf duale Studentinnen in den Bereichen Maschinenbau, Fahrzeugbau und Wirtschaftsingenieurwesen. Das allgemein bekannte Bild, dass an der Technischen Fakultät nur Männer studieren, hat sich weitestgehend verändert.

In den ersten Wochen an der Universität Siegen ist uns aufgefallen, dass wir viel mehr weibliche Kommilitoninnen haben, als wir dachten. Einige haben zuvor eine Ausbildung absolviert und kamen danach an die Technische Fakultät der Universität Siegen. Andere entschieden sich nach dem allgemeinen Abitur für Maschinenbau oder Wirtschaftsingenieurwesen.

Im Anschluss an unser Praktikum oder die Ausbildung zur technischen Zeichnerin bei KIRCHHOFF Automotive haben wir uns dort direkt um einen dualen Studienplatz beworben. Die Vielseitigkeit im Bereich Automotive, die Technik und alle damit verbundenen Prozesse haben uns interessiert und wir wollten mehr darüber erfahren. Natürlich haben auch die sehr guten Berufsperspektiven, die ein Ingenieurstudium mit sich bringt, und nicht zuletzt die internationale Präsenz von KIRCHHOFF Automotive zu unserer Entscheidung beigetragen.

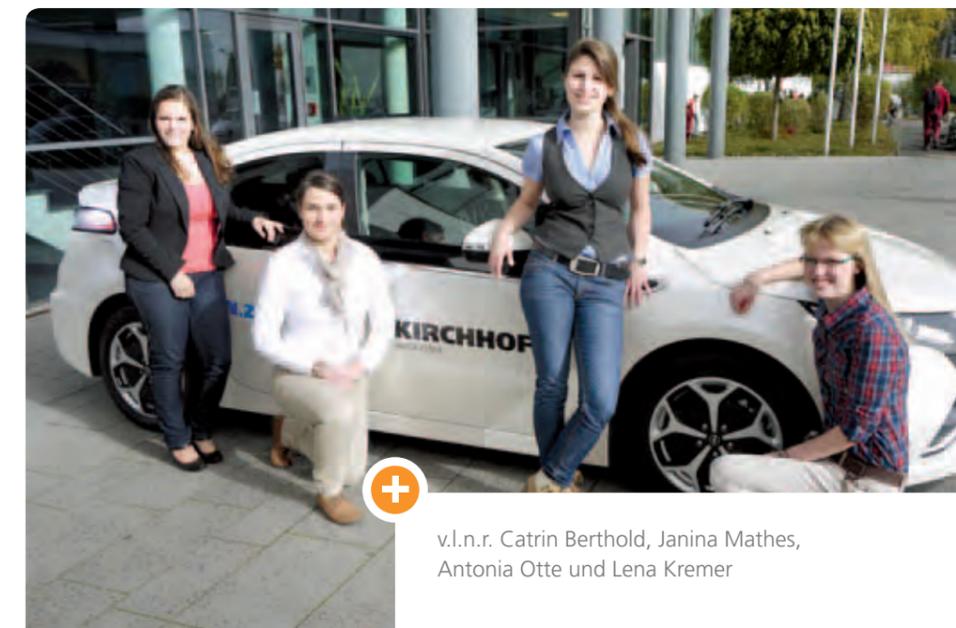
Bisher haben wir diese Entscheidung nicht bereut: An der Uni erlernen wir die Theorie, die wir dann im Unternehmen in der Praxis anwenden können. In den Semesterferien durchlaufen wir verschiedenste Abteilungen, angefangen vom Werkzeugbau bis hin zu den Sales Teams, von der Kalkulation bis zur computergestützten Simulation. Hier erfahren wir außerdem, wie abwechslungsreich der Beruf der Ingenieurin ist und welche ungeahnten Möglichkeiten es für unsere spätere Laufbahn gibt.

Es gehört zwar noch nicht zur Normalität, aber das Bild ändert sich: Während früher ausschließlich männliche Mitarbeiter an der Werkbank standen, so sieht man heute in dem Bereich immer häufiger junge Mädchen, die einen technischen Beruf erlernen. Auch wir haben in der Lehrwerkstatt an der Werkbank unsere ersten Erfahrungen gesammelt. Feilen, Fräsen, Drehen und Schweißen lernen standen auf dem

Lehrplan. Auch im Werkzeugbau gab es viel Neues zu entdecken. So bekamen wir einen praktischen Einblick in den Neuwerkzeugbau und in die Wichtigkeit der Wartung sowie der vorbeugenden Instandhaltung von Umformwerkzeugen.

Nach erfolgreichem Abschluss unseres Studiums freuen wir uns darauf als Jungingenieurinnen bei KIRCHHOFF Automotive in den verschiedenen Kundenprojekten mitzuarbeiten oder diese eigenverantwortlich zu leiten. Weibliche Intuition wird uns sicherlich bei der Lösung komplexer Aufgaben helfen und dem Unternehmen neue Perspektiven eröffnen.

Catrin Berthold



v.l.n.r. Catrin Berthold, Janina Mathes, Antonia Otte und Lena Kremer

Auf der Suche nach den Richtigen

— Neu: Assessment Center zur Auswahl von Studenten.

Am 19.09.2012 wurde erstmalig ein neues Verfahren zur Personalauswahl eingesetzt: Zwölf interne und externe Bewerber mussten sich einem eintägigen Assessment Center (AC) stellen, um sich für einen Platz als Duale(r) Student/-in bzw. Verbundstudent/-in bei KIRCHHOFF Automotive zu qualifizieren.

Seit längerem beobachten wir stetig ansteigende Bewerberzahlen. Um eine fundierte, objektive Auswahl treffen zu können, reicht die Analyse der Bewerbungsunterlagen allein nicht mehr aus. Studenten müssen zudem heute weit mehr

sogenannte „Soft Skills“ mitbringen, um in den anspruchsvollen Studiengängen zu bestehen.

Das Assessment Center wurde nach einer vorangegangenen Anforderungsanalyse konzipiert: Kompetenzen wie u. a. Kommunikation, Zusammenarbeit, Problemanalyse, Auffassungsgabe oder Konzentration waren Gegenstand der Aufgaben. Zur Durchführung des AC wurden sechs Beobachter geschult, die die Bewerber in Gruppendiskussionen, Fallstudien, Interviews und Rollenspielen hinsichtlich der vorgenannten Kriterien beurteilten. Dieses Verfahren wird als

Auswahlprozess nunmehr jährlich angewendet und weiterentwickelt.

Neben dem bereits eingesetzten Online-Testverfahren zur Auswahl von Auszubildenden signalisieren wir damit am Bewerbermarkt Professionalität und sichern Akzeptanz. In Zeiten des Fachkräftemangels wird der Einsatz wissenschaftlich fundierter und objektiver Instrumente bei der Personalauswahl immer bedeutender um die Markenbildung eines Arbeitgebers zu unterstützen.

Tatjana Schutte



links unten: Wir verstehen uns blind – Kommunikation und Koordination im Seilquadrat; links oben: große Diskussionen auf den Einführungstagen: Welche Eigenschaften braucht ein KIRCHHOFF-Azubi?; rechts: Unsere Azubis auf dem KIRCHHOFF Automotive Messestand auf der NKW IAA 2012

Kennenlernen – Entdecken – Erleben

— Auch das gehört zur Ausbildung – 31 neue Auszubildende aus Attendorn, Iserlohn und Hagen begannen am 15.8.2012 ihre Reise durch die KIRCHHOFF Automotive-Welt.

Das **Kennenlernen** begann am 15.08.2012 mit den 3-tägigen Einführungstagen im Haus Nordhelle. In spielerischen Übungen zu Teamwork und Vertrauen wurde vermittelt, welche Werte die Auszubildenden bei KIRCHHOFF Automotive verinnerlichen sollen. Am zweiten Abend wurde es spannend für die Auszubildenden. Bei dem Besuch von Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, hatten sie Gelegenheit dem geschäftsführenden Gesellschafter Fragen zu stellen, die z. B. auch so lauteten: „Haben Sie ein Facebook-Profil?“. Während der Einführungstage lernten die Auszubildenden nicht nur ihren Ausbildungsberuf besser kennen, sondern erlangten auch Einblicke in die anderen Ausbildungsberufe. Abgerundet wurden die Einführungstage durch die Vorstellung der Ausbilder und des Betriebsrats.

Das **Entdecken** begann am 25.09.2012 pünktlich um 7 Uhr für alle Auszubildenden und führte zur weltweit größten Nutzfahrzeugausstellung, der NKW IAA, nach Hannover. Innovative Produkte im Bereich des automobilen Leichtbaus konnten die jungen Menschen auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand auf der NKW IAA sehen und anfassen. Das Sauerländer Unternehmen hatte sie auf seinen fast 150 m² großen Messestand eingeladen, um ihnen die Entwicklungen im Automotive-Bereich direkt und anschaulich näher zu bringen. Dieter Wlochowicz, Engineering Manager Truck, erklärte die Besonderheiten der Produkte und welche Technologien dafür notwendig sind. Anschließend startete die traditionelle IAA Rallye, die die Auszubildenden über die gesamte Messe zu den Ständen verschiedener Nutzfahrzeughersteller führte, die Produkte von KIRCHHOFF Automotive in ihren Fahrzeugen verbauen.

Das **Erlebnis** fand am 06.11.2012 im Rahmen eines Fahrsicherheitstrainings beim ADAC auf dem Verkehrsübungsplatz Olpe statt. Dort konnten die volljährigen Auszubildenden aus Attendorn und Iserlohn, die im Besitz einer gültigen Fahrerlaubnis sind, lernen, wie sie ihr Auto unter Kontrolle behalten, wenn es zu schwierigen Situationen im Alltag auf der Straße kommt.

Darüber hinaus werden die Auszubildenden auch während der Ausbildung fortwährend mit Weiterbildungen unterstützt. Ziel der Ausbildung bei KIRCHHOFF Automotive ist neben der fachlichen Qualifikation auch die Entwicklung der Persönlichkeit, die wir begleiten wollen.

Tatjana Schutte



Wir sind Attendorn

Das Stadtfest in Attendorn war ein großer Erfolg. Vom Schützenverein über Ärzte und Krankenhäuser, Schulen, Kindergärten, Sportvereine und Gastronomen bis hin zu namhaften Attendorner Unternehmen – alle haben mitgemacht. Auch KIRCHHOFF Automotive war mit einem 50 m² Stand im Wirtschaftszelt vertreten.

Viele Vorbereitungen waren notwendig, um das Stadtfest der Attendorner Bürger auf die Beine zu stellen. Fast aus jeder Attendorner Familie war jemand in die Organisation und Teilnahme eingebunden. Schließlich sollte es ein Stadtfest von Attendornern für Attendorner werden.

Viele Besucher, darunter auch Bürgermeister Wolfgang Hilleke, kamen zur Wirtschaftsschau auf dem Feuer- teich und be- staunten die auf dem

KIRCHHOFF Automotive Stand aus- gestellte Rohkarosse. Das war jedoch nicht das einzige Highlight. Ganz groß trumpften die Kleinen auf. Stolz sangen die Kinder des KIRCHHOFF Betriebskindergartens „KiCoKids“ ihr Lied: „Wir sind die KiCo Kinder, KiCo Kinder, KiCo Kinder; ja wir sind die KiCo Kinder, wir sind alle da.“ Die Besucher waren begeistert.

Viele Menschen informierten sich über die innovativen Produkte, aber auch über Ausbildungs- und Karrieremög- lichkeiten bei dem mittelständischen Familienunternehmen. Mitarbeiter zeig- ten ihren Familien am Beispiel

der Rohkarosse, was KIRCHHOFF Automotive denn so alles herstellt. Wer gut aufpasste und zuhörte, konnte beim Unternehmensquiz attraktive Preise gewinnen.

Das wunderschöne Wetter spielte den Organisatoren in die Karten und alle Gäste und Akteure berichteten am Ende strahlend über ein gelunge- nes Attendorner Stadtfest. Das neue Konzept ist aufgegangen!

Sabine Boehle

„Karriere in der Zeltstadt“

Premiere: Ausbildungs- und Studienbörse für den Märkischen Nordkreis.

Eindrucksvoll ragten die großen weißen Zeltspitzen in den morgendlichen Himmel am BITS-Campus. Vier Tage vorher referierten hier noch Politiker und Wirtschaftsführer. Am 18. September eroberten 4000 junge Menschen die Zeltstadt.

An diesem Tag fand dort die erste gemeinsame Ausbildungs- und Studienbörse der Städte Hemer, Iserlohn, Menden und Balve statt. Unter dem Motto „Karriere im MK“ konnten sich Schüler und Schülerinnen, Studenten und Studentinnen über 115 Berufsbilder und 50 Studienangebote bei 98 Ausstellern informieren.

Dort durfte KIRCHHOFF Automotive selbstverständlich nicht fehlen. Die Interessenten konnten sich an unserem Stand über bereits vorhandene Berufswünsche oder generell über die Berufsbilder informieren. Da bereits ein paar Tage vorher Infoveranstaltungen in den Schulen stattgefunden hatten, waren einige Besucher schon so gut vorbereitet, dass sie bereits Bewerbungen um Ausbildungs- bzw. Praktikumsplätze mitgebracht hatten. So konnten sie sich direkt die „Pole-Position“ für den Berufsstart in ihrem Traumberuf sichern.

Insgesamt war die Ausbildungs- und Studienbörse „Karriere im MK“ für die

Besucher sowie für die Aussteller eine gelungene Veranstaltung. Es konnten viele interessante Gespräche geführt, sowie Kontakte geknüpft werden.

Für alle – Veranstalter, Organisatoren und Teilnehmer – steht bereits fest, das war nicht das letzte Mal. So wird es wohl auch nächstes Jahr wieder heißen „Sehen und gesehen werden“ oder auch „Bewerben und genommen werden“.

Daniela Deutscher



Attendorns Bürgermeister Wolfgang Hilleke und geschäftsführender Gesell- schafter Arndt G. Kirchhoff (hinten, Mitte) hören den KiCoKids zu, die stolz ihr Lied auf Deutsch und Englisch vortragen.

Schule mal anders

— Kommunikations- und Präsentationstraining am Rivius Gymnasium, Attendorn.

Vom 23. bis 27.8.2012 gab es für die 120 frisch gebackenen Oberstufenschüler des Rivius Gymnasiums im Rahmen ihrer Einführungstage die Möglichkeit, an einem Kommunikations- und Präsentationstraining teilzunehmen. Tatjana Schutte, Mitarbeiterin Personalentwicklung/-marketing/Ausbildung, führte dieses Training in Abstimmung mit den Koordinatorinnen für Studien- und Berufsorientierung am Rivius Gymnasium durch.

In jeweils 3,5-stündigen Workshops wurden mit Hilfe verschiedener theoretischer Modelle – vom Sender-Empfänger-Modell bis zu den vier Seiten einer Nachricht von Friedemann Schulz von Thun – Kommunikationssituationen

aufgearbeitet und analysiert. Dabei fiel auf, wie oft doch Menschen mit dem „Beziehungsohr“ hören und wie sensibel wir auf nonverbale Signale reagieren.

Die Rede aus dem Stegreif bildete eine besondere Herausforderung: Bedingung war, dass jeder Schüler eine Minute frei spricht, seine Rede mit dem Ende des Vordröners beginnt und vorgegebene Wörter wie „Präsidentenwahl“ oder „Jochbeinbruch“ verwendet. Diese Übung zur Aktivierung fördert die Konzentration und das gleichzeitige freie Reden, in dem Assoziationen schnell verknüpft werden müssen. Außerdem lernten die Schüler an diesem Tag, wie wichtig es ist, dem Gesprächs-

partner gut zuzuhören. Das Aktive Zuhören bildet ein wesentliches Fundament der gelungenen Kommunikation.

Im zweiten Teil des Workshops lag der Schwerpunkt auf rhetorischen Techniken zur Stimmmodulation oder mimischen und gestischen Möglichkeiten zur Akzentuierung von Vorträgen. Beispielhaft wurde erarbeitet, welche Struktur ein gelungener Vortrag haben sollte und wie ratsam es ist, immer einen „Plan B“ in der Tasche zu haben. Die Schüler hatten viel Spaß beim Zuhören und Mitmachen und hatten am Ende eine ganze Menge fürs Leben gelernt, nicht zuletzt auch über sich selbst.

Tatjana Schutte



Personalentwicklerin Tatjana Schutte führte 120 Schüler des Rivius Gymnasiums in Attendorn am 23., 24. und 27.8.2012 in die Themen Kommunikation und Präsentation ein



Seit dem 3. September 2012 hat die Betriebskindertagesstätte unter der Leitung von Melanie Höffer (CJD Olpe) täglich von 5.30 Uhr bis 18.00 Uhr geöffnet. 30 Kinder in zwei Gruppen (Gruppe I: 20 Kinder im Alter von zwei Jahren bis zur Schulpflicht und Gruppe II: zehn Kinder im Alter von null bis drei Jahren) spielen hier auf insgesamt 310 m². Durch die Erweiterung konnten seitens des CJD Olpe drei neue Fachkräfte eingestellt und die Arbeitszeit zwei weiterer Fachkräfte auf Vollzeit ausgedehnt werden.

Erfolgsgeschichte Kindertagesstätte „KiCoKids“

— Attendorn. Erweiterung der Betriebskindertagesstätte nach nur einem Jahr.

Am 30. Oktober 2012 wurde die Erweiterung der Betriebskindertagesstätte in Anwesenheit von zahlreichen Gästen eröffnet. So konnte der geschäftsführende Gesellschafter, Arndt G. Kirchhoff u. a. den Bundestagsabgeordneten Dr. Matthias Heider und den stellvertretenden Bürgermeister der Stadt Attendorn, Martin Vollmert, sowie Mitarbeiter des CJD und Leiter/Leiterinnen anderer Kindergärten begrüßen.

Nach der Eröffnung am 1. Juli 2011 mit einer gemischten Altersgruppe von

maximal 15 Kindern im Alter von null bis sechs Jahren zeichnete sich bereits nach wenigen Monaten ab, dass die positive Resonanz eine Erweiterung kurzfristig erforderlich machen würde. So wurde mit dem Träger der Betriebskindertagesstätte, CJD Olpe, ein Konzept erarbeitet, das der Aufsichtsbehörde – LWL-Landesjugendamt – zur Genehmigung vorgelegt wurde. Mit der nunmehr erteilten Betriebserlaubnis können in zwei Gruppen bis zu 30 Kinder in der Kindertagesstätte betreut werden. Damit verdoppelt sich die Kapazität der Plätze.

Mit dem Umbau wurde am 4. Juni begonnen und am 15. August 2012, also rechtzeitig zum Beginn des neuen Kindergartenjahres, war alles fertig gestellt. Am 3. September kam Leben in die funktional und liebevoll eingerichteten Räume. Die neuen KiCoKids eroberten ihr neues Reich und fühlten sich sofort wohl. Eine komplette Auslastung der Tagesstätte wird in 2013 erreicht.

Jürgen Dröge



Info

Kooperation mit Schulen und Hochschulen

KIRCHHOFF Automotive engagiert sich seit Jahren intensiv für Schüler und Studierende der Region. Workshops zur Berufsorientierung, Bewerbertraining, Kommunikationstraining, Firmenbesuche und Unterstützung bei diversen Projekten, beispielsweise durch Forschungs- und Entwicklungsleistungen, belegen die umfangreiche Kooperation des Unternehmens mit den Institutionen. Informationen zur Karriereplanung bei KIRCHHOFF Automotive finden Sie unter <http://karriere.kirchhoff-automotive.de>.



KIRCHHOFF
MOBILITY

Autos nach Maß – für
Menschen mit Handicap.

Jelschen REHA
GROUP AUTOMOTIVE

60-65



REHACARE in Düsseldorf

— Zum ersten Mal stellen REHA und Jelschen gemeinsam aus.

Vom 10. bis 13. Oktober 2012 fand in Düsseldorf die weltweit größte Messe rund um Rehabilitation, Pflege und Älterwerden, die REHACARE, statt.

Rund 51.000 Experten in eigener Sache und Profis besuchten die REHACARE 2012, um sich in sechs Messehallen bei 851 Ausstellern aus 32 Ländern über neue Hilfsmittel und Erkenntnisse aus Wissenschaft und Forschung zu informieren. „Die REHACARE macht Betroffenen angesichts all der beeindruckenden Möglichkeiten, ein selbstbestimmtes Leben zu führen, immer wieder Mut. Und sie zeigt, dass der demografische Wandel nicht nur eine Bedrohung ist, sondern dank der Anstrengungen von Wirtschaft und Wissenschaft auch Chancen birgt.“, so Dr. Banner, Bundesgeschäftsführer der BAG Selbsthilfe. In der Gesamtbewertung der REHACARE gab es Best-

noten: Über 95 Prozent der Besucher erklärten, dass sie ihre Besuchsziele voll erreicht hätten.

Und so entwickelte sich auch für die beiden Fahrzeugumbauer REHA Group Automotive und Jelschen Behindertenfahrzeuge, die erstmals unter der gemeinsamen Dachmarke KIRCHHOFF Mobility auftraten, die Messe zu einem vollen Erfolg. Große Beachtung fand das Produktportfolio von KIRCHHOFF Mobility bei den Automobilherstellern. Mitarbeiter aus dem Vertrieb für mobilitätseingeschränkte Kunden und aus technischen Abteilungen für die Entwicklung von Fahr- und Bedienhilfen sowie „Komfortkomponenten“ wie Sitztechnik ließen sich mit großem Interesse die verschiedenen Neuentwicklungen erklären. Darüber hinaus konnten die Kontakte mit Versorgungsträgern, Berufsgenossenschaften und Versicherungen ver-

tieft werden. Wesentlich war natürlich auch die Präsentation für alle Endkunden mit mobilitätseingeschränkten Familienmitgliedern, sowohl als Selbstfahrer wie als Passivfahrer.

Die Schwesterfirmen REHA Group Automotive und Jelschen Behindertenfahrzeuge aus dem KIRCHHOFF Mobility Verbund stellten im Innenbereich erstmals gemeinsam auf 130 m² mit fünf Fahrzeugen unterschiedlicher Hersteller wieder die neuesten Umbauten und Produkte für Aktiv- und Passivfahrer vor. Im Außenbereich konnte man gleich drei weitere Neuvorstellungen probefahren: den Ford B-Max mit Schwenksitz, den VW Caddy mit neuem Heckausschnitt und Rollstuhlrampe sowie den Fiat Doblo mit langem Radstand und Taxirampe.

Dirk Poweleit



Impressionen von der REHACARE 2012

Innovationen für Menschen mit Handicap

— Drei Premieren auf der REHACARE.

Auf der diesjährigen REHACARE in Düsseldorf stellte KIRCHHOFF Mobility drei neue Fahrzeugumbauinnovationen vor, die mobilitätseingeschränkten Menschen das Leben erleichtern.

1. Der neue Ford B-Max:

Dieses Fahrzeug hatte erst Ende Oktober Händlerpremiere und wurde erstmals mit einem Schwenksitz inklusive originalem Fahrzeugsitz auf der Fahrerseite gezeigt. Das Auto kommt ohne B-Säulen aus und bringt serien-

mäßig zwei hintere Schiebetüren mit. Der Zugang zum Innenraum ist somit völlig frei und eröffnet neue Dimensionen bei der Installation und Umsetzung einer Schwenksitzlösung. Der Wagen kann nach der Messe an unserem Standort in Hilden besichtigt werden.

2. Der neue Jelschen Heckausschnitt mit Rollstuhlrampe:

Der neue Jelschen Heckausschnitt am Beispiel eines VW Caddy ist im Gegensatz zu anderen Umbauten mit einer sehr leicht ausklappbaren Rampe ausgestattet. Ermöglicht wird dies dadurch, dass man auf eine Arretierung der Rampe mit Gurtschlössern verzichtet hat. Durch einen neuen Mechanismus und einstellbare Distanzpuffer an der Heckklappe bleibt die Rampe während der Fahrt ruhig und stabil sowie völlig klapperfrei im Innenraum stehen. Die Rampe kann vom Fahrer beim Öffnen der Heckklappe und zum Herausfahren des Rollstuhlfahrers ohne jede Entriegelung ganz einfach herausgeklappt werden.

Bei dieser neuartigen Konstruktion ist weder eine Kante in der Rampe noch

eine Spurverengung der Rampe in Höhe der Fahrzeugöffnung nötig. Die Rampe weist eine durchgehende Spurbreite von bis zu 830 mm auf, was nun auch breiteren Rollstühlen die Einfahrt ermöglicht.

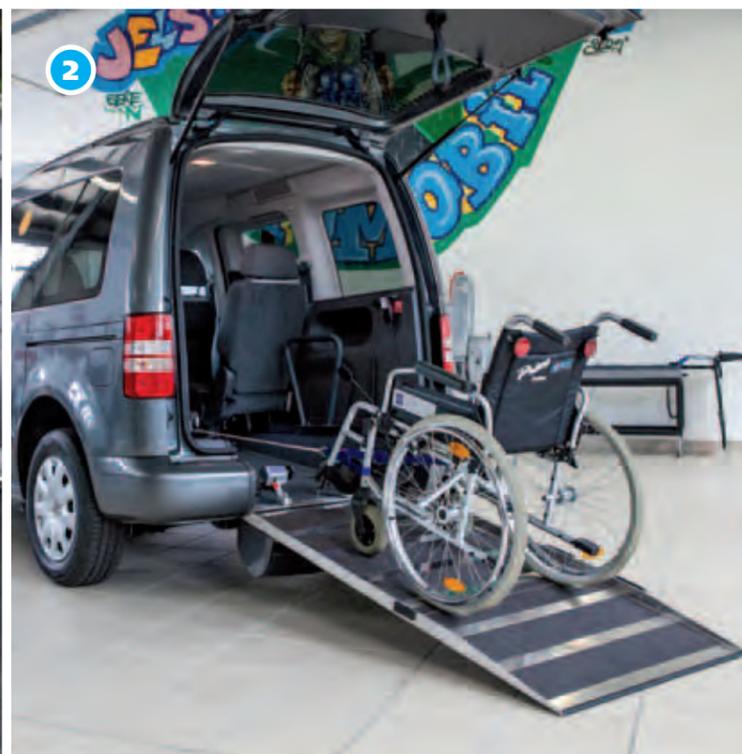
3. Der neue Fiat Doblo mit langem Radstand und Taxirampe:

Der neue Jelschen Taxirampen-Umbau wurde an einem Fiat Doblo realisiert. Bei diesem Umbau handelt es sich um einen Heckausschnitt mit Rollstuhleinfahrt und Klapprampe aus Aluminium, bei dem sich die Rampe nach dem Einklappen auf Wunsch ebenerdig umlegen lässt. Somit steht der Originalladeraum inklusive ebenerdigem Boden dem Taxifahrer bei einer Fahrt ohne Rollstuhlbeförderung zur Verfügung. Vorteil dieser Lösung ist eine völlig variable Nutzung des Klein-

busses als Rollstuhlbeförderungsfahrzeug oder als vollwertiges 5- bis 7-sitziges Fahrzeug mit Laderaum.

Sowohl der VW Caddy mit neuem Jelschen-Heckeinstieg als auch der Fiat Doblo mit langem Radstand und Taxirampe können im Ausstellungsraum der Firma Jelschen Behindertenfahrzeuge in Bad Zwischenahn besichtigt und getestet werden.

Dirk Poweleit



Info

Aktuelle Information zum Standort Hilden:

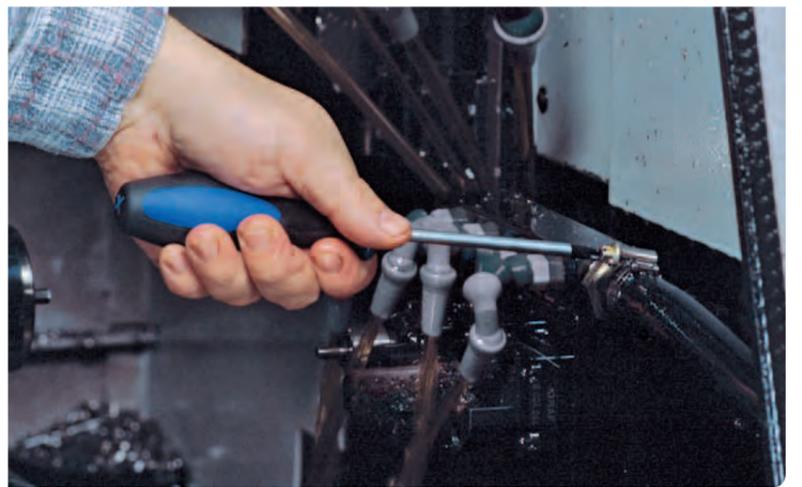
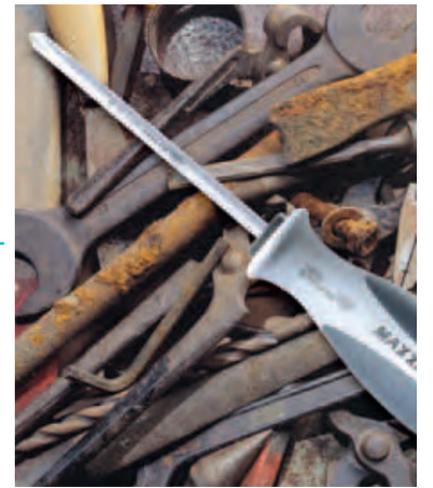
Mitte September sind die REHA Zentrale und die REHA Niederlassung Hilden umgezogen an den neuen Standort (Nikolaus-Otto-Str. 5, 40721 Hilden). Wir werden in der nächsten Ausgabe hierzu berichten.



WITTE
WERKZEUGE

Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

66-71





links: Clive Hawkins wird von Mark Liebholdt (Leiter Vertrieb und Marketing WITTE Werkzeuge) nach langjährigem Engagement verabschiedet; oben, v.l.n.r.: Martin Thompsett (Vertriebsleiter Rollins & Sons), Mark Liebholdt, Andy White (Chairman Rollins & Sons) und Oliver Fries (Vertriebsleiter WITTE Werkzeuge)

Neue Generalvertretung in UK

Rollins übernimmt Exklusivvertretung für WITTE Werkzeuge.

Nach 25 jähriger Tätigkeit als Vertreter für den englischen Markt beendete Clive Hawkins aus Altersgründen seine Aktivitäten zum 30.09.2012. Wir möchten ihm hiermit für sein langjähriges Engagement und die uns entgegengebrachte Treue herzlich danken.

Zum 01.10.2012 übernimmt die Fa. Rollins & Sons Ltd. aus Harlow /

London diese Generalvertretung für WITTE Werkzeuge auf dem englischen Markt.

Rollins & Sons sind seit 1866 erfolgreich mit Hand- und Gartenwerkzeugen im Vereinigten Königreich aktiv. Unser neuer Partner verfügt über ein modernes Lager- und Logistiksystem und bietet unseren Kunden somit einen sehr hohen Servicegrad.

Aufgrund des umfangreichen Sortimentes von namhaften Qualitätsherstellern und erfahrenen Vertriebsmitarbeitern im Außendienst ist das Unternehmen Rollins & Sons bestens aufgestellt.

Wir freuen uns auf eine erfolgreiche und langjährige Zusammenarbeit!

Oliver Fries



TOWER BRIDGE, LONDON

Die PROTOP II Serie – überzeugend in Sicherheit und Effizienz

WITTE Schraubendreher der neuesten Generation.



Um einen Schraubendreher wirklich beurteilen zu können, muss man ihn letztlich in der Hand halten und anwenden. Erst dann erschließen sich die integrierten Technologien, die bei WITTE Werkzeuge in jedem Detail auf Wirkung, Sicherheit und Effizienz beim Schrauben abgestimmt sind.

Entwicklung seit 1963

Als WITTE Werkzeuge 1963 in den Markt für Schraubenwerkzeuge eingestiegen ist, entschied man sich, konsequent auf Anwendernutzen hinzuwirken. Entwicklungsschritt für Entwicklungsschritt entstanden Grundprinzipien, die WITTE Schraubendreher bis heute charakterisieren. So auch die PROTOP II Serie, deren Griffe und Klingen Maßstäbe hinsichtlich Ergonomie, Kraftübertragung, Verschleiß und Sicherheit setzen.

Mit einzigartigem Griffkonzept

WITTE Griffform und Griffoberfläche der PROTOP II Serie sind darauf abgestimmt, das durch Handbewegung entstehende Drehmoment mit dem richtigen Anpressdruck optimal in den Schraubenkopf zu führen. Damit das gelingt, wurde über viele Versuchsreihen und in enger Zusammenarbeit mit Forschungseinrichtungen ein Griff in ergonomischer Doppelkegelform entwickelt. Das dreikantige Profil ent-

spricht dem 120 Grad-Umsetzwinkel der menschlichen Hand und bewirkt ein bestmögliches Drehmoment. Die geschwungene Längskontur unterstützt den Aufbau hoher axialer Kräfte bei geringem Krafteinsatz. Das verhindert wirkungsvoll das Herausrutschen aus der Schraube (CamOut-Effekt). Über die Ausstattung der Griffe mit eigen entwickelten Microfasern, die einen sicheren Hand-Schraubendreher-Kontakt bewirken, bleiben die Eigenschaften auch bei feuchten, öligen Händen erhalten.

Sichere Klingen

Um maximale Sicherheit beim Schrauben per Hand und gleichzeitig einen möglichst geringen Verschleiß zu erreichen, sind die Klingen der PROTOP II Serie bewusst auf Elastizität hin ausgelegt. Das wirkt der Materialermüdung entgegen und verhindert ein unangekündigtes, gefährliches Splintern bei Überschreitung der Belastungsgrenze. Zudem werden Speziallegierungen in aufwändigen Verfahren hochwertig vergütet. So entsteht eine durchgehend gleichmäßige Härte von außen nach innen, was zu mehr Sicherheit und höherer Lebensdauer führt. Der Verzicht auf Galvanisierung im Bereich der Klingenspitze – die typische schwarze WITTE Spitze – sorgt für eine dauerhafte Maßhaltigkeit und exaktes Arbeiten.

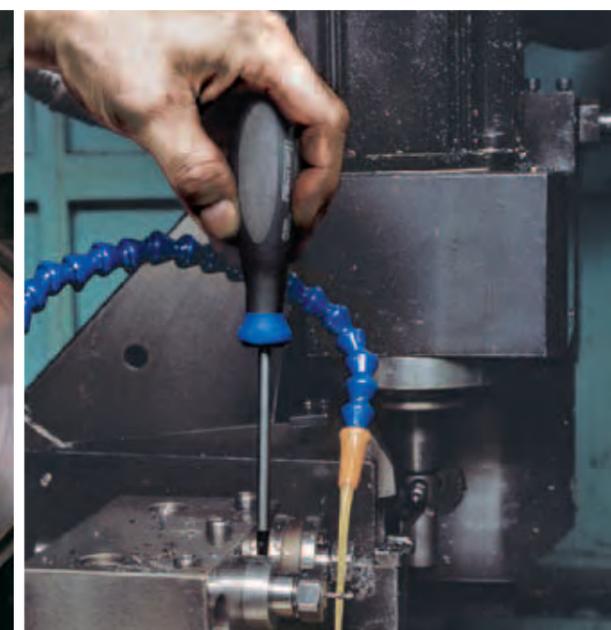
Auf Zukunft ausgerichtet

Kundennutzen steht im Mittelpunkt der WITTE Entwicklungsarbeit. Ein Beispiel ist der PROTOP II, an dessen Griffende es möglich ist, ein Einschubelement zu integrieren, das Spielraum für Zukunftsanwendungen lässt. Hier können zum Beispiel elektronische Chips eingelassen werden, die melden, ob ein Schraubendreher beispielsweise am Ende einer Flugzeugwartung wieder im Werkzeugwagen gelandet ist oder noch im Triebwerk liegt. Das System ermöglicht die Einbindung von Werkzeugen per elektronischer Kennung in einen digitalisierten Sicherheits-Workflow.

Breites Produktspektrum

Die PROTOP II Serie bietet mit vier Produktreihen (PROTOP II, PROTOP II PLUS, PROTOP II VDE, PROTOP II IMPACT) ein breites Anwendungsspektrum für verschiedenste Einsatzbereiche. Unterstützt wird die Vielfalt durch eine große Auswahl unterschiedlicher Klingenspitzen. Dadurch lässt sich exakt der Schraubendreher wählen, der für den jeweiligen Einsatzzweck optimal ist. So trägt die PROTOP II Serie beim Schrauben per Hand insgesamt zu höchster Effizienz bei.

Frank Rohlf, Jens Schönlaue



Zwei starke Marken

— Dr. Johannes F. Kirchhoff, geschäftsführender Gesellschafter der Unternehmensgruppen FAUN und ZOELLER, zum Geschäftsjahr 2012.



72



Die Sparte der Abfallsammelfahrzeuge, Lifter und Kehrmaschinen unserer Unternehmensgruppe haben sich in einem hart umkämpften Marktumfeld 2012 erfreulich entwickelt. Insbesondere Aufträge aus Osteuropa trugen zum Erfolg der Unternehmen bei.

Den eingeschlagenen Weg, die Unternehmen FAUN und ZOELLER eigenständig operieren zu lassen, setzen wir auch weiterhin konsequent fort. Beide Marken präsentieren sich ihren Kunden in den Hauptmärkten Europas als vollständig voneinander getrennte Vertriebs- und Service-Partner. Die bewusst herausgearbeitete Markenprägung der Unternehmen unterstützt die charakteristischen Merkmale beider Anbieter. FAUN setzt auf die Fortführung seiner durchgängigen Markenpolitik eines innovativen, industriellen und verlässlichen Herstellers. Zusammengefasst unter der Markenbotschaft

„ZUVERLÄSSIG FORTSCHRITTLICH“ schärft FAUN künftig am Markt weiterhin seinen Auftritt. Davon differenziert spricht ZOELLER seine Kunden als flexibler, technisch versierter, solider Partner an. Den pragmatischen Ansatz vereint ZOELLER in der Botschaft: **„Technik entscheidet.“**

Darüber hinaus generieren beide Unternehmen einen Mehrwert für ihre Kunden über die Bündelung ihrer Forschungs- und Entwicklungsarbeiten. Eine gemeinsame „Product Steering Group“ erarbeitet Lösungen für eine effiziente Abfall- und Wertstofflogistik. Insbesondere werden die, gerade in der Abfallsammlung vorteilhaften alternativen Antriebe für Aufbau, Lifter und Fahrgestell, zu deutlichen Energie- und Emissionsreduzierungen führen. Eingesetzte Kraftstoffmengen und Emissionen können signifikant verringert werden. Hierbei werden die Stärken beider Marken kombi-

niert. Beispielsweise ergänzen sich die Produkte FAUN DUALPOWER und die ZOELLER E-Lifter Baureihe in idealer Art und Weise und ergeben ein emissionsarmes, kraftstoffsparendes Gesamtpaket.

In ihren Produktionswerken arbeiten beide Marken an der nachhaltigen Implementierung qualitäts- und produktivitätssteigernder Prozesse. FAUN setzt dabei in den Werken Valence und Osterholz-Scharmbeck auf 5S-Programme und das FAUN-Prozess-System (FAPS) und lässt sein Team dabei von Hitoshi Takeda, dem „Kaizen-Guru“ für effiziente Prozesse, unterstützen. ZOELLER wird 2014 ein neues Werk in Polen eröffnen (ca. 17 km vom bisherigen Standort Puck entfernt), das den modernsten Anforderungen gerecht werden wird. Gemeinsam werden beide Unternehmen dadurch ihre Wettbewerbsfähigkeit weiter verbessern.

SERVICE

In der Kundenbetreuung wird flächendeckender, kundennaher und damit schneller Service großgeschrieben. FAUN und ZOELLER setzen auf eine gemeinsame Service-Strategie. Mit nur einer Anfahrt in den Service-Centern können Reparaturen und Wartungen für Aufbau und Lifter gleichzeitig erfolgen. Das spart Zeit und Kosten.

Mit diesen Maßnahmen arbeiten wir fortlaufend an der Verbesserung der Zufriedenheit und der Nutzenerhöhung für unsere Kunden.

Ein herzliches Glückauf!

Ihr

Dr. Johannes F. Kirchhoff

73



FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

ZUVERLÄSSIG FORTSCHRITTLICH

74-101

**TOP
100
2012**
Top-Innovator





Innovative Ideen stecken im neuen VARIOPRESS und im ROTOPRESS DUALPOWER.



Nahmen stolz den Preis von TOP 100-Mentor Ranga Yogeshwar (3. v.l.) entgegen: Leiter R&D Georg Sandkühler, Geschäftsführer Patrick Hermanspahn und Ingenieur Leif Börger (v.l.n.r.)

Eine der Besten

Für ihre hervorragende Entwicklungs- und Innovationsarbeit wurde die FAUN Gruppe in diesem Jahr mit dem Preis als TOP 100 Innovator ausgezeichnet.

„Funktionalität, Technik und Ausstattung eines Entsorgungsfahrzeuges sollen schließlich auch denen gefallen, die die Müllfahrzeuge und Kehrmaschinen tagtäglich nutzen: den Fahrern und Ladern, die stets dafür sorgen, dass unsere Umwelt, die Städte und Straßen sauber bleiben.“
umschreibt Dr. Johannes F. Kirchhoff, geschäftsführender Gesellschafter der FAUN Gruppe die Entwicklungsaufgaben seines Unternehmens.

Dabei betrachtet die FAUN Gruppe nicht nur den Aufbau oder Lifter des

Fahrzeuges, sondern bindet auch das Fahrgestell mit ein. Ganzheitliche Ansätze sind gefragt. Dieser ganzheitliche Gedanke findet sich vor allem im **ROTOPRESS DUALPOWER** wieder. Das Hybridabfallsammelfahrzeug wurde in seiner Gesamtheit als Abfall- und Wertstoffsammler während der Abfuhr betrachtet und weniger als Transportfahrzeug, das lange Distanzen zurück legt. Die FAUN Gruppe nutzt den elektrischen Antriebsstrang DUALPOWER im Sammelbetrieb und den fahrzeugeitigen Antrieb während langer Transportfahrten. Die auf

seinem Weg von Tonne zu Tonne entstehende Bremsenergie wird elektrisch zurück gewonnen und in Supercaps gespeichert und für den nächsten Beschleunigungsvorgang, der über den Elektromotor stattfindet, wieder genutzt. Beim Sammelprozess werden sowohl Abfallsammelfahrzeug, als auch Aufbau und Lifter elektrisch betrieben. Mit den DUALPOWER-Fahrzeugen werden Einsparungen von mehr als 30 Prozent an Kraftstoff und CO₂-Emissionen erzielt. Zudem arbeitet das Fahrzeug unglaublich leise. Die Geräuschemissionen wurden von 106 db(A) auf

91 db(A) reduziert. Durch diese drastische Reduzierung der Lautstärke beim innerstädtischen Sammeln, kann der DUALPOWER auch zu Tagesrandzeiten entsorgen. Diese Top-Innovationsleistung nutzen bereits 14 Kunden in Europa.

Auf innovatives Design setzt die FAUN Gruppe auch mit dem neuen **VARIOPRESS**. Auf der IFAT ENTSORGA in diesem Jahr in München vorgestellt, wird diese neue Behältervariante mit stabiler Rahmenkonstruktion, ab 2013 Serie sein. Erhältlich als Rippen-Aufbau

oder mit glatten Wänden, ist dieses Modell 300 kg leichter als das Vorgängermodell in Rippenausführung.

Daher verwundert es kaum, dass die FAUN Gruppe für ihren exzellenten Erfindungsreichtum prämiert wurde.

Claudia Schau



Im Fluss

FAPS (FAUN-Prozess-System) nimmt weiter Fahrt auf.

Was ist Arbeit? Arbeit setzt sich zusammen aus Standardtätigkeit plus Verbesserung. Unter dieser Prämisse arbeitet das FAPS-Team.

Mittlerweile gehören 20 Mitarbeiter zum Kernteam von FAPS und je nach Thema, werden weitere Fachkräfte hinzugezogen. Daneben sammelt, bewertet und entscheidet das FAPS-Lenkungsteam (bestehend aus Geschäftsführung, FAPS-Leitung und Abteilungsleitern der FAUN Umwelttechnik) Themenvorschläge für Projekte, die angegangen werden sollten. Begleitet werden wir in diesem Veränderungsprozess von Coach Hitoshi

Takeda, SPS Japan. Mit SPS (Synchrones-Produktions-System) hat der inzwischen weltbekannte „Kaizen-Guru“ Takeda in der Vergangenheit bereits andere Firmen betreut und mit den Mitarbeitern zusammen an der Produktionssteigerung gearbeitet. Zwei Projekte, an denen derzeit gearbeitet wird, stellen wir genauer vor.

1. Projekt Kommissionierzone

Ein Team arbeitet derzeit an der Errichtung einer Kommissionierzone für die Montage-Linie des VARIOPRESS/POWERPRESS.

- Bisher:**
- Sämtliche Materialien wurden über ein Kanban in der Linie bereitgestellt
 - Die Mitarbeiter haben sich ihr Material selber zusammen gesucht
 - Dadurch gab es viele Laufwege und Suchzeit für die Mitarbeiter

- Ab sofort:**
- Pro Kostenträger und pro Arbeitsbereich werden Materialwagen bereitgestellt
 - Die Materialwagen werden zum Bedarfszeitpunkt von Logistik-Mitarbeitern bereitgestellt



Vorher

Nachher: Kommissionierzone und Vormontage

- Auftretende Stücklisten- und Arbeitsplanfehler werden täglich von einem Team aus Konstruktion und Arbeitsvorbereitung bearbeitet

- Vorteile:**
- Zeitersparnisse
 - Höhere Effizienz (Milkrun-System: Beschaffungs- und Distributionslogistik, Material wird in der Menge wieder aufgefüllt, wie es verbraucht worden ist)
 - Reduzierung Fehlteile
 - Bevorratung von 0,5 Tagesbedarfen
 - Reduzierung Zählaufwand
 - Internes Kunden/Lieferanten-Prinzip
 - Bestandsminimierung durch Transport-Kanban

Ein Mitarbeiter pro Schicht packt die Kommissionierwagen mit dem notwendigen Material. Vorgesehen ist ein Materialwagen pro Aufbau und pro Arbeitsplatz. Das heißt, der Aufbau wandert weiter und der Materialwagen steht schon bereit. Projektteam-Leiter und Lagerleiter Ronny Löbner: „Die Mitarbeiter packen etwa alle vier Stunden einen Wagen für einen Aufbau. Das Packen dauert ca. zwei Stunden pro Wagen.“ In der Montagelinie sind ca. 16 bis 20 Kommissionierwagen im Gebrauch, da

teilweise an so vielen, unterschiedlichen Kostenträgern gleichzeitig gearbeitet wird.

„Die Mitarbeiter der Montage erhalten das benötigte Material und vormontierte Baugruppen in der richtigen Menge, zur richtigen Zeit, am richtigen Arbeitsplatz. So können sie sich ganz auf ihre Arbeit konzentrieren. Das bringt eine enorme Zeitersparnis und erhöht die Produktivität.“, so die Einschätzung von Björn Küpper (Leiter VARIOPRESS/POWERPRESS Montage) zu den neu entstandenen Kommissionierzonen. Unterteilt ist die Kommissionierzone in Innen- und Außenarm sowie Vormontage für VARIOPRESS und POWERPRESS.

Im Innenarm erfolgt die komplette Behältermontage zuzüglich Heckteil, bis hin zum aufsetzfertigen Aufbau. Im Außenarm werden die Behälter auf die Fahrstelle aufgesetzt (Hochzeit) und montiert. Am Ende der Linien erfolgen Inbetriebnahme und Finish. In der Vormontage werden beispielsweise Baugruppen oder schwierige Optionsteile bereits vorab zusammengesetzt. Daher muss der Werker in der Montage die Bauteile nur noch anbauen, ohne sie selber zu komplettieren.

Die VARIOPRESS/POWERPRESS-Montage fungiert als Modell-Linie. Nach erfolgreicher und nachhaltiger Implementierung erfolgen die Anpassung und das Ausrollen auf die anderen Montage-Linien.

2. Projekt Visualisierung des Produktionsfortschritts

Ein großangelegtes Projekt ist das Sichtbarmachen des Produktionsfortschrittes und des Materialflusses in der Fertigung. Welchen Weg nimmt das Material und wie weit ist der Fortschritt. Aufbauend auf eine Idee aus dem Workshop des KIRCHHOFF Nachwuchses im April dieses Jahres, werden 13 große Tafeln im Werk angebracht. Ein Übersichtsplan zeigt dem Betrachter immer genau, wo er sich in der 30.000 m² großen Halle befindet und in fünf Schritten werden die wichtigsten Arbeitsabläufe erklärt.

Neben diesen beiden Projekten arbeiten die Mitarbeiter aber noch an anderen Themen zur Prozess-Verbesserung, die frischen Wind bringen und weiter zum Wohle der Kunden und damit auch des Unternehmens Fahrt aufnehmen lassen.

Claudia Schau



Was ist FAPS?



Im Land des Lächelns

80  FAUN Gruppe investiert in eigenen Standort im Reich der Mitte.

Im Land des Lächelns leben ca. 1,4 Mrd. Menschen. Das entspricht ca. 1/5 der gesamten Weltbevölkerung. In 87 Mega-Cities, Städte mit mehr als 5 Mio. Einwohnern, ragen unzählige Wolkenkratzer gen Himmel. Zum Vergleich, in Berlin, größte Stadt Deutschlands, wohnen beachtliche 3,4 Mio. Bürger. Damit ist China auch weltweit Spitzenreiter als Abfallproduzent.

Und gerade für diese Mega-Cities will FAUN Kehrmaschinen und Entsorgungsfahrzeuge in den Markt bringen. Das Thema Umweltschutz ist längst auch im asiatischen Raum Thema. Im Staatsrat will man städtische Entsorgungsfirmen stärken. Bis 2015 wird Chinas städtisches Müllaufkommen 184 Mio. Tonnen erreichen. Davon sollen demnächst 82 Prozent behandelt werden, von denen dann

35 Prozent verbrannt werden sollen. Es werden große Müllverbrennungsanlagen oder Müllhalden geplant, um dort aus Müll Energie zu gewinnen. Derzeit werden nur 70 Prozent des städtischen Abfalls eingesammelt und nur 60 Prozent wird behandelt. Wiederverwertung wird meist durch "Freibeuter" durchgeführt. Die Wiederverwertungsrate ist noch gering, steigt aber an, da mehr und mehr Mülltrennung in privaten Haushalten eingeführt wird. Man will in China weg von unschönen Müll-Stationen als Zwischenlager, hin zur direkten Entsorgung über Abfallsammelfahrzeuge.

Im ersten Schritt sind die geeigneten Kommunalfahrzeuge für China, nach Ansicht von Frank Schulze, Managing Director China, der ROTOPRESS und die Kehrmaschine VIAJET. Zunächst werden für die notwendige

Produktthomologation die Aufbauten als CBBs (Completely Built Bodies) nach Fernost verschifft und vor Ort im neu gegründeten Joint Venture auf heimische Fahrgestelle aufgebaut und komplettiert. Das für die Produktion vor Ort vorgesehene WFOE (Wholly Foreign Owned Enterprise) unter dem Namen FAUN Environmental Technology Suzhou Co. Ltd., wurde bereits registriert und nimmt nach erfolgreicher Produktthomologation im KIRCHHOFF Automotive-Werk in Suzhou die Produktion der Aufbauten auf.

Der Aufbau eines Werkes in China ist für FAUN ein erster Schritt zur Markteröffnung im fernöstlichen Raum. Der lokale Markt alleine hat schon einen hohen Bedarf, anschließende Aktivitäten werden sich mit der Ausweitung auf Südostasien beschäftigen können.

Claudia Schae



DANKE!

Mit einem Auftragseingang von knapp 700 Abfallsammelfahrzeugen und Kehrmaschinen für den deutschen Markt beenden Burkard Oppmann, Director Sales Deutschland, und sein Vertriebsteam das Jahr 2012.

Darüber hinaus konnte FAUN Services seinen Mietfuhrpark um 80 neue VARIOPRESS und POWERPRESS aufstocken.

Das gesamte FAUN-Team bedankt sich bei seinen Kunden herzlich für das erneute Vertrauen in diesem Jahr. Zusammen haben wir innovative Entsorgungsfahrzeuge auf die Straßen gebracht.

Einen Auszug aus dem Auftragsbuch:

Edenharder Städtereinigung und Abfallwirtschaft

- Typen: sechs FAUN-ROTOPRESS (521 Liter und 523 Liter)

- Region: Neumarkt in der Oberpfalz
- Lieferung: Erstes Quartal 2013
- Fraktionen: DSD & Biomüll

Schönackers

- Typen: 13 POWERPRESS (522) & ein POWERPRESS (530)
- Fraktionen: DSD
- Lieferung: 2012
- Besonderheit: reiner FAUN-Fuhrpark

SITA Deutschland

- Typen: zehn POWERPRESS & 20 VARIOPRESS
- Regionen: bundesweit
- Fraktionen: Rest-, Bio- & DSD-Abfälle
- Besonderheit: Neue Vertragsvergabe

2013 bringen wir unsere Fahrzeuge auf die Straße. Besser gesagt in die Reviere unserer Kunden.

Um die Vorteile und Charakteristika der FAUN-Entsorgungsfahrzeuge hautnah erleben zu können, schickt FAUN 2013 mehrere ROTOPRESS und FRONTPRESS auf Demo-Tour in die Entsorgungsgebiete.

Machen Sie noch heute Ihren persönlichen Termin mit Ihrem Vertriebsmann!

Claudia Schawe



Michael Steenken



Bernd Wenzel



Volker Hengstenberg



Helmut Fischer



Werner Rakow



Thomas Maser



Peter Sielmann



Martin Maile

Vertriebszuordnung Deutschland



Uwe Bußmann



Edgar Baumgartner



Alfred Schießler



Markus Engbert

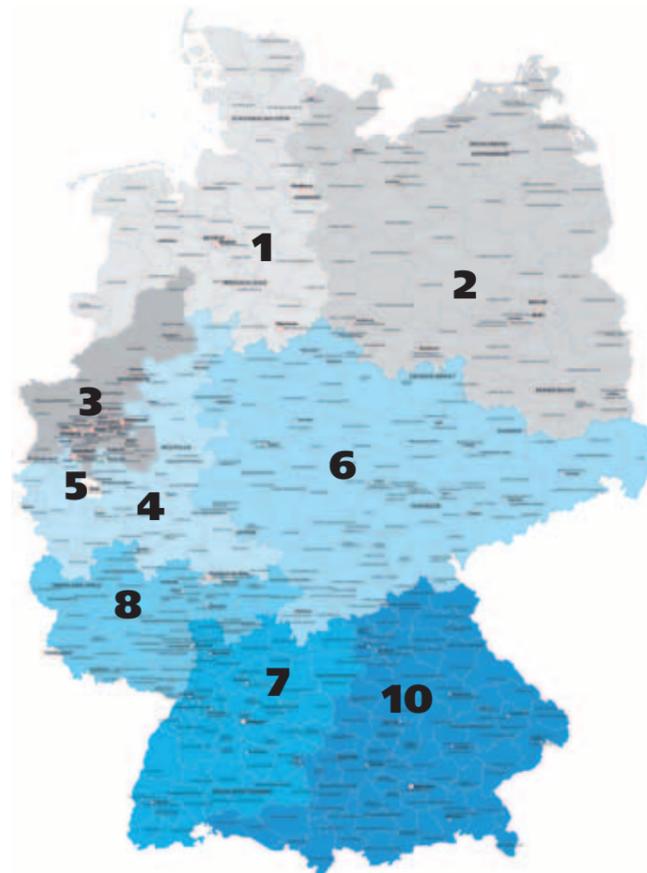


Burkard Oppmann



Wo Sie uns finden.

- 15. – 16.03.2013:** MAN Trucknology Days, München
- 15. – 21.04.2013:** BAUMA, Stand F10.1013/1, München
- 30.04.2013** Erlebnis Kommunalfahrzeug, Würth
- 29. – 30.05.2013:** KOMMUNAL LIVE, Göttingen
- 24.09.2013:** Erlebnis Kommunalfahrzeug, München



Gebiet 1
Michael Steenken
 Mobil: +49 162 1047235
 MichaelSteenken@FAUN.com

Gebiet 2
Werner Rakow
 Mobil: +49 172 8111319
 WernerRakow@FAUN.com

Gebiet 2 – Kehrmaschinen
Uwe Bussmann
 Mobil: +49 173 5957385
 UweBussmann@FAUN.com

Gebiet 3
Bernd Wenzel
 Mobil: +49 172 8111323
 BerndWenzel@FAUN.com

Gebiet 4
Thomas Maser
 Mobil: +49 172 4141891
 ThomasMaser@FAUN.com

Gebiet 5 [Köln]
Kehrmaschinen: Gebiet 3 + 4
Volker Hengstenberg
 Mobil: +49 172 5419630
 VolkerHengstenberg@FAUN.com

Gebiet 6
Peter Sielmann
 Mobil: +49 172 8111325
 BerndWenzel@FAUN.com

Kehrmaschinen: Gebiet 6
Uwe Bußmann
 Mobil: +49 173 5957385
 UweBussmann@FAUN.com

Gebiet 7
Edgar Baumgartner
 Mobil: +49 172 8638222
 EdgarBaumgartner@FAUN.com

Gebiet 8
Alfred Schießler
 Mobil: +49 172 8111322
 AlfredSchuessler@FAUN.com

Gebiet 10
Markus Engbert
 Mobil: +49 172 8111314
 MarkusEngbert@FAUN.com

Vertrieb Sonderfahrzeuge
Helmut Fischer
 Mobil: +49 172 8638222
 HelmutFischer@FAUN.com

Vertrieb Miet- und Gebrauchtfahrzeuge
Martin Maile
 Mobil: +49 172 8111318
 MartinMaile@FAUN.com

Neu an der Front: Uwe Bußmann

— In Sachen Kehrmaschinen und Frontlader unterwegs.



Um die Kunden in den östlichen Bundesländern der Republik noch intensiver betreuen zu können, hat FAUN in Uwe Bußmann einen erfahrenen Vertriebsmann gefunden. Der gebürtige Sachsen-Anhalterin vertritt seit August zwischen Brandenburg und Thüringen FAUN-Kehrmaschinen und den FRONTPRESS. In der Branche ist Uwe Bußmann kein Unbekannter. Bereits seit 1991 arbeitete er für verschiedene Unternehmen der Entsorgungstechnik und baute sich einen guten Kundenstamm auf. Auf die Frage, worin

er die Besonderheiten bei FAUN sieht antwortete er: „Es ist toll, den Kunden wieder echte, deutsche Fahrzeuge anbieten zu können. Bei FAUN erlebt man den gesamten Prozess mit. Von der Idee, der Entwicklung bis hin zum Fahrzeugbau, wenn die Maschinen im Stahlbau Form annehmen und in der Montage komplettiert werden.“

Wir heißen Uwe Bußmann herzlich willkommen und wünschen ihm stets Glanzleistungen!

Claudia Schaeue



Der FRONTPRESS geht 2013 auf Tour durch die Entsorgungsreviere unserer Kunden. Sprechen Sie Ihren Vertriebsmann an.



Mitarbeiter der ersten Stunde: (v.l.n.r.) Harald Schädlich, Peter Rusch, Ulrich Zeidler, Frank Müller und Mirco Degen (Nicht im Bild: Achim Heise und Ralf Müller)

Mitarbeiter der ersten Stunde

— Helmut Schmech, Geschäftsführer der FAUN Viatic GmbH, zieht Bilanz.

„Für uns war 2012 ein stabiles Jahr. Mit den Verkäufen sind wir zufrieden und die intern angestoßenen Projekte müssen wir jetzt auf die Straße bringen.“ mit diesen Worten fasst Helmut Schmech das Geschäftsjahr zusammen.

Im Blick hat er dabei mit seiner 100-köpfigen Mannschaft die Umstrukturierung der Produktionsprozesse. „Wir müssen noch flexibler werden und beständig an der Verbesserung der Qualität arbeiten.“ so Schmech weiter. „Wir fertigen Produkte mit dem

Gütesiegel „Made in Germany“. Doch im internationalen Vergleich müssen wir produktiver werden, um wettbewerbsfähig zu bleiben.“ Getrieben werden diese Umstrukturierungsprozesse vom 5S-Team der FAUN Viatic. Zudem werden die Klassen 6 und 7 der VIAJET-Baureihe vollständig auf die neue Modellreihe umgestellt.

20 Jahre Saubere Sache

Den Teamgeist und Erfindungsreichtum der Kehrmaschinenbauer aus Grimma konnte man in diesem Spätsommer spüren. Seit 20 Jahren wer-

den in den Hallen Kehrmaschinen gefertigt, die dann die Straßen der Welt erobern. Beim Jubiläumsfest für Mitarbeiter und deren Familien zogen Helmut Schmech, Grimmas Oberbürgermeister Matthias Berger und die Mitarbeiter positive Bilanz zu den vergangenen 20 Jahren. Für die Mitarbeiter der ersten Stunde gab es eine Silberne Ehrenmedaille. Ein buntes Programm für Groß und Klein rundete diese Festivität ab.

Claudia Schaeue

Ein Ort der Stille

Den weltweit größten Parkfriedhof kehrt eine VIAJET.

391 Hektar umfasst der größte Parkfriedhof der Welt. Im Hamburger Stadtteil Ohlsdorf erstrecken sich nebeneinander Grünflächen, letzte Ruhestätten, historische Grabmäler und Skulpturen. Mit Liebe kümmert sich die Hamburger Friedhöfe AöR um dieses Kleinod.

Daher legte man bei der Ausschreibung für ein neues Kehrfahrzeug auch

besonderes Augenmerk auf die Saugleistung und die Geräuschentwicklung der Maschine.

Den Zuschlag erhielt letztlich eine VIAJET 6 RH. Aufgebaut auf einem Mercedes-Benz Atego-Fahrgestell ist die Maschine aufgrund des hydraulischen Antriebes der Kehreinheit besonders leise. Dabei büßt die VIAJET dank des FAUN-Umluftsystems nichts

an ihrer starken Saugleistung ein. Für die Säuberung von Gullys oder Papierkörben ist die Kehrmaschine mit einer Hecksauganlage ausgestattet. So dreht die VIAJET zur Zufriedenheit der Einsatzleitung ihre Runden in dem weitläufigen Park der Stille.

Claudia Schae



Die leistungsstarke Hecksauganlage der VIAJET 6 RH.



Per Mausklick zur optimalen Entsorgungstour

Die J. Ochsner AG mausert sich zum Gruppenprimus für Telematik-Anwendungen.

Das Schweizer Unternehmen ist das Kompetenzzentrum für Wiegen, Identifizieren und jetzt auch Telematik. Für den Kunden REAL aus Luzern wurden 14 VARIOPRESS mit dem neu entwickelten Ochsner-Telematik-System (OTS) ausgestattet.

Im August lieferte FAUN 14 VARIOPRESS an das Schweizer Unternehmen REAL (Recycling Entsorgung Abwasser Luzern). Ein toller Auftrag, auf den Ochsner-Geschäftsführer Tim Collet und seine Mannschaft mit Recht stolz sind. Die Hecklader auf Mercedes Benz Econic-Fahrgestell und 22 m³-Aufbau sind die ersten Fahrzeuge für REAL. Die Fahrzeuge werden für die Abfuhr von Grünschnitt, Haus- und Sperrmüll eingesetzt.

Produziert im FAUN-Werk in Osterholz-Scharmbeck, wurden die Entsorgungsfahrzeuge bei der J. Ochsner AG in Urdorf final für die Erfordernisse

des Schweizer Marktes angepasst und das Telematik-System integriert. REAL wollten Fahrzeuge, mit denen die Routen aufgezeichnet und optimiert werden können. Dafür entwickelte Ochsner gemeinsam mit dem Partner XTrack das OTS.

OTS – Ochsner-Telematik-System

OTS wird für die ganzheitliche Betriebsdatenerfassung, Routenverfolgung und -optimierung eines Entsorgungsfahrzeuges eingesetzt. Mit einem integrierten Navigationssystem können Sammeltouren Dank GPS-Koordinaten genau navigiert werden. OTS erfasst verschiedene Betriebsdaten vom Fahrzeug und versendet diese online an den OTS-Server, wo diese Daten für die Weiterverarbeitung aufbereitet werden können.

Die nötigen Daten vom Aufbau (CleanOpen-Schnittstelle), Fahrgestell (FMS-Bus) sowie Wiege- und Identifikationsdaten (CleanOpen-Schnittstelle)

werden vom OTS gesammelt und mit GPS-Koordinaten und Zeitdaten verknüpft. Die Daten von Aufbau, Gewichtsdaten oder Streckenverlauf werden verarbeitet, auf dem übersichtlichen Display angezeigt und abgespeichert. Beispielsweise können Abweichungen von der vorgegebenen Strecke oder das Verlassen eines Sammelgebiets verfolgt werden. Durch die Vorauswahl von definierten Gebieten, z.B. Verbrennungsanlage, Werkstatt/Servicestützpunkt, wird der jeweilige Status des Fahrzeugs (Gebietsein- und austritt, Aufbautentleerung, Start/Ende der Tour, Service) signalisiert. OTS ergänzt das FAUN-Control-System (FCS) in idealer Weise. Der Einsatzleiter kann per Mausklick den gewünschten Bericht (z.B. Kraftstoffverbrauch) in Excel generieren.

Claudia Schae



Zur Fahrzeugabnahme in Osterholz-Scharmbeck kamen Einkäufer und technischer Leiter von REAL sowie das Team von Ochsner und FAUN.

Deutsch-Tschechische Nickel-Hochzeit

Das Unternehmen Croy feierte 20-jähriges Bestehen und FAUN zieht positive Bilanz nach zwölf Jahren Partnerschaft.

Fährt man von der tschechischen Hauptstadt Prag westwärts, kommt man nach 60 km an der kleinen Stadt Rakovnik vorbei. Rakovnik ist Sitz des Unternehmens Croy s.r.o., seit zwölf Jahren offizieller FAUN-Händler.

Das tschechische Unternehmen wurde 1992 von Max Prinz von Croy und Ladislav Vybiral gegründet und in diesem Jahr feierte man 20-jähriges Jubiläum.

50 Mitarbeiter sind heute bei Croy beschäftigt und neben FAUN-Abfallsammelfahrzeugen und Kehrmaschinen vertreibt Croy auch Fahrzeuge von Mercedes-Benz, Schmidt-Kehrmaschinen und Winterdienstgeräte sowie

Mulag-Mähgeräte und Kahlbacher Winterdienstgeräte.

FAUN und Croy, diese Partnerschaft hat Bestand. Der tschechische Händler ist einer unserer langjährigsten und erfolgreichsten Händler. Im Jubiläumsjahr orderte Croy bisher sechs ROTOPRESS, zwei VARIOPRESS und eine Kehrmaschine. Beispielsweise gehört auch die Goldene Stadt Prag zu Croy's Kundenkreis.

Dies liege nicht zuletzt an der intensiven Zusammenarbeit auf Geschäftsleitungsebene und in den Bereichen Qualitätsmanagement und Verkauf, so Jürgen Thirase, der als zuständiger Export Manager den Standort etwa

jeden zweiten Monat besucht. „Ich schätze vor allem die Offenheit und Ehrlichkeit an der Zusammenarbeit mit Croy.“, so Thirase. Croy-Geschäftsführer Ladislav Vybiral ergänzt: „Wir schätzen die Zusammenarbeit mit der Firma FAUN sehr. Die Produkte von FAUN stellen ein sehr wichtiges Segment unseres Verkaufsprogrammes dar. Die Produktqualität und die faszinierende Zuverlässigkeit der Fahrzeuge, sowie die Kompetenz der Firma FAUN sind die wesentlichen Bausteine unserer Partnerschaft.“

Wir hoffen, dass diese Partnerschaft noch viele weitere Jahre besteht!

Ina Westermann



Vertriebsmann Duncan Angus (links) übergibt die VARIOPRESS an North Lanarkshire.



Alles aus einer Hand

North Lanarkshire setzt auf Entsorgungsfahrzeuge von FAUN ZOELLER.

FAUN ZOELLER erweitert seine Service-Dienstleistungen und bietet lokalen Behörden bei der Rationalisierung ihrer Entsorgungsdienstleistung Unterstützung durch eine zentrale Anlaufstelle an.

Die Kommune (bereits seit Jahren treuer Kunde der ZOELLER-Lifter) platzierte einen Auftrag über 13 Fahrzeuge vom Typ FAUN VARIOPRESS mit ZOELLER-Lifter, im Zuge einer Ersatzbeschaffung. Der Zuschlag ging an den VARIOPRESS, nachdem die Ausschreibung besondere Merkmale bei der Qualität und dem Preis-Leistungs-Verhältnis forderte.

Dazu Ken Wilson, Leiter des Land Services North Lanarkshire: „Unsere eigenen Erfahrungen mit ZOELLER-Liftern in Kombination mit den exzellenten Erfahrungen anderer schottischer Kommunen, die bereits Entsorgungs-

fahrzeuge vom Typ FAUN VARIOPRESS nutzen, waren die ausschlaggebenden Gründe dafür, dass wir uns für diese Fahrzeuge entschieden haben. Die Tatsache, dass wir alles, was wir brauchen, von einem vertrauten Anbieter bekommen können, war das Sahnehäubchen auf der Torte. Ich bin überaus zuversichtlich, dass der Zusammenschluss dieser beiden renommierten Marken all das liefert, was wir für einen effizienten Entsorgungsservice benötigen. Die Schulungen, die wir für die Fahrzeuge bekommen haben, waren tadellos und werden sicherlich dazu beitragen, dass unsere Techniker alle notwendigen Instandhaltungsmaßnahmen der Fahrzeuge zukünftig in unseren Werkstätten durchführen können. Dass wir uns für den VARIOPRESS entschieden haben, hängt auch mit dem innovativen On-Board-Wiegesystem zusammen. Dieses in-

formiert unsere Fahrer jederzeit exakt über die Ladekapazität des Fahrzeuges und lässt sie wissen, wann sie die Tour beenden müssen, da das Fahrzeug voll beladen ist. Wir realisierten, dass dieses System es uns ermöglicht, die Ladekapazität besser im Blick zu haben. Deshalb können wir nun mehr Abfall mit einem Fahrzeug transportieren und konnten dadurch die Anzahl der gefahrenen Kilometer drastisch reduzieren.“

Duncan Angus, FAUN-Vertriebsmitarbeiter: „Wir sind überaus erfreut, dass wir unser bereits bestehendes Verhältnis mit North Lanarkshire dadurch verbessern können, dass wir ihnen nicht nur Lifter, sondern auch neue Entsorgungsfahrzeuge liefern können.“

Kristie Sanderson



FAUN Export Manager Jürgen Thirase und Geschäftsführer Dr. Armin Vogel (v.l.) gratulieren dem Team von Croy zum Jubiläum.



Warrington will mehr

Rat entscheidet sich wieder einmal für FAUN ZOELLER.

Nachdem die drei FAUN VARIOPRESS mit 22 m³-Aufbauten und ZOELLER Rotary Lifter im September 2011 erfolgreich geliefert wurden, hat Warrington BC fünf weitere Fahrzeuge für 2012 bei FAUN ZOELLER (UK) Ltd. bestellt.

Fünf neue, 26 Tonnen schwere VARIOPRESS 22 m³ Komplettaufbauten mit ZOELLER Rotary Lifter und Acti-fit-air-Ladesystem sind im reibungslosen Einsatz in ganz Warrington. Dies ist auch dem detaillierten Schulungsprogramm für die Mitarbeiter der Gemeinde zu verdanken, die schon bestens mit den Fahrzeugen vertraut waren, als diese ankamen.

Für Warrington BC war es wichtig, dass ihre Fahrer rundherum verstehen, wie die Fahrzeuge funktionieren und so selbstständig damit umgehen können. Genau deshalb entschied sich die Gemeinde für die Produkte aus dem

Hause FAUN ZOELLER UK und die maßgeschneiderten Schulungen.

Warrington BC setzt ZOELLER Lifter schon seit vielen Jahren ein und mit der Investition in die Abfallsammelbauten von FAUN haben sie nun ein komplettes, effizientes Abfallsammel-fahrzeug.

David Keane, Mitglied der Geschäftsführung für Umwelt und Öffentlichkeitsschutz, sagte: „Nach einem konkurrenzbetonten Ausschreibungsprozess haben wir uns für den VARIOPRESS entschieden, da dieser am meisten dem Zweck der Abfallentsorgung der Gemeinde entspricht und von wirtschaftlichem Vorteil ist. Die Fahrzeuge machen unsere Sammelfahrten kraftstoffsparender und gleichzeitig sind weniger Rückfahrten zur Deponie notwendig. Fantastisch war außerdem die Unterstützung, die wir von FAUN ZOELLER erhalten haben.“ Die Fahrer wurden eingeladen,

sich die Fabrik und die Produktion ihrer künftigen Fahrzeuge anzusehen, wodurch sie gleich einen Bezug zu den Fahrzeugen bekamen. Fahrer und Mechaniker kamen schon vor der Auslieferung mit den Fahrzeugen klar, da alle an detaillierten Schulungen teilnahmen. „Ein Teil der Abmachung war, dass unser Abfall- und Recycling-Team mit FAUN ZOELLERs in-house Experten, die alle spitze in ihrem Bereich sind, eine umfassende Schulung durchlaufen.“

Marshall Fleming, UK Sales Director für FAUN ZOELLER sagte: „Der VARIOPRESS hat eines der beliebtesten Designs, da er vielseitig genug ist, sowohl Abfall- als auch Recycling-Sammelfahrten zu erledigen. Wir freuen uns, dass die Gemeinde weitere FAUN ZOELLER Fahrzeuge zu ihrer bestehenden Flotte aufnimmt und hoffen, dass es die Fortführung einer langjährigen, gut funktionierenden Partnerschaft ist.“

Kristie Sanderson



Unterschiedliche Wertstoffe in zwei separaten Kammern.



Zwei in Einem

Unabhängiger und wasserdichter Doppelbehälter.

Im Jahr 2011 hat FAUN Environnement entschieden, ihre Produktpalette um ein Fahrzeug mit zwei voneinander unabhängigen Behältern zu erweitern. Jeder Behälter verfügt über ein eigenes Ausstoßschild, seine eigene Pressplatte, seine eigene Verdichtungs- und Heckteilsysteme, eben so, als würden zwei Abfallsammlerfahrzeuge fahren.

Dieses neue Fahrzeug wurde auf den Namen SELECTAPRESS DUO getauft.

Die Vermischung der beiden gesammelten Abfallarten ist absolut unmöglich. Jeder Behälter kann als erster oder als letzter entleert werden. Bei der Entleerung geht kein Abfall verloren. Die Heckteile des SELECTAPRESS DUO lassen jeden Lifter-Typ nach europäischer Norm zu.

Zwei Kammern

Die zwei unabhängigen Kammern ermöglichen die vollständige Trennung der beiden gesammelten Abfallarten ohne das Risiko einer Vermischung.

Verdichtung

Jede Kammer verfügt über sein eigenes Verdichtungssystem, sein eigenes Ausstoßschild, seine eigene Pressplatte, sein eigenes Heckteil und seinen eigenen Sammelbehälter zur getrennten Beladung und Entleerung der Wertstofffraktionen. Die Verdichtung jeder Kammer lässt sich unabhängig einstellen.

Entleerung nach Wahl

Die getrennte, unabhängige Entleerung jeder Kammer, ist während der Abfallsammlung möglich. Jede Kammer (rechts oder links) kann als erste entleert werden. Somit kann die Abfallsammlung nach Wahl optimiert werden.

Der SELECTAPRESS DUO verfügt selbstverständlich über den FCS (FAUN Control System). Er kann auch mit Cin-Energie ausgestattet werden. Mit diesem System wird die Energie gesammelt, die bei jedem Bremsvorgang entsteht, und für den Liftvorgang ohne weitere Energiezufuhr wunschweise verwendet.

Seither hat FAUN Environnement mehr als 50 SELECTAPRESS DUO auf den Markt gebracht, und zwar in Frankreich und Großbritannien. Der SELECTAPRESS DUO wird jetzt weiterentwickelt. Das Heckteil wird verkürzt und sein Gewicht reduziert, vorallem zur Vermarktung in Skandinavien im Allgemeinen und in Dänemark im Besonderen.

Somit bleibt Valence das Kompetenzzentrum der FAUN Gruppe in Sachen SELECTAPRESS.

Etienne Blaise



AGMS neues Produkt der TRACKWAY-Reihe

AGMS debütierte auf US-Leitmesse.

TRACKWAY Trainingslager

Singapurs Armee testet TRACKWAY-Produkte in Schlamm und Sand.

Intensive Kundenpflege ist das A und O für langjährige Partnerschaften, vor allem im Verteidigungssektor. Daher hat sich das TRACKWAY-Team auch intensiv der Defence Science and Technology Agency (DSTA) aus Singapur angenommen.

Es handelt sich um eine Multimillionen-Euro-Ausschreibung für neues Equipment. Zum zweitägigen praktischen Testlauf im englischen Dorset erwartete das TRACKWAY-Team die Vertreter aus Süd-Ost-Asien. Im unwegsamen Gelände des Bovington Camps konnten die Repräsentanten die TRACKWAY-Produkte im Echteininsatz testen. Zwei Versionen von HGMS (Heavy Ground Mobility System) standen zur Verfügung. Einmal die Standard-Variante und zum anderen eine kundenspezifische Lösung. Die taktische Behelfsstraße wurde in Tag- und Nachteinsätzen auf den verschiedensten Untergründen ausprobiert. HGMS trägt normalerweise Lasten

(Panzer oder schweres Gerät) bis zu 70 Tonnen und wird schnell und einfach ausgelegt. Die DSTA benötigt diese mobilen Matten allerdings für Lasten von mehr als 70 Tonnen auf austauschbaren Trägerfahrzeugen. Nach dem Probelauf werten die Experten die Ergebnisse aus und sofern die TRACKWAY-Produkte überzeugt haben, ist der nächste Schritt ein Modell und der Bau eines Prototyps.

Alan Jones, Project Manager bei TRACKWAY: „Unser großer Vorteil ist, dass wir den Beschaffungsprozess von neuem Equipment von Anfang an begleiten und das Know-how intern vorhanden ist. Wir sind sofort mit dabei, wenn der Bedarf bekannt wird, entwickeln zusammen mit den Kunden passende Lösungen und begleiten die Auslieferung und Einsätze vor Ort. Wir sind in diesem Geschäftsfeld der Partner für mobile Straßen.“

Rachael Hobbs

Nachdem die Besucher bereits 2011 mit dem Heavy Ground Mobility System beeindruckt werden konnten, präsentierten die Produktentwickler von TRACKWAY in diesem Jahr auf dem Modern Day Marine (MDM) das innovative Adjustable Ground Mobility System (AGMS). Die Reaktionen seitens der Besucher aus den Verteidigungs-Gremien waren äußerst positiv.

Mit AGMS werden die Einsatzmöglichkeiten von TRACKWAY erweitert. AGMS ermöglicht den Fahrzeugen transportable taktische Behelfsstraßen einzusetzen und ist zudem eine kosten-effektive Lösung, um schwieriges Gelände zu passieren.

Durch die zweifache Einsatzmöglichkeit ist AGMS vielseitig nutzbar. Es ist sowohl für MLC 70 TRACKWAY, das

Multi-Gelände-System für Ketten- und Radfahrzeuge ≥ 70 Tonnen, als auch für MLC 30 TRACKWAY, welches häufig für Strandlandungen von Radfahrzeugen bis ≥ 30 Tonnen, einsetzbar.

Für FAUN TRACKWAY USA war die Messe eine wichtige Gelegenheit, Feedback für AGMS zu bekommen. Der Einblick in die Technologie und die Ansprüche der Rüstungsindustrie sind sehr hilfreich, auch künftig die passenden Produkte zu entwickeln.

Lohn der Anstrengungen ist eine exklusive Vorführung für das US Marine Corp im Camp Lejeune in North Carolina – hoffentlich der Beginn einer vielversprechenden Partnerschaft.

Michael Holdcraft, Vize-Präsident FAUN TRACKWAY USA, sagte: „Es ist unsere Aufgabe, innovative Lösungen zu entwickeln, die genau den Anfor-

derungen der US-Truppen entsprechen und die sich deswegen nicht an ein Standardprodukt anpassen müssen. Unser Ziel ist, für unsere Kunden immer im direkten Kontakt Lösungen zu erarbeiten, mit denen sie ihre Missionen schneller und effizienter durchführen können. Wir glauben, dass AGMS ein wichtiger Meilenstein für den effizienten Einsatz von transportablen Fahrbahn-Systemen ist.

Für das nächste Jahr planen wir durch die Bekanntmachung des zweifach nutzbaren AGMS, die Wege in mehr zivile Service-Anwendungen einzuschlagen.

Rachael Hobbs





Zum Abheben bereit

Schule beendet – und nun? Diese Frage stellt sich den meisten Schülerinnen und Schülern. Geht's zum Studium an die Uni oder doch erst einmal eine solide Ausbildung? Heutzutage gibt es die verschiedensten Möglichkeiten ins Berufsleben zu starten.

Auch 15 junge Norddeutsche mussten sich entscheiden, wie geht's nach der Schule für sie weiter. Diese 15 verbindet nun eines: sie haben sich für eine Ausbildung bei FAUN Umwelttechnik entschieden. Grundsolide aber nicht weniger interessant und abwechslungsreich.

Jean-Paul Berndt (Auszubildender Industriekaufmann im Zweiten Lehrjahr) und Hagen Leopold (Auszubildender Industriekaufmann im Ersten Lehrjahr) sprachen mit den Neuzugängen.

Warum entscheiden sich junge Leute für Ausbildung bei FAUN? Die Antwort liegt für Sascha Kansmeyer auf der Hand: „FAUN ist ein sehr interessantes Unternehmen, welches ausgesprochen zukunftsorientiert arbeitet.“ Ihm und seinem Kollegen Pascal Nehls (beide Auszubildende zum Mechatroniker) werden die Vollendung ihres ersten Werkstückes ewig in Erinnerung bleiben. Der ange-

hende Mechatroniker war begeistert von dem Gefühl, etwas mit den eigenen Händen geschaffen zu haben. FAUN bietet jungen, engagierten Leuten die Möglichkeit der Ausbildung in den verschiedenen Bereichen eines Industriebetriebes. Darüber hinaus gibt es die Möglichkeit eines Dualen Studiums, dem Verfassen der Bachelor-Arbeit oder das Hineinschnuppern über ein Praktikum.

Über den Bekanntenkreis, einen Radiospot, die klassische Berufsberatung oder die Berufsbildenden Schulen in Osterholz-Scharmbeck, das Internet sowie die Karriere-Seite bei Facebook wurden die jungen Leute auf die FAUN Gruppe aufmerksam – wenn sie uns nicht bereits kannten. Sarah-Katarina Grüner (angehende Industriekauffrau im 1. Jahr) „Die Entscheidung, eine Ausbildung bei FAUN zu beginnen, bereue ich bis heute nicht. Vom ersten Tag an habe ich direkt im Team mitarbeiten können. Zwar begann

ich mit kleineren Aufgaben, doch von Zeit zu Zeit wurden mir wichtigere Aufgaben zugeteilt und ich merkte schnell, dass man als nahezu vollwertiger Kollege im Team von den anderen Kollegen anerkannt wird.“

Im Elbe-Weser-Dreieck muss sich FAUN Umwelttechnik dem Wettbewerb mit größeren Unternehmen um die Gunst von Mitarbeitern und Auszubildenden stellen. Gerade für letztere Zielgruppe wurde 2011 die Azubi-Attacke ins Leben gerufen. Marc Grube, Personalleiter bei FAUN Umwelttechnik: „Mit der Azubi-Attacke haben wir uns konsequent um Nachwuchs bemüht. Wir haben als größter Arbeitgeber im Landkreis einerseits eine hohe soziale Verantwortung und wir sind andererseits immer auf der Suche nach guten Mitarbeitern. Im Rahmen der demografischen Entwicklung müssen wir dem Fach- und Führungskräfte-Mangel vorbeugen. Die neuen Auszubilden-

den bringen frischen Wind und wir sind sicher, motivierte und engagierte Mitarbeiter gefunden zu haben.“

Jean-Paul Berndt resümiert über seine bisherigen 16 Monate beim Fahrzeugspezialisten: „Mir gefällt nicht nur das Arbeiten für FAUN und das Betriebsklima, sondern auch das Rundherum ausgesprochen gut. Das Unternehmen bietet seinen Mitarbeitern diverse Möglichkeiten sich fort- und weiterzubilden. Ich habe schon während meiner Ausbildung, an unterschiedlichen Schulungen in den verschiedensten Bereichen und Betriebsveranstaltungen, wie zum Beispiel der Firmen-Skifahrt, teilgenommen. Mein persönliches Highlight während der bisherigen Ausbildungszeit war mein Auslandsaufenthalt bei der Tochtergesellschaft FAUN ZOELLER UK im walisischen Llangefni. Diese Zeit hat mich in meiner persönlichen aber auch beruflichen Entwicklung sehr weit voran gebracht. Gerade dank meiner überaus zuvorkommenden Gastfamilie und dem Team vor Ort, hatte ich dort eine tolle Zeit, die ich nie vergessen werde.“

Einmal bei der FAUN Gruppe angeheuert, werden mittels Qualifikations-Matrizen im Rahmen des „Personnel-Development-Programms“, Mitarbeiter

gezielt in ihren Fähigkeiten gefördert und in ihrer Entwicklung unterstützt. Marc Grube: „Wir haben eine entsprechende Initiative gerade gestartet. Dabei sind noch einige Hausaufgaben zu erledigen, doch wir sind optimistisch, mit den Entwicklungsprogrammen für unsere Mitarbeiter auch künftig ein attraktiver Arbeitgeber zu sein. Wir wollen Mitarbeiter mit den richtigen Fähigkeiten, an den richtigen Positionen.“

„Lernen, kreativ sein und Spaß haben.“ Mit diesen Worten begrüßte Dr. Johannes F. Kirchhoff die jüngsten Zugänge. Wir sind uns sicher, dass wir dieses Credo erfüllen.

Hagen Leopold, Jean-Paul Berndt



Es sind 2012 gestartet:

Fachkraft für Lagerlogistik:

Cindy Bargmann

Kauffrau für Speditions- und Logistikdienstleistungen:

Saskia Meyer

Industriekauffrau /-mann:

Michelle Kahrs, Sarah-Katarina Grüner, Pascal Puckhaber, Hagen Leopold, Colin Vajen, Tim Zimmermann

Informatikkaufmann: Nico Reiners

Konstruktionsmechaniker:

Dennis Paltinat, Marius Vajen

Mechatroniker: Jonas Bischof, Steven Ender, Sascha Kansmeyer, Pascal Nehls, Lucas Fries



www.facebook.com/faunkarriere

Alle Informationen über die Ausbildung bei FAUN findest du auch im Internet.



QR-Code mit dem Handy scannen und los geht's.

Zwischen Chinese New Year und Klausuren

FAUN stiftet Stipendium an renommierter Jacobs University Bremen.

+ LUXUE WANG



Bereits 2010 übernahm FAUN die Patenschaft für einen Stipendiaten an der Jacobs University Bremen im Fachbereich „International Logistics Management & Engineering“.

Dr. Johannes F. Kirchhoff hatte damals die Idee, junge Studenten des Fachbereichs bei FAUN einzubinden, um so die Brücke zwischen Internationalem Management und den verschiedenen Kulturräumen zu schlagen. Dabei genießt die internationale Hochschule im In- und Ausland einen ausgezeichneten Ruf und zieht Studenten aus aller Welt an. So auch Luxue Wang. Die junge Chinesin bewarb sich 2010 für das Stipendium und studiert nun eifrig an der Weser.

Für K>MOBIL sprach Claudia Schae mit der 22-Jährigen Luxue Wang:

C. Schae: Luxue, was hat Sie nach Bremen geführt?

Luxue Wang: Gleich nach der High-School wollte ich im Ausland studieren. Das Studienangebot der Jacobs University und der Ruf der Professoren meines Studienganges haben mich aufmerksam gemacht und letztlich überzeugt, so dass ich mich beworben habe. Außerdem ist die Uni noch jung und modern. Im CHE-Ranking (Centrum für Hochschul-Entwicklung) nimmt sie einen der vordersten Plätze ein.

C. Schae: Wie ist der Aufbau des Studiums?

Luxue Wang: Das Studium dauert insgesamt drei Jahre. Fünf Semester Direktstudium an der Hochschule und ein Semester absolviere ich als Praxis-teil bei FAUN. Abschließen werde ich dann 2013 mit dem Bachelor. In meiner Fachrichtung studieren neben mir noch 15 weitere Kommilitonen aus 14 verschiedenen Ländern. Da geht es teilweise sehr lautstark zu.

C. Schae: Wie sieht Ihr Studien-Alltag aus?

Luxue Wang: Ich lebe auf dem Campus und bin dadurch voll im studentischen Alltag integriert. Die Hochschule bietet auch neben dem Studium viele Veranstaltungen an. Beispielsweise zelebrieren wir das Indische Lichterfest

oder auch Chinese New Year. Es sind viele internationale Studenten eingeschrieben. Es wird in Englisch gelehrt und vorwiegend auch untereinander Englisch gesprochen. Das Studieren wird an der Uni ernst genommen, dennoch ist es stressfrei, ohne Druck. Es sei denn, es stehen Prüfungen an.

C. Schae: Und wie kam Ihr Weg zu FAUN und was sind Ihre Aufgaben?

Luxue Wang: Durch die Zuteilung des Stipendiums. FAUN ist sozusagen mein Mentor. Während der sechs Monate im Unternehmen bin ich dem Managing Director China, Frank Schulze, zugeeilt. Aufgrund meiner Herkunft konnte ich ihn vor allem bei dem Aufbau der FAUN-Aktivitäten in China unterstützen. Das ist unheimlich

interessant und lehrreich. Endlich konnte ich das Gehörte und Gelernte anwenden. Jetzt weiß ich, was Projekt-Management, Logistik und Supply Chain Management in der Realität bedeuten und wie die Zusammenhänge sind.

C. Schae: Wie sehen Ihre Pläne nach dem Abschluss aus? Werden Sie zurück nach China gehen?

Luxue Wang: Ich denke ja. Ich wollte einige Jahre arbeiten und Berufserfahrung sammeln und dann meinen Master-Abschluss anschließen.

C. Schae: Was haben Sie genossen und was vermisst?

Luxue Wang antwortet mit einem Lachen: Ich vermisse tatsächlich das

ZUR PERSON

Luxue Wang. Die 22-Jährige, geboren im Jahr des Pferdes, kommt aus dem Nord-Osten Chinas, die nächstgrößere Stadt ist Shenyang.

Chinesische Essen. Ansonsten genieße ich das Land und die Freiheit. Ich war vor der High-School bereits ein Jahr in den USA und finde es großartig, andere Kulturen kennen zu lernen.

C. Schae: Luxue, haben Sie vielen Dank für das Gespräch. Wir wünschen Ihnen alles Gute für Ihren weiteren Weg.

Claudia Schae

Der Siegeszug des Chinesischen Bratwurstverleihs

Die erste FAUN-Sommer-Olympiade stand ganz im Zeichen von guter Laune, Teamgeist und sportlicher Höchstleistung.

Zu einem Kräftemessen anderer Art trafen sich 150 Mitarbeiter der FAUN Umwelttechnik im September in der FAUN-Arena. Aufgerufen waren die Mitarbeiter des Standortes Osterholz-Scharmbeck, des Vertriebes Deutschland und der Service-Center.

Insgesamt 25 Teams meldeten sich zu den Wettkämpfen an. Darunter Mannschaften mit den kreativen Namen wie „Die Pressschnecken“, „Die CADetten“, „Die Lacknasen“ oder auch „Die Hotliner“.

Gespielt werden musste in zehn Disziplinen. Ob beim Maßkrugstemmen, Bierdeckelweitwurf, Entfernung schätzen oder beim Fahrrad verkehrt herum fahren, den Olympioniken wurde

Muskelkraft, Geschicklichkeit und Gedächtnisleistung abverlangt. Aber vor allem war Teamgeist gefragt. Peter Höning, Geschäftsführer der FAUN Umwelttechnik: „Wir wollten ein Event für die Mitarbeiter veranstalten, bei dem sie Spaß haben und sich in ihren Teams bzw. Abteilungen noch besser kennen lernen.“ Patrick Hermann, ebenfalls Geschäftsführer der FAUN Umwelttechnik, ergänzt: „Es sollte das Miteinander gefördert werden, aber auch das Verständnis über die einzelnen Abteilungen hinaus. Daher ist es umso erfreulicher, dass auch die Kollegen aus dem Vertrieb und den Service-Centern mit dabei waren.“

Den Siegerpokal und einen Scheck über 500,00 Euro für ein gemeinsames

Abteilungs-Event erkämpfte sich mit 150 Siegpunkten das Team „Der Chinesische Bratwurstverleih“ (Anmerk. Der Redaktion: das Team der FAUN Services).

Nach vier Stunden erlosch zwar das Olympische Feuer, doch der Olympische Gedanke des fairen Miteinanders ist auf die Teams übergesprungen.

Ein Dank an alle die dabei waren, mitgeholfen und mit gefiebert haben. Ihr seid Spitze!

Claudia Schae





Impressionen 2012

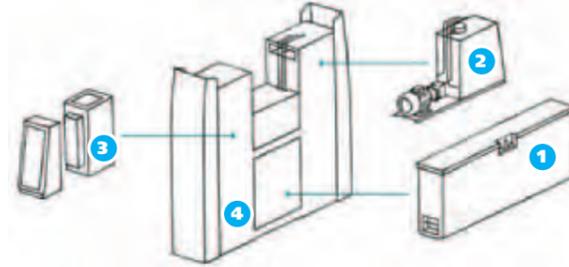


 **ZOLLER**
KIRCHHOFF GRUPPE

Technik entscheidet.

102-107





Ein innovatives Produkt:

MEDIUM XLS/E-DELTA

Ein Automatik-Lifter mit Elektroantrieb, montiert zusammen mit Banke E-PTO auf einem Abfallsammelfahrzeug. E-PTO ist ein elektrisches Antriebssystem, das den Nebenantrieb des Lkw ersetzt. Es besteht aus einem Batterie-Modul (1) (40 kWh, Lithium-Ionen-Batterie), einem Hydraulik-Modul (2) und einem Elektronik-Modul (3), die gemeinsam in einem Rahmen-Modul (4) montiert sind. Das Hydraulik-Modul dient in diesem Fall nur den übrigen hydraulischen Funktionen des Fahrzeuges, nicht dem Lifter.



Technik entscheidet

Die ZOELLER Gruppe blickt auf ein erfolgreiches Geschäftsjahr 2012. Insbesondere die konsequente Bearbeitung des russischen Marktes trug mit zum Erfolg bei.

Volker Schröder, Chief Financial Officer der ZOELLER Gruppe: „Unsere Produktpalette umfasst heute 300 verschiedene Liftervarianten. Damit sind alle üblichen Abfallsammelbehälter von 25 Liter bis zu zehn Kubikmetern Volumen entleerbar. Das Segment der Lifter haben wir 2012 weiter ausbauen können, da sich die Anforderungen an unsere Lifter sich im Laufe der Zeit verändert haben. Neben einer staub-, geruchs- und geräuscharmen Entleerung der Behälter, müssen die Lifter hohen Arbeitssicherheitsansprüchen genügen und ergonomische Bedien-

elemente für das Personal sowie eine hohe Wirtschaftlichkeit durch minimale Betriebskosten gewährleisten. Ein modulares Baukastensystem gestattet es, flexibel auf Kundenwünsche einzugehen und ermöglicht kurze Lieferzeiten. Alle Liftersysteme sind „eigene Maschinen“ und können als solche an die Entsorgungsfahrzeuge aller namhafter Hersteller in kurzer Zeit angebaut werden.“

Leise und doch hocheffiziente Lifter mit Elektroantrieb sind der Trend von morgen. Bereits 2010 hat die ZOELLER

Gruppe den ersten Elektrolifter auf den Markt gebracht. Ein Meilenstein der Entwicklung. Mittlerweile konnten hier entscheidende Verbesserungen erzielt werden. Die Energie beziehen die Elektroantriebe aus speziellen im Fahrzeug untergebrachten Batterie-Modulen oder aus der fahrgestellseitigen Batterie. Der Beladevorgang wird somit energetisch vom Motor abgekoppelt, so dass eine Kraftstoffersparnis je nach Hybrid-System des Abfallsammelfahrzeugs und Entsorgungsgebiet von bis zu 33 Prozent möglich ist. Auch die

Geräuschemission wird durch die geringere Motordrehzahl und die durch die Elektronik sanfter zu steuernde Lifterbewegungen stark vermindert. Weitere Kombinationen der Elektrolifter in Verbindung mit Hybrid- oder Elektro-Nutzfahrzeugen sind möglich und lassen so neue emissionsfreie, geräuscharme und hocheffiziente Entsorgungsfahrzeuge Wirklichkeit werden.

Um diese Forderungen erfüllen zu können, ist ein gründliches und systematisches Engineering erforderlich, das in der Firmenzentrale Mainz-Lau-

benheim angesiedelt ist. „ZOELLER. Technik entscheidet.“, unter diesem Motto entstehen mittels modernster CAD-Technologien, ausgereifte Lösungen. Zahlreiche Firmenpatente belegen die Kreativität unserer Ingenieure und Mitarbeiter.

Neben dem Produktportfolio der Lifter, hat die ZOELLER Gruppe sich auch auf den Ausbau der Marktanteile für Abfallsammelfahrzeuge konzentriert. Thomas Schmitz, Geschäftsführer der ZOELLER Gruppe: „Wir haben uns 2012 auf den Ausbau der Vertriebs-

aktivitäten auf den Kernmärkten konzentriert. Darüber hinaus haben wir unsere Prozesse strukturiert, um noch leistungsfähiger zu sein. Im Namen der Mitarbeiter der ZOELLER Gruppe geht mein Dank an unsere Kunden und Geschäftspartner.“

Volker Schröder

Besondere Feierstunde: 20 Jahre ZOELLER SYSTEMS s.r.o.

106

Die ZOELLER SYSTEMS s.r.o. in Ricany blickt auf 20 erfolgreiche Jahre.



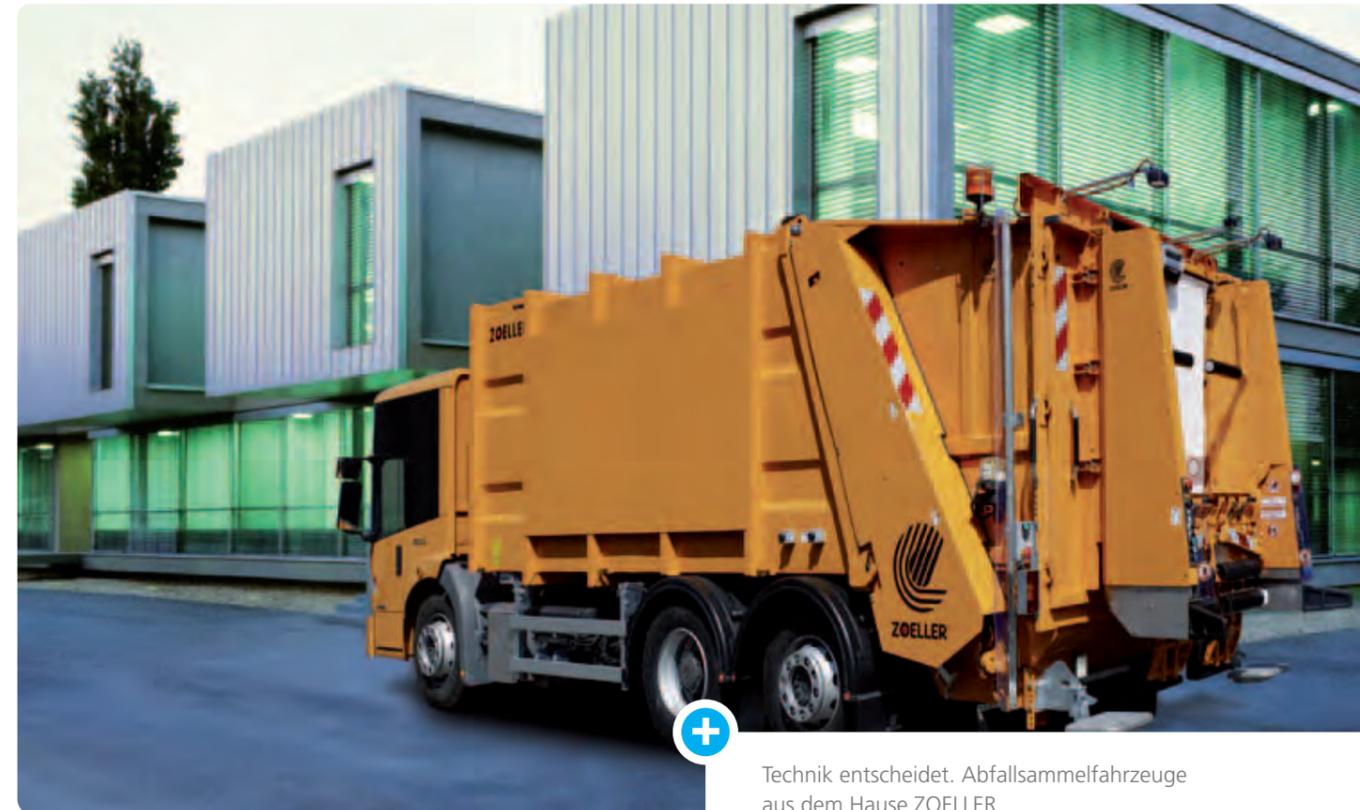
Erfolgreiches Duo: Die Geschäftsführer Karl-Heinz Wider und Eva Beckerova

Am 1. November 1992 als 100 prozentige Tochter der ZÖLLER-KIPPER GmbH gegründet, nahm das tschechische Unternehmen sofort die Geschäftstätigkeit auf.

Nach einer mehr als einjährigen Standortsuche konnte in Ricany ein geeignetes Objekt gefunden werden. Die verkehrstechnische Infrastruktur des Großraums Prags, zusammen mit dem gut ausgebildeten, auch deutschsprachigen Mitarbeiter-Angebot, hat die Entscheidung für den Standort maßgeblich beeinflusst. Horst Becker, unser „Mann der ersten Stunde“, langjähriger Abteilungsleiter bei ZÖLLER-

KIPPER GmbH in Mainz, startete mit vier Mitarbeitern und entwickelte in den Folgejahren das Unternehmen stetig und dynamisch zum wichtigsten Zulieferbetrieb für die ZÖLLER-KIPPER GmbH in Mainz. Bereits acht Jahre nach der Gründung war die Belegschaft auf mehr als 80 Personen angewachsen.

Durch Erweiterungsinvestitionen in den Jahren 2008 und 2012 stehen der ZOELLER SYSTEMS s.r.o. nunmehr 7.000 m² an Produktionsfläche zur Verfügung. Die aktuellen Planungen sehen vor, dass bis Ende 2013 insgesamt 180 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt sein werden.



Technik entscheidet. Abfallsammelfahrzeuge aus dem Hause ZOELLER.

Lifter und Abfallsammelfahrzeuge

In Ricany werden alle Stahlbaukomponenten für die ZOELLER-Lifter Produktpalette gefertigt. Daneben sind Baugruppen für Abfallsammelfahrzeuge, beispielsweise komplette Ladewerke etc., feste Bestandteile des Lieferprogramms. Moderne Horizontal- und Vertikalbearbeitungszentren in Kombination mit Schweißrobotern, bedient von qualifiziertem Personal, garantieren höchste Qualität und Präzision der Bauteile und damit der finalen Produkte. Das breite Produktspektrum erfordert hohe Flexibilität, der mit einem angepassten Maschinenpark und entsprechend abgestimmter Organisation Rechnung getragen wird.

Aber nicht nur Einzelteilfertigung ist Bestandteil der Aktivitäten der ZOELLER SYSTEMS s.r.o. Darüber hinaus wird auch der tschechische und slowakische Markt für Abfallsammelfahrzeuge und Lifter intensiv betreut. Die verkauften Produkte werden in Ricany montiert.

Geführt wird die ZOELLER SYSTEMS s.r.o. von Eva Beckerova im kaufmännischen Bereich und Karl-Heinz Wider, der Produktion und Technik verantwortet. Beide sind stolz, dass sie mit ihrem Team im Laufe der Jahre im Segment der Lifter eine dominante Marktposition erarbeiten

konnten. Zusammen mit den Marken FAUN und HALLER ist ZOELLER Nummer eins bei den Abfallsammelfahrzeugen in Tschechien und der Slowakei. Unterstützt, gefestigt und weiter ausgebaut wird diese Stellung durch ein flächendeckendes Service-Netz, das unseren Kunden jederzeit schnelle Hilfe bei allen technischen Belangen unserer Produkte garantiert.

Karl-Heinz Wider



Frohe Weihnachten
und einen guten Start
ins Neue Jahr!