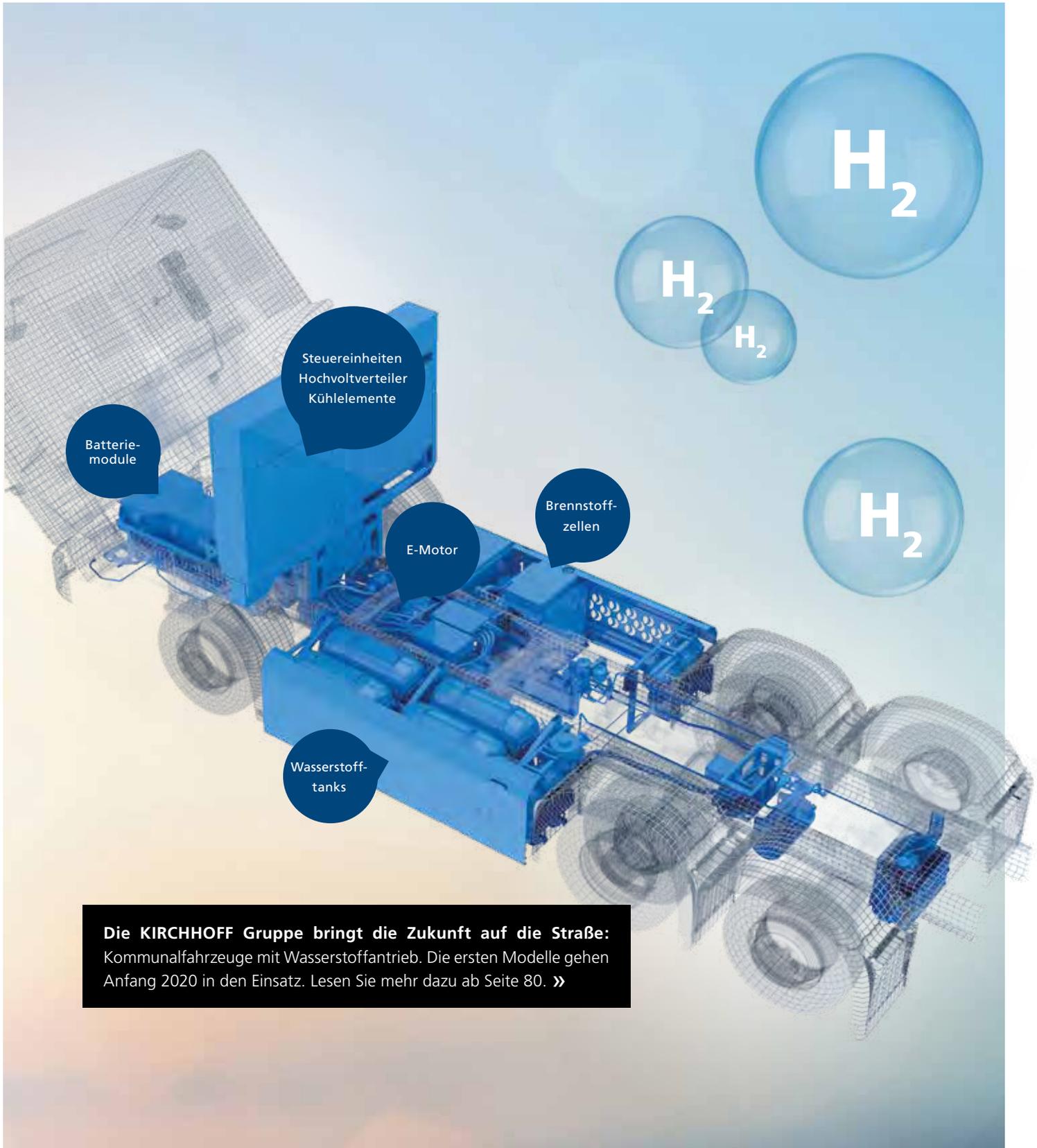


K>MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Die KIRCHHOFF Gruppe bringt die Zukunft auf die Straße: Kommunalfahrzeuge mit Wasserstoffantrieb. Die ersten Modelle gehen Anfang 2020 in den Einsatz. Lesen Sie mehr dazu ab Seite 80. »

Inhalt



008



036

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
Redaktion: Sabine Boehle, Sonja Grässle,
Martina Hageböiling, Andreas Heine,
Souscha Nettekoven-Verlinde, Claudia Schau

Fotos:
Adobe Stock, BMW AG, Chehejia, Daimler AG,
FAUN Gruppe, Ford Motor Company, Groupe PSA,
IHK Stade, KIRCHHOFF Gruppe, Martin Rhyner,
Mercedes-Benz AG, Unsplash, VW Gruppe,
WITTE Tools, ZOELLER Gruppe

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



029

KIRCHHOFF Gruppe

- 004 Die Krise als Chance: Erschöpfungszustände öffnen Gestaltungsspielräume
- 008 MAKING. MOBILITY. SAFE.
- 012 1785 Bäume für eine grüne Zukunft
- 014 Dr. Kirchhoff Stiftung – Engagement für Bildung, Kunst, Kultur und Soziales

KIRCHHOFF Automotive

- 018 Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt
- 022 Neue Produkte auf der Straße
- 029 Wir machen Mobilität sicher
- 036 Zwei Gründe zum Feiern...
- 040 Ein Fahrplan für Digitalisierung
- 044 Moderner und wettbewerbsfähiger
- 046 Was ist Ihre Farbe?
- 047 Größer, schneller, effizienter
- 048 500.000 Dollar für ein Forschungsprojekt
- 050 Smart gedacht und gut vernetzt



052 Starke Partner für starkes Wachstum

056 So viele Möglichkeiten

058 Was passiert mit unseren Teilen?

060 Andere Etage, andere Aufgabe

KIRCHHOFF Mobility

064 Mobilität erfahren – in Kooperation mit GRUMA Automobile

068 Auto nach Maß für die Schweizer Spitzensportlerin Abassia Rahmani

WITTE Tools

074 MAXX Plus On Tour – im Einsatz auf der IAA

076 Gemeinsam deutsche Qualität präsentieren

KIRCHHOFF Ecotec

080 Guter Stoff

082 Der Branche noch stärker verbunden

084 Ich werde Müllmann

086 Der neue Pfundskerl ist ein Hamburger Jung

088 Let's go president!

090 Zurück in die Zukunft

092 Servus Austria

094 Voll im Geschäft

096 Überquerung leicht gemacht

097 Bei den Kiwis

098 Voll den Kopf verdreht

099 WILD WILD WEST

100 BENVENUTI A CASA FARID

102 Bonjour

103 Mit Sicherheit gut entsorgt

104 In welcher Tonne ist was?

106 Bewusstsein und Bewusstmachen

107 Picknick im Wunderland

108 Willkommen in Fürth



Arndt G. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe

Die Krise als Chance: Erschöpfungszustände öffnen Gestaltungsspielräume

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



Nach zehn Jahren Aufschwung ist die Konjunktur erschöpft, viele Arbeitsmärkte bieten kaum noch Fachkräfte, die Globalisierung ist ins Stocken geraten. Auch die KIRCHHOFF Gruppe kann sich der allgemeinen schwierigen wirtschaftlichen Situation nicht entziehen, denn die Behinderungen im Welthandel treffen besonders Länder wie Deutschland, die im Export erfolgreich sind. Zusätzlich trifft uns im Bereich Automotive die Verunsicherung der Bevölkerung in Bezug auf die aktuelle Mobilität und deren Rolle in der Zukunft. Dabei wird die notwendige Klimadiskussion nicht immer sachlich geführt, komplexe Zusammenhänge werden nicht verständlich vermittelt, was die Menschen zusätzlich verunsichert. Statt Verbote zu fordern und individuelle Freiheit/Mobilität einzuschränken, ist es wichtig, wieder sachlicher und differenzierter zu diskutieren.

Die Welt hat Klimaziele mit einer CO₂-freien Zukunft beschlossen. Für eine emissionsfreie Mobilität benötigen wir grünen Strom oder von grünem Strom erzeugten Wasserstoff. Um beides in ausreichender Menge zur Verfügung zu haben, muss nicht nur die Erzeugung und Nutzung regenerativer Energien ausgebaut werden. Auch das zur Übertragung erforderliche Stromleitungsnetz muss den Anforderungen entsprechen. Ein weiterer Faktor sind die digitalen Netze, die nötig sind, um sowohl das Stromnetz als auch die neuen Formen der Mobilität zu managen. Hier sehen wir die Gestaltungsmöglichkeiten im Rahmen der digitalen Transformation für die Zukunft ausgesprochen positiv. »

Zukunft braucht Innovationen

Die Automobilindustrie hat nicht nur eine lange Tradition, sondern auch eine gute Zukunft vor sich, denn wir erfinden das Auto gerade ein zweites Mal. Dies kann man zum Beispiel an den jährlichen Forschungs- und Entwicklungsausgaben der deutschen Automobilindustrie ablesen. Hier gibt Deutschland weltweit 44 Milliarden Euro aus, Japan 30 Milliarden, Amerika 15 Milliarden und China 6 Milliarden. Das zeigt sich auch darin, dass zum Beispiel über 50 Prozent der Patente für teilautomatisiertes oder autonomes Fahren von deutschen Herstellern und Zulieferern angemeldet sind. Bei der Elektromobilität sind es knapp 40 Prozent. Für uns gilt es jetzt, diese Vorleistungen in marktgängige Produkte umzusetzen. Eine Aufgabe, die wir immer erfüllen.

In der Kreislaufwirtschaft und bei der Entsorgung können wir noch viel mehr und effizienter Abfälle einsammeln und als Rohstoff wiederaufbereiten. Auch hier hilft die smarte Mobilität. Von uns entwickelte Routenplanungen führen die Abfallsammelfahrzeuge nur zu ausreichend befüllten Behältern. Dazu werden diese mit Füllstandsmessern ausgerüstet und miteinander digital vernetzt. In Kombination mit On-Demand-Services sind wir mit Hilfe künstlicher Intelligenz hochinnovativ. Mit ihren elektrisch angetriebenen Müllfahrzeugen leistet unsere KIRCHHOFF Ecotec Gruppe schon seit zehn Jahren ihren Beitrag für eine emissionsfreie Entsorgung. Um diese nachhaltige Mobilität auch auf langen Touren ohne Nutzlastverlust zu ermöglichen, sind demnächst auch mit Wasserstoff betriebene Brennstoffzellen als Range Extender erhältlich.

Zukunft braucht gesellschaftlichen Zusammenhalt

Der Erfolg von Klima- und Mobilitätswende erfordert eine digitale Infrastruktur, damit Verkehrswege und Energieversorgung hochgerüstet werden können. Hier sind umfangreiche und vor allem schnell umzusetzende Planungsverfahren, Raumordnungsverfahren und Genehmigungsverfahren Voraussetzung. Diese dürfen nicht behindert werden. Vielmehr müssen die Menschen in unserer Gesellschaft mehr Rücksicht aufeinander nehmen, um das gemeinsame Ziel nicht unnötig zu verzögern oder gar zu verhindern.

Die digitale Transformation und die von fossilen Brennstoffen befreite, emissionsarme Energieerzeugung

und Mobilität können einen Wachstumsschub auslösen und helfen, die momentane Schwächephase in der Weltwirtschaft zu überwinden.

In unseren Unternehmen konnten wir an vielen Standorten unsere Aktivitäten ausweiten, Innovationen vorantreiben und diese auf zahlreichen Messen und Ausstellungen präsentieren. Die **KIRCHHOFF Gruppe** wird in diesem Jahr mit weltweit 13.750 Beschäftigten 2,45 Milliarden Euro Erlösen.

Nach einem Rekordauftragseingang in 2018 lag der Fokus bei **KIRCHHOFF Automotive** in 2019 insbesondere auf der Projektabwicklung, Industrialisierung und Produktionsvorbereitung der Neuaufträge. Gleichzeitig sind wir weiter gewachsen: Neue Technologien und Anlagen erweitern die Kapazitäten und erhöhen die Wettbewerbsfähigkeit unserer Standorte weltweit. So wurden für die Belieferung der General-Motors-T1XX-Plattform in unseren nordamerikanischen Standorten Tecumseh, Dallas und Aurora große Investitionen in neue Hallen, Pressen und Schweißanlagen getätigt. Im portugiesischen Werk in Ovar haben wir eine weitere Presshärteleinie in Betrieb genommen – die sechste ihrer Art in unserem Unternehmen. Im ungarischen Werk in Esztergom wurden auf einer erweiterten Produktionsfläche neue Schweißzellen sowie Laserschneidzellen installiert, um zukünftige Auftragsvolumen für unseren Kunden Mercedes-Benz zu realisieren.

In 2019 hat KIRCHHOFF Automotive sicherheitsrelevante Leichtbauteile, speziell im Hinblick auf veränderte Karosserien und Anforderungen bei E-Fahrzeugen, kontinuierlich weiterentwickelt und optimiert. Vielbeachtete Ergebnisse dieser Forschungsarbeit sind unter anderem ein wirtschaftliches Leichtbau-Batteriegehäuse und eine crashrelevante Vorderwagenstruktur, die bei einem Frontalzusammenstoß wie ein Schutzschild wirkt und die Sicherheit in allen am Unfall beteiligten Fahrzeugen verbessert. Hiervon werden insbesondere die Insassen in Kleinwagen profitieren bei Zusammenstößen mit wesentlich größeren Fahrzeugen.

KIRCHHOFF Ecotec wächst weiter und begrüßte 2019 neue Unternehmen in der Gruppe. Im Juli übernahm die ZÖLLER-KIPPER GmbH 60 Prozent der Anteile des italienischen Traditionsherstellers FARID, FEG Brivio S.p.A. von den Familien Orecchia, Mazzini-Martinelli und Brivio. FARID gehört weltweit

zu den bekanntesten Kommunalfahrzeuganbietern und die Produkte sind eine ideale Ergänzung des bestehenden Portfolios und der Marktpräsenz. Ebenfalls neu im Verbund ist das Team der FAUN Austria. Zur neu gegründeten Gesellschaft gehören langjährige Branchenexperten, die den Vertrieb und Service in der Alpenregion sowie Slowenien und Ungarn übernehmen.

Hauptziel war und ist auch in Zukunft: „Zero Emission während der Entsorgung und Straßenreinigung“. Um das zu realisieren, haben wir einen schadstofffreien Antrieb entwickelt. Die sogenannten ZOELLER-BLUEPOWER- und FAUN-BLUEPOWER-Fahrgestelle fahren mit einem Batteriepaket, das zur Reichweitensteigerung mit Brennstoffzellen und Tanks ausgestattet werden kann. Im Oktober wurde die einzigartige Entwicklung mit einem Förderbescheid von Verkehrsminister Andreas Scheuer belohnt. Die ersten Fahrzeuge gehen Anfang 2020 auf die Straße. Auf der IFAT (4. bis 8. Mai 2020) werden diese Zero Emission-Fahrzeuge der breiten Öffentlichkeit vorgestellt.

KIRCHHOFF Mobility verstärkte in diesem Jahr erfolgreich seine Präsenz bei Messen und Veranstaltungen, beispielsweise auf der REHAB in Karlsruhe, der REHACARE in Düsseldorf und mit einer zweitägigen Mobilitätsveranstaltung in Kooperation mit GRUMA Automobile in Wurzen. In 2019 haben wir unsere Marktposition weiter ausgebaut. So bieten wir seit diesem Jahr mit dem neuen NIVO-Heckausschnitt-Umbau zur Beförderung von Rollstuhlfahrern auch eine flexible Umbaulösung für die neuen PSA-Modelle Opel Combo, Citroën Berlingo und Peugeot Rifter mit kurzem und langem Radstand. Die hohe Qualität der Umbauten und die besondere Kompetenz in der Fahrzeugumrüstung wird auch von den Fahrzeugherstellern sehr geschätzt. So wurden wir im vergangenen Sommer von der Groupe PSA mit dem Qualitätszertifikat für behindertengerechte Umbauten rausgezeichnet.

Die KIRCHHOFF Mobility AG engagiert sich darüber hinaus in besonderer Weise für Sportler und Sportlerinnen mit Behinderung. Eine der ersten Sportlerinnen, die das Unternehmen von Anfang an begleitet hat, ist die Schweizer Sprinterin und Paralympics-Sportlerin Abassia Rahmani aus Wila. Erst kürzlich hat sie ein neues von KIRCHHOFF Mobility an ihre individuellen Bedürfnisse angepasstes Fahrzeug bekommen.

WITTE Tools konnte im abgelaufenen Jahr neue Kunden im Bereich Private Label gewinnen. Vor allem durch erfolgreiche Teilnahmen an Auslandsmessen in Spanien, China, Mexiko und Polen konnte das Vertriebsnetzwerk der Marke WITTE Tools erweitert werden. Gemeinsame Messeteilnahmen mit anderen deutschen Werkzeugherstellern unter dem Motto „German Quality Tools“ wurden zum Erfolgsrezept. Eine Kooperation, die Synergieeffekte schafft und für eine wirksame Erschließung neuer Märkte sorgt. Weitere Aktionen der Initiative „German Quality Tools“ sind in Planung: So soll es in 2020 auch Buyers-Events in ausgewählten Regionen Lateinamerikas geben.

Um die Produktivität nachhaltig zu steigern, haben wir in 2019 in eine vollautomatische Mikrofaser-Beschichtungsanlage investiert. Eine besonders für die stark nachgefragte MAXX-Plus-Serie wichtige Anschaffung. Darüber hinaus wurde der Maschinenpark um eine zusätzliche 3-Komponenten-Spritzgussanlage erweitert. Gleichzeitig konnten wir die Produktionsabläufe weiter optimieren. Mit diesen Maßnahmen sehen wir WITTE Tools für die Zukunft gut aufgestellt.

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die Geschäftsleitung unserer Unternehmensgruppe dankt Ihnen herzlich für Ihre Treue, Ihr großes Engagement und Ihre tatkräftige Mitarbeit. Wir freuen uns auf eine weiterhin gute und erfolgreiche Zusammenarbeit.

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

Ein herzliches Glückauf

Ihr

Arndt G. Kirchhoff

MAKING. MOBILITY. SAFE.

— Mobilität sicher gestalten – unter diesem Leitmotto stand der Auftritt von KIRCHHOFF Automotive auf der diesjährigen Internationalen Automobilausstellung (IAA) in Frankfurt am Main.

Gesellschaftliche Trends und technologischer Fortschritt beeinflussen die Mobilität von morgen in hohem Maße. Weltweite Urbanisierung, Forderungen zum Schutz der Umwelt oder auch Digitalisierung sind hierfür Beispiele. Da das Mobilitätsbedürfnis der Menschen in einer globalisierten Welt stetig steigt, stellt sich die Frage, wie Mobilität in der Zukunft aussehen muss, um den Bedürfnissen der Menschen gerecht zu werden. Dabei spielt auch eine Rolle, dass die Bedeutung von privatem PKW-Besitz und die emotionale Bindung zum Auto bei den unter 25-Jährigen zunehmend rückläufig ist. Es geht also nicht mehr unbedingt darum, ein Auto zu besitzen, sondern vielmehr Zugang dazu zu haben. Diese und viele weitere Aspekte beeinflussen die Fahrzeugkonzepte der Zukunft in hohem Maße. So erleben wir den größten Wandel seit Erfindung des Automobils.

Das Erscheinungsbild, somit das Design der Fahrzeuge und damit verbunden auch das Package, also das maßliche Zusammenspiel aller Baugruppen und Komponenten, verändert sich deutlich. Durch den Einsatz von Elektromotoren anstelle von Verbrennungsmotoren verändert sich nicht nur der gesamte Antriebsstrang, sondern auch die Karosserie. Beim elektrisch angetriebenen PKW entfällt der große Motorblock des Verbrenners im Vorderwagen. Das bietet einerseits neue Möglichkeiten, das Fahrzeug anders zu gestalten als



heute üblich. Andererseits ergeben sich neue Herausforderungen bei der Gestaltung der Vorderwagenstruktur unter dem Aspekt der passiven Sicherheit. So darf der Vorderwagen ohne den größeren Verbrennungsmotor bei einem Unfall nicht instabil werden. Die Insassen und Unfallgegner müssen gleichermaßen bestmöglich geschützt werden. Darüber hinaus muss beispielsweise bei Batterie-Elektrischen-Fahrzeugen durch die Struktur des Fahrzeugs sichergestellt werden, dass die Batterie nicht beschädigt wird, um im Extremfall einen Brand zu verhindern. Wenn auch das Fahrzeuggewicht bei elektrisch angetriebenen Fahrzeugen einen deutlich geringeren Einfluss auf den Energieverbrauch hat als bei Verbrennerfahrzeugen, so spielt Leichtbau dennoch auch bei diesen Fahrzeugen eine wichtige Rolle. Denn umso leichter ein Fahrzeug ist, umso weniger Energie muss im Falle eines Crashes abgebaut werden.

Heute und in Zukunft liegt der Fokus der Karosserieentwicklung noch stärker auf einem kostengünstigen, ganzheitlichen und systemischen Leichtbau, um die Fahrzeugkonzepte sicher zu gestalten. So setzt auch KIRCHHOFF Automotive auf die kontinuierliche Weiterentwicklung und stetige Optimierung sicherheitsrelevanter Bauteile – hier vier Produktbeispiele, die das Unternehmen auf der IAA präsentiert hat. »

NEUE WARMFORMGÜTEN IM CRASHMANAGEMENT SYSTEM

In einem Gemeinschaftsprojekt mit thyssenkrupp Steel Europe haben wir den Einsatz neuer Warmformgüten (MBW1900) bei Crashmanagement Systemen getestet. So entstand ein pressgehärteter Querträger mit einer Werkstofffestigkeit von ca. 2000 MPa, der wirtschaftlichen Leichtbau mit optimaler Crashperformance verbindet.

Die Geometrie des Querträgers zeigt eine wechselnde Öffnungsrichtung. Im Bereich der Crashboxanbindung ist das Profil nach vorne, während es in der Mitte nach hinten geöffnet ist. So wird zum einen die Performance des Querträgers verbessert und zum anderen die Anbindung längerer Crashboxen möglich, wodurch mehr Energie absorbiert werden kann. Darüber hinaus zeigt das Profil mit wechselnder Öffnungsrichtung Robustheit gegenüber Torsion. Durch den Verzicht auf ein Schließblech verringern sich Gewicht, Material- und Prozesskosten.

B-SÄULE MIT WENIGER GEWICHT UND BESSERER PERFORMANCE

Wie Leichtbau mittels Presshärte-Technologien im Serieneinsatz bei Rahmenstrukturen und crashrelevanten Bauteilen wirtschaftlich umgesetzt werden kann, zeigen wir am Beispiel einer gewichtsoptimierten B-Säule. So ergibt die Materialkombination aus pressgehärtetem Stahl von 1500 MPa in der B-Säule und 2000 MPa in der Verstärkung (Patch-Bereich) einen Gewichtsvorteil bei gleichzeitig besserer Performance.



CRASHRELEVANTE VORDERWAGENSTRUKTUR GEMÄSS NEUESTEN EURO NCAP RICHTLINIEN (2020) FÜR DEN MPDB (MOTION OFFSET PROGRESSIVE DEFORMABLE BARRIER) FRONTAL CRASHTEST

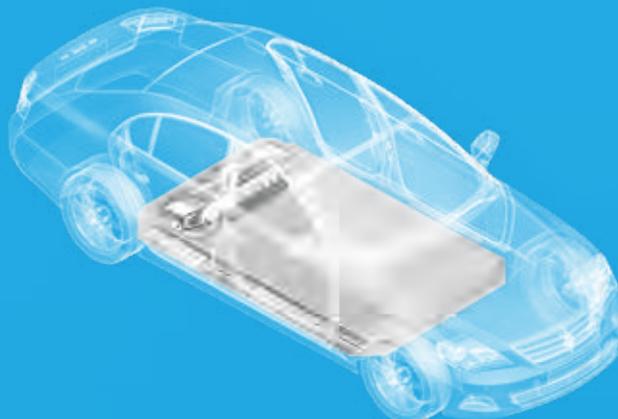
Der Motion Progressive Deformable Barrier Crashtest wird im Jahr 2020 durch die Verbraucherschutzorganisation Euro NCAP eingeführt und soll die Kompatibilität zwischen Unfallgegnern verbessern. Die speziell dafür von uns entwickelte Vorderwagenstruktur wirkt wie ein Schutzschild und verbessert nicht nur die Sicherheit des Unfallverursachers, sondern auch die des Unfallgegners. Im Crashfall wird die eingebrachte Energie großflächig verteilt und absorbiert. So haben wir eines unserer Kernprodukte weiterentwickelt, um auch zukünftig die Anforderungen der passiven Sicherheit gemäß der Euro NCAP Richtlinien mit dem neuen MPDB Test zu erfüllen.



HOCH-VOLT BATTERIEGEHÄUSE FÜR ELEKTROFAHRZEUGE

Bereits auf der IAA 2017 haben wir ein wirtschaftliches Leichtbaukonzept präsentiert. In den vergangenen zwei Jahren konnten wir unser Knowhow weiter ausbauen und die Entwicklung konsequent fortführen. Herausgekommen ist ein virtuelles Leichtbau-Batteriegehäuse mit einer Masse von weniger als 45 kg. Parallel zur virtuellen Produktentwicklung erfolgte eine Weiterentwicklung der Fertigungstechnologien sowie Prozessoptimierungen, um bekannte Problemstellungen, wie z.B. die Realisierung der Dichtheit, zu lösen. Zu diesem Zweck haben wir Prototypen mit seriennahen Methoden aufgebaut, die unterschiedliche Konzepte abbilden und Lösungsansätze für fertigungsspezifische Themen bieten.

Autor: Prof. Christoph Wagener



1785 Bäume für eine grüne Zukunft

— Verantwortung für die Umwelt und Nachhaltigkeit sind auch in den Werten der KIRCHHOFF Gruppe niedergeschrieben. Auf Worte folgen Taten – deshalb werden ab Frühjahr 2020 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Ecotec gemeinsam mit ihren Familienangehörigen 1.785 Bäume an 21 Standorten pflanzen.

„Wenn ich wüsste, dass morgen die Welt unterginge, würde ich heute noch mein Apfelbäumchen pflanzen.“ Dieses Zitat von Martin Luther ist vielen bekannt. Steht es nicht wie kaum ein anderes Zitat vor dem Hintergrund der aktuellen Klimadiskussionen für Umweltverantwortung und Nachhaltigkeit?

„Die Zahl 1785 erinnert an das Jahr der Unternehmensgründung in Iserlohn. Verwurzelt in Traditionen und auf Wachstum ausgerichtet – dafür steht unser Unternehmen. Was würde dies besser symbolisieren

als ein Baum oder besser gesagt als 1.785 Bäume?“, erklärt Prof. Thomas Kirchhoff. Als Kulturbeauftragter der KIRCHHOFF Gruppe organisiert er zusammen mit den Personalabteilungen die Baumpflanzaktion im Rahmen der KIRCHHOFF Culture Life Initiative.

„In unserem Familienunternehmen denken wir jeden Tag mit unseren Mitarbeitenden über Nachhaltigkeit, Vertrauen und Innovationen nach. Mit der weltweiten Pflanzung von Bäumen wollen wir den Gedanken von Christian Morgenstern aufgreifen, die Notwendigkeit des Schutzes unserer Umwelt herausstellen, ein Vorbild für andere sein und einen kleinen Teil dazu beitragen, den Schutz unseres Lebensraums auszubauen. Durch die Baumpatenschaften der Beschäftigten an jedem Standort wird darüber hinaus gewährleistet, dass die Bäume auch nach der Pflanzung die beste Pflege für Erhalt und Wachstum bekommen“, sagt Dr. Johannes Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe.

„Nichts ist für mich mehr Abbild der Welt und des Lebens als der Baum. Vor ihm würde ich täglich nachdenken, vor ihm und über ihn.“

Christian Morgenstern

Auf Werksgrundstücken in Deutschland, Frankreich, Polen, Portugal, Tschechien, Ungarn, Kanada,



Superior Pak in Bundaberg/Australien startete im Oktober 2019 mit der Baumpflanz-Aktion. Foto, v.l.n.r.: Rob Wrigley und Graham Black (beide von Superior Pak) pflanzten mit FAUN-CEO Patrick Hermanspann und Dr. Johannes Kirchhoff (Geschäftsführender Gesellschafter) während ihres Australienbesuchs im Oktober die ersten Bäume. Das Wäldchen entsteht neben der Kantine. Künftig werden Gäste, Mitarbeiter und Kunden einen Baum pflanzen. Es gibt zudem ein Buch, in dem sich jeder Baumpate verewigt.

Mexiko, den USA, China und sogar dem fernen Australien sollen die Bäume zukünftig daran erinnern, dass für die KIRCHHOFF Gruppe Umweltverantwortung nicht nur ein Wort ist. „Mit der Aktion sprechen wir alle Mitarbeiterinnen sowie Mitarbeiter und ihre Familien an, bei diesem Corporate Social Responsibility (CSR) Projekt mitzumachen und selbst einen kleinen Beitrag für die Umwelt zu leisten“, erklärt Prof. Thomas Kirchhoff.

Die Bäume sind den jeweiligen Klimabedingungen angepasst. „So stellen wir nicht nur sicher, dass sie widerstandsfähig sind, sondern geben jedem der sich beteiligenden Standorte eine persönliche Note“, so der Kulturbeauftragte.

Die ersten Pflanzevents für die ganze Familie in Iserlohn und Attendorn finden im Frühjahr 2020 statt. Damit auch Kinder mitmachen können, werden Bäume in unterschiedlichen Größen gepflanzt, natürlich unter Aufsicht eines Gärtners. Um dem Nachhaltigkeitsgedanken zusätzlich gerecht zu werden, können die Beschäftigten eine Pflegepatenschaft für einen Baum übernehmen.

*„Ein Baum spiegelt das Sein.
Er wandelt sich.
Verändert stellt er sich selbst wieder her.
Und bleibt immer der gleiche.“*

Indianische Weisheit

„Unsere Aktion mit den 1785 Bäumen soll Anstoß und Beispiel dafür sein, dass jeder mit kleinen Maßnahmen und seinem eigenen Verhalten etwas Gutes für unsere Umwelt tun kann. Wir sollten uns abgewöhnen zu fordern, was ‚die anderen‘ tun oder verändern sollen, und selbst Initiative ergreifen“, erklärt J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive.

Autor: Prof. Thomas Kirchhoff

Dr. Kirchhoff Stiftung – Engagement für Bildung, Kunst, Kultur und Soziales

Die Dr. Kirchhoff Stiftung hat sich in 2019 erneut in vielfacher Weise engagiert. Hier beispielhaft einige der Projekte für soziale und gemeinnützige Zwecke in der Region.

FÖRDERUNG DES JUGENDPROJEKTS „OPER ERLEBEN“

Bühnenluft schnuppern, live dabei sein! Alle zwei Jahre gibt das Opernhaus Dortmund unter dem Motto „Oper erleben“ die große Bühne frei für eine Produktion mit Kindern und Jugendlichen einer Schule. Für die Chöre des Märkischen Gymnasiums Iserlohn (MGI) war es bereits die dritte Kooperation mit der Oper Dortmund.

Ein Jahr lang probten die jungen DarstellerInnen, SängerInnen und MusikerInnen zusammen mit den Profis des Musiktheaters, unterstützt und betreut von ihren Lehrerinnen und Lehrern. Ein Team aus Regie, Ausstattung und musikalischer Leitung begleitet dabei die Probenarbeit der Schülerinnen und Schüler und bereitet die drei Aufführungen im Opernhaus vor. Etwa 70 Schülerinnen und Schüler des MGI übernehmen dabei die Chorparts und einzelne Solorollen.

Die Inszenierung des Andrew-Lloyd-Webber-Musicals „Joseph and the Amazing Technicolor Dreamcoat“ wurde im Juli 2019 im Opernhaus Dortmund mehrfach aufgeführt und begeisterte Zuschauer und Akteure gleichermaßen. Einstimmiges Fazit: „Ein großartiges Projekt mit musikalisch-kultureller Bildung auf höchstem Niveau, dank der Unterstützung durch die Dr. Kirchhoff Stiftung.“

MEHR SPIEL UND SPAß FÜR DIE KLEINSTEN

Der Schleddenhofer Bade- und Schwimmverein führte in seinem vereinseigenen Freibad in Iserlohn umfangreiche Sanierungsmaßnahmen durch. Neben der Renovierung der Umkleidebereiche und der sanitären Anlagen schaffte man mit Hilfe einer Spende der Stiftung auch zusätzliche Spielmöglichkeiten im Kinderbereich.



Jugendprojekt „Oper erleben“. Alle zwei Jahre gibt das Opernhaus Dortmund die große Bühne frei für eine Produktion mit Kindern und Jugendlichen einer Schule - dieses Jahr zum dritten Mal mit dabei: die Chöre des Märkischen Gymnasiums Iserlohn (MGI).

MUSIKVEREIN „BLAU-WEIß“ LICHTRINGHAUSEN FREUT SICH ÜBER NEUE MUSIKINSTRUMENTE

Der Musikverein Lichtringhausen hat seine Jugendarbeit neu organisiert. Um auch zukünftig im Jugendbereich gut aufgestellt zu sein und weiterhin junge Musiker ausbilden zu können, wurden unter anderem neue Blechblas- und Holzblasinstrumente mit Unterstützung der Stiftung angeschafft.

INTERNATIONALE HERBSTTAGE FÜR MUSIK IN ISERLOHN

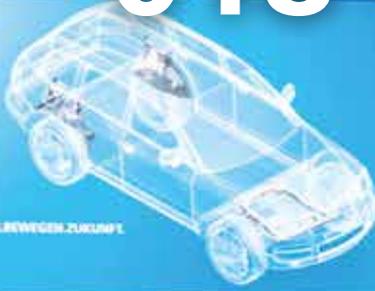
Die Dr. Kirchhoff Stiftung unterstützte auch in diesem Jahr das Festival. Mit Hilfe dieser Förderung konnte ein hochkarätiges Konzertangebot in Iserlohn auf die Beine gestellt werden, verbunden mit einer intensiven Jugendförderung.

Autorin: Kerstin Garmatter



- 018 Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt
- 022 Neue Produkte auf der Straße
- 029 Wir machen Mobilität sicher-
- 036 Zwei Gründe zum Feiern...
- 040 Ein Fahrplan für Digitalisierung
- 044 Moderner und wettbewerbsfähiger
- 046 Was ist Ihre Farbe?
- 047 Größer, schneller, effizienter
- 048 500.000 Dollar für ein Forschungsprojekt
- 050 Smart gedacht und gut vernetzt
- 052 Starke Partner für starkes Wachstum
- 056 So viele Möglichkeiten
- 058 Was passiert mit unseren Teilen?
- 060 Andere Etage, andere Aufgabe

018 - 061



WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

<p>Radhaus hinten (Innen)</p> <p>Technologien: <small>Stahlschweißen, MIG-Schweißen, Elektroschweißen, Kasieren</small></p> <p>Produktionswerk: <small>Stammwerk/Neueburg</small></p> <p>Kapazität/Jahr: <small>100.000 Stk</small></p> <p>Kunde/Modell: <small>Audi A 3</small></p>	<p>Motorträger</p> <p>Technologien: <small>Stahlschweißen, MIG-Schweißen, Backschweißen, Doppelschweißnähte, KTL-Beschichtung, Kasieren von Bauteilen</small></p> <p>Produktionswerk: <small>Motoren, Glasfaser</small></p> <p>Kapazität/Jahr: <small>200.000 Stk</small></p> <p>Kunde/Modell: <small>Opel Astra Sedan</small></p>
---	---




InfoForum

Stirn (Alu)

Technologien:
Stahlschweißen, MIG-Schweißen, Backschweißen, KTL-Beschichtung, Kasieren

Produktionswerk:
Stammwerk/Neueburg

Kapazität/Jahr:
100.000 Stk

Kunde/Modell:
Audi A 3

Hinter Dächer

Technologien:
Stahlschweißen, MIG-Schweißen, Backschweißen, KTL-Beschichtung, Kasieren

Produktionswerk:
Stammwerk/Neueburg

Kapazität/Jahr:
100.000 Stk

Kunde/Modell:
Audi A 3

KIRCHHOFF
 AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt

— 2015 hat KIRCHHOFF Automotive eine Vision und Werte für das Unternehmen festgelegt. Jetzt gibt es einen „Code of Conduct“, der diese Vision und Werte weiterentwickelt und zusätzliche Richtlinien beinhaltet. Im Interview erklärt CEO J. Wolfgang Kirchhoff diesen Verhaltenskodex.

Was war der Anlass, einen Code of Conduct einzuführen?

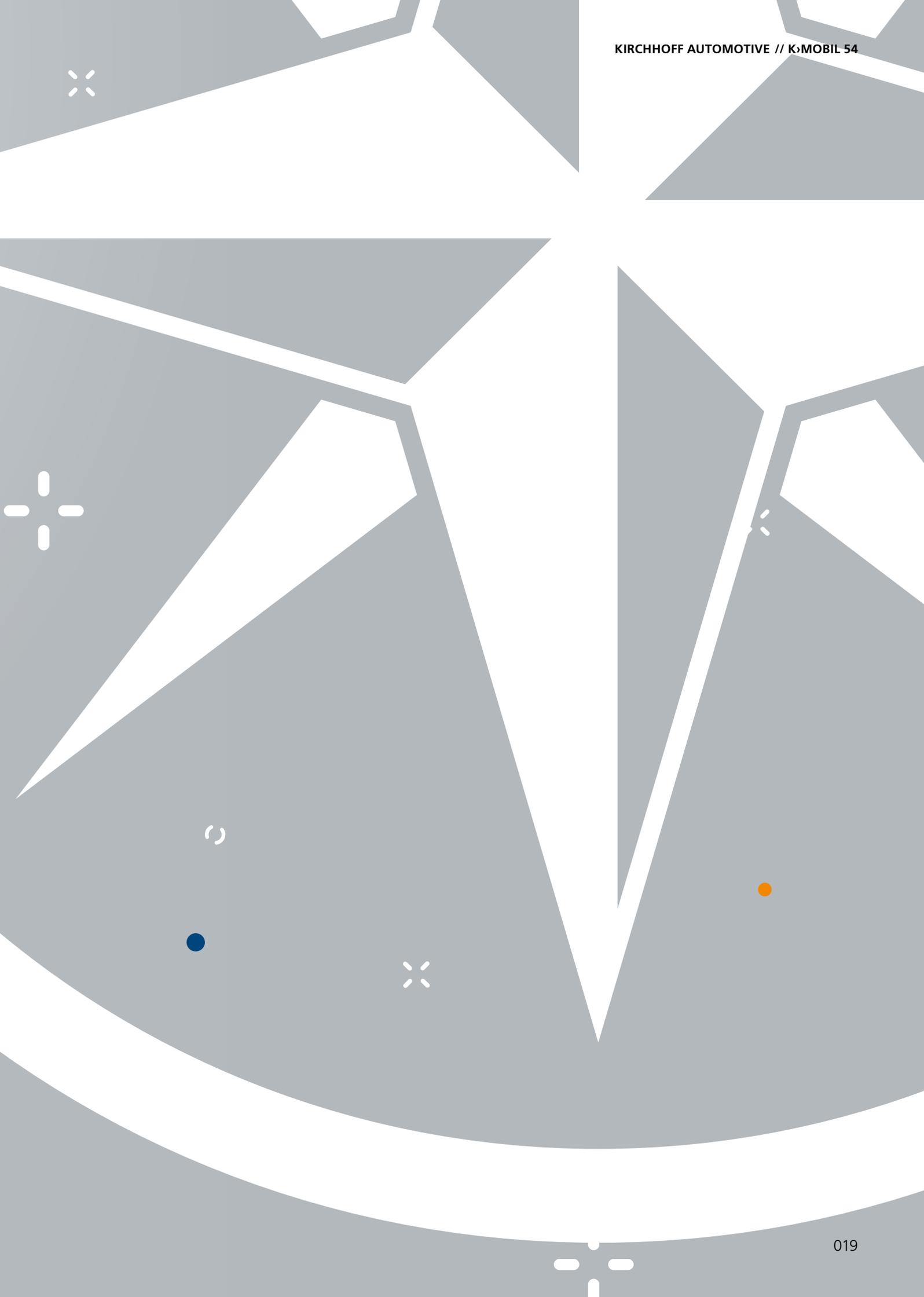
J. W. Kirchhoff: Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung haben insbesondere nach der großen Wirtschaftskrise 2008/2009 einen hohen Stellenwert erlangt. Die KIRCHHOFF Gruppe hat diese Themen auch für das Unternehmen als elementar wichtig erkannt. Im Mai 2010 sind wir dem UN Global Compact der Vereinten Nationen beigetreten, einer Initiative, die Unternehmen vereint, welche sich zur Einhaltung von 10 grundlegenden Prinzipien verpflichtet haben. Im April 2011 unterzeichnete unser Vater Dr. Jochen F. Kirchhoff gemeinsam mit den Spitzenführern anderer großer deutscher Unternehmen das Leitbild für verantwortliches Handeln in der Wirtschaft. Im Jahr 2015 haben wir die KIRCHHOFF Automotive Vision & Werte eingeführt – einen Leitfadens, der für jeden von uns die verbindliche Basis für unser tägliches Handeln ist.

In jüngster Zeit ist ein sichtbarer Trend zur Stärkung von Nachhaltigkeit und sozialer Verantwortung erkennbar, den die Automobilindustrie unternimmt, um Vertrauen zu den Gesellschaften weltweit aufzubauen. Um dies zu erreichen, haben unsere wichtigsten

Kunden Nachhaltigkeitsanforderungen in Form eines Verhaltenskodexes formuliert. KIRCHHOFF Automotive ist ein wichtiger Partner für OEMs (Original Equipment Manufacturer) in der Automobilentwicklung und -fertigung. Wir glauben, dass nachhaltiges Handeln in unserem Unternehmen unsere Verantwortung ist. Als logische Weiterentwicklung haben wir deshalb unseren Verhaltenskodex entwickelt.

In dem Verhaltenskodex ist u. a. die Rede von sozialer Verantwortung, Verantwortung für die Umwelt sowie ethischen und soliden Geschäftsbeziehungen. Wie sehen diese konkret aus?

J. W. Kirchhoff: Unsere soziale Verantwortung konzentriert sich unter anderem auf die Achtung der Menschenrechte und die Arbeitsbedingungen. Dabei geht es nicht nur um Gesundheit und Sicherheit, Nichtdiskriminierung oder Belästigung. Es geht auch um verbotene Kinderarbeit, Zwangsarbeit oder Menschenhandel und Vereinigungsfreiheit – wir müssen für all diese Fragen sensibel sein, wenn wir ein globales Unternehmen sind. Hier muss ich sagen, dass unsere Initiativen zur sozialen Verantwortung über die Erwartungen der Stakeholder des Unternehmens hinausgehen, wie z. B. Kulturveranstaltungen und »





Baumpflanzaktionen, um hier nur einige zu nennen. Wir engagieren uns auch für die Erhaltung und Förderung karitativer Projekte und unterstützen nach Möglichkeit freiwillige ehrenamtliche Engagements unserer Mitarbeitenden.

Auch unsere Umweltverantwortung nehmen wir sehr ernst. Dabei geht es um den sparsamen Umgang mit natürlichen Ressourcen und die Reduzierung von Abfällen, um Energieverbrauch und Treibhausgasemissionen, den verantwortungsvollen Umgang mit Chemikalien, die Luftqualität und auch um Wasserverbrauch. Was die Geschäftsethik betrifft, so haben die Unternehmensführung und die Compliance-Richtlinie, wie bereits erwähnt, in der KIRCHHOFF Gruppe eine lange Tradition. Aber es gibt heutzutage neue Herausforderungen im Geschäftsumfeld, wie Handelskontrollen und Sanktionen, Kartellrecht und -vorschriften, Schutz des geistigen Eigentums. Auf der anderen Seite müssen wir unseren Mitarbeitenden ein starkes Recht auf Privatsphäre einräumen und ihnen garantieren, dass sie für ihre Offenheit und dafür, dass sie eventuelle Missstände an ihrem Arbeitsplatz öffentlich machen, keine Sanktionen zu erwarten haben.

Was sind die größten Herausforderungen in Bezug auf die soziale Verantwortung eines Unternehmens – Stichwort Corporate Social Responsibility?

J. W. Kirchhoff: Wir glauben, dass unser Ansatz der Nachhaltigkeit ein wichtiger Erfolgsfaktor für das Unternehmen ist. Wichtig ist aber auch die Situation der gesamten Automobilindustrie. Daher sind die Verpflichtungen, die wir eingehen, sinnvoll, wenn die gesamte Branche die gleichen Prinzipien respektiert und befolgt. Aus diesem Grund ist das Lieferantenmanagement eine der größten Herausforderungen.

Was passiert, wenn ein Lieferant gegen diese Verhaltensgrundsätze verstößt, z. B. seinen Beschäftigten nicht die vereinbarten Mindestlöhne zahlt oder Bestechungsgelder anbietet, um Aufträge zu bekommen?

J. W. Kirchhoff: Um eine verantwortungsvolle Materialbeschaffung zu gewährleisten, werden wir unsere Lieferanten überprüfen, dass sie nicht wissentlich Produkte liefern, die im Zusammenhang mit Menschenrechtsverletzungen, Korruption und anderen Gesetzesverletzungen stehen oder die Umwelt negativ beeinflussen. Dies wird eine Voraussetzung für die Bewertung der Lieferanten sein. Wird bei einem Lieferanten eine Abweichung festgestellt, so werden wir Maßnahmen zur Beseitigung aller Mängel innerhalb einer angemessenen Frist einfordern. Wenn Verstöße längerfristig anhalten, werden wir die Geschäftsbeziehung mit einem solchen Partner nicht fortsetzen.

KIRCHHOFF Automotive verpflichtet sich in seinem Code of Conduct, keine Rohstoffe einzusetzen, die rechtswidrig oder durch ethisch verwerfliche Maßnahmen beschafft wurden. Mit welchen Mitteln kann man dies sicherstellen?

J. W. Kirchhoff: Unser Code of Conduct ist integraler Bestandteil unserer Einkaufsbedingungen und damit Vertragsbestandteil unserer Lieferantenverträge. Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass diese den Code of Conduct respektieren, im Einklang mit ihm handeln und innerhalb ihrer Lieferkette nachhaltig umsetzen. Um dies sicherzustellen, werden unsere Lieferanten angehalten, Lieferketten und Bezugsquellen im Rahmen einer Selbstauskunft uns gegenüber transparent zu machen. Damit erhalten wir zum Beispiel Einblick darüber, ob im Produkt eingesetzte Mineralien in Ländern und Minen abgebaut werden, die Menschenrechte respektieren und



J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive, im Interview „Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung haben insbesondere nach der großen Wirtschaftskrise 2008/2009 einen hohen Stellenwert erlangt. Die KIRCHHOFF Gruppe hat diese Themen auch für das Unternehmen als elementar wichtig erkannt. Als logische Weiterentwicklung unseres Leitfadens ‚Vision und Werte‘ ist der Verhaltenskodex entstanden.“

verantwortungsvoll mit unserer Umwelt umgehen. Darüber hinaus wird die Einhaltung des Code of Conduct im Rahmen von Lieferantenaudits vor Ort überprüft, und sie fließt in Form einer Bewertung in den Lieferantenqualifizierungsprozess und die spätere Lieferantenbewertung ein.

Das Interview führte Andreas Heine, EVP Global Communication & Marketing.

Alle Dokumente zum Code of Conduct finden Sie auf unserer Website unter <https://www.kirchhoff-automotive.com/de/corporate-governance>.



Neue Produkte auf der Straße

Autorinnen: Jana Mockenhaupt, Eva Rademacher

— Auch die Mobilitätskonzepte der Zukunft – von elektrisch bis autonom – benötigen Karosserien, die im Notfall für größtmögliche Sicherheit aller Insassen sorgen. Crashsicherheit und Gewicht der Karosserie sind bedeutende Aspekte bei der Fahrzeugentwicklung. So setzt auch KIRCHHOFF Automotive auf die kontinuierliche Weiterentwicklung und stetige Optimierung crashrelevanter Leichtbaugruppen für Verbrenner- und E-Fahrzeuge.



BMW Mini Electric Crash-Management-System vorne

Technologien:

Lastpfad 1: Umformen, Laserschneiden, MAG-Schweißen, Beizen, KTL-Beschichten
Lastpfad 2: Biegen und Bearbeiten von Aluminiumstrangpressprofilen

Produktionswerke:

Mielec, Gliwice/Polen, Iserlohn/Deutschland

Kapazität/Jahr:

27.800 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

BMW Mini Electric



Crash-Management-System vorne

„Querträger in Querträger“-Design für den BMW Mini Electric

Das Crash-Management-System (CMS) für den BMW Mini Electric ist das erste System bei KIRCHHOFF Automotive, das auf die neuen Anforderungen für BEV-(Battery-Electric-Vehicle-)Fahrzeuge ausgelegt ist. Im Fall eines Zusammenstoßes kann bei reinen E-Fahrzeug-Plattformen die Krafteinleitung in das Fahrzeug optimal auf die Erfordernisse der E-Mobilität ausgelegt werden. Die Rohkarosserie des BMW Mini Electric wurde jedoch ursprünglich für Verbrennungsmotoren konzipiert. Deshalb galt es, die Anforderungen eines Elektrofahrzeugs mit der Fahrzeugarchitektur eines Verbrenners zu verbinden.

Durch den Wegfall des Verbrennungsmotors, der durch seine Abmessungen einen Großteil des Motorraums einnimmt und ein deutlich höheres Gewicht als ein Elektromotor hat, haben sich die Krafteinleitungen und Kraftverteilungen bei einem Crash geändert. Das neu zu entwickelnde CMS für das Elektrofahrzeug muss die geänderten Bauraumverhältnisse weitestgehend kompensieren, um den Insassenschutz weiterhin zu gewährleisten. Deshalb musste es so konstruiert werden, dass die vorgegebenen neuen Lastfälle erfüllt werden. Dies erreicht KIRCHHOFF Automotive mit dem „Querträger in Querträger“-Design.

Das auf hohe Biegesteifigkeit ausgelegte CMS schützt zusätzlich die Leistungselektronik im Crashfall, bis die Stromzufuhr innerhalb von Millisekunden abgeschaltet wird. Für den ersten Lastpfad werden höherfeste Stähle mit Materialdicken von 2 bis 6 Millimetern umgeformt und geschweißt.



Montageplatte



Modulquerträger



VW T6.1 Modulquerträger und Montageplatte

Technologien:

Umformen, Punkt-, MAG- und Buckelschweißen, KTL-Beschichten, automatisierte Montage von Bolzen

Produktionswerke:

Iserlohn/Deutschland, Gniezno/Polen

Kapazität/Jahr:

185.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

VW T6.1

Er läuft und läuft und läuft – der VW „Bulli“

Der VW T6.1 „Bulli“ geht als Transporter, Caravelle, Multivan und California optisch aufgefrischt und technisch modernisiert in die nächste Runde. Auch KIRCHHOFF Automotive hat dazu einen Beitrag geleistet. Die Integration der Multimediaeinheiten der neuesten Generation und die zur Nutzung von Fahrerassistenzsystemen notwendige neue elektromechanische Lenkung erforderten eine komplett neue Armaturentafel und die Neuentwicklung des dahinterliegenden Cross Car Beam. Diese Entwicklung kommt von KIRCHHOFF Automotive. Die Industrialisierung wurde in dem noch relativ jungen Werk in Gniezno in Polen umgesetzt. Der T6.1 ist damit nach dem VW Crafter das nächste Fahrzeug aus diesem Werk. Die Montageplatte, die im Iserlohner Werk produziert wird, wurde als Stirnwandteil zwischen Fahrerfußraum und Motor ebenfalls an die neue Umgebung der Lenkung und den neuen Cross Car Beam angepasst.



26 Baugruppen für den Ford Puma

In unserem rumänischen Werk in Craiova fertigen wir auf dem Produktionsgelände von Ford komplexe Schweißbaugruppen für den neuen Ford Puma, der kürzlich der Öffentlichkeit präsentiert wurde.

Die insgesamt 26 Baugruppen, wie beispielsweise vordere und hintere Längsträger, Stirnwand und andere werden in verschiedenen Fügeverfahren, wie zum Beispiel Punktschweißen, MAG-Schweißen und Buckelschweißen, gefertigt. In vergleichbarem Umfang schweißen wir am selben Standort bereits Teile für den Ford EcoSport.



Ford Puma Schweißbaugruppen

Technologien:

Punktschweißen, Buckelschweißen,
MAG-Schweißen, Sealer-Applikation

Produktionswerk:

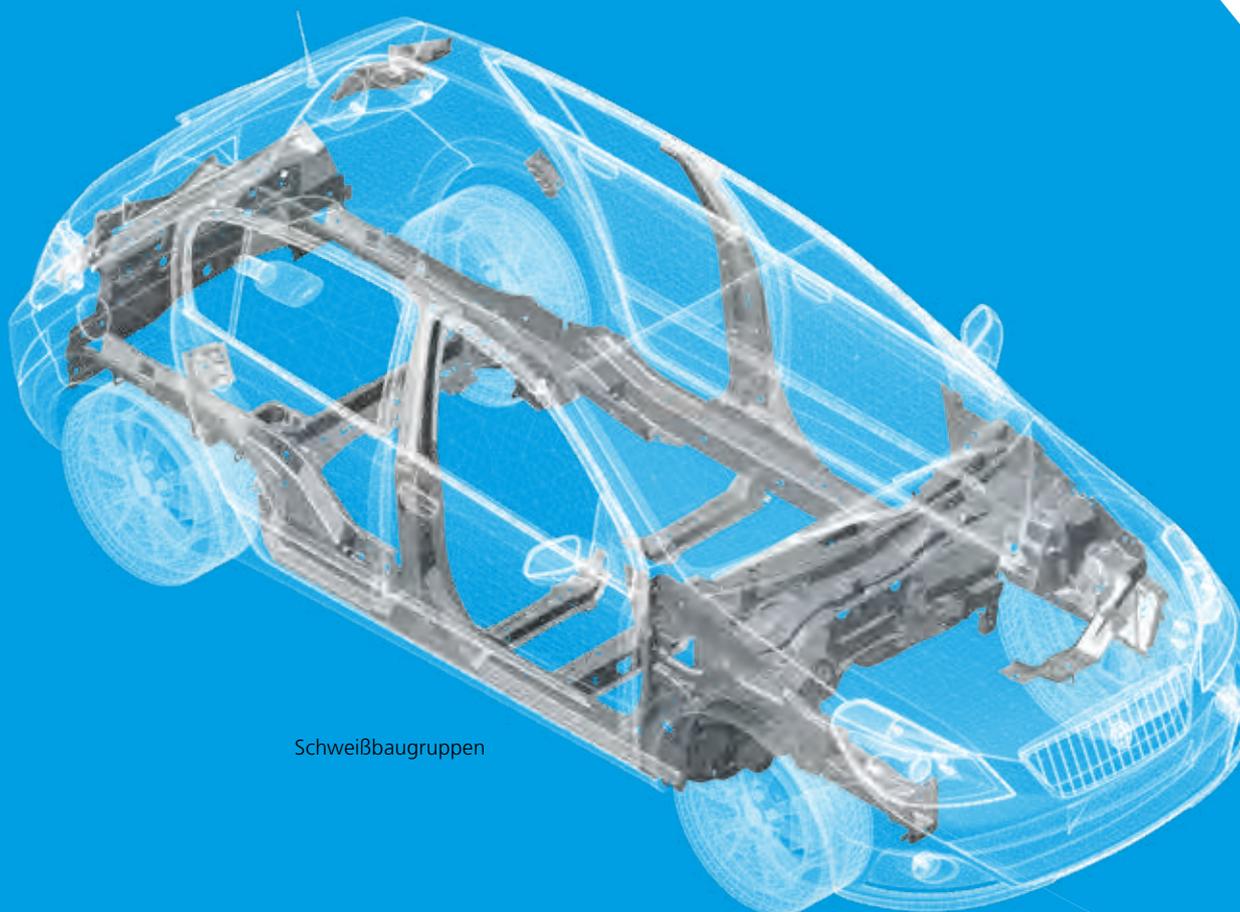
Craiova/Rumänien

Kapazität/Jahr:

170.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Ford Puma



Schweißbaugruppen



e-DS3 Crossback und Peugeot e-208 Umformteile

Technologien:

Umformen, MAG-Schweißen, Mutter- und Bolzenschweißen, KTL-Beschichtung, Montage von Kunststoff Anbauteilen

Produktionswerk:

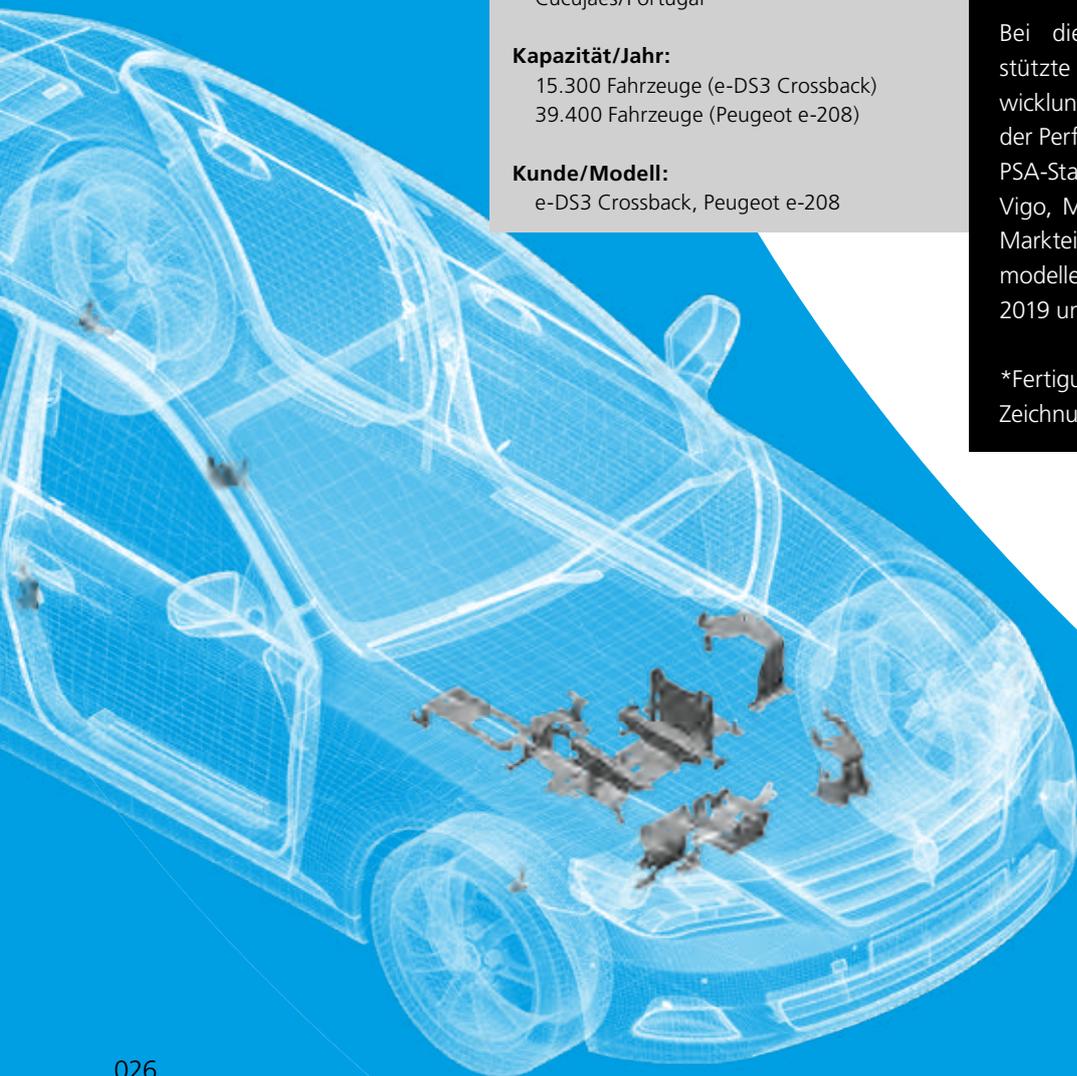
Cucujaes/Portugal

Kapazität/Jahr:

15.300 Fahrzeuge (e-DS3 Crossback)
39.400 Fahrzeuge (Peugeot e-208)

Kunde/Modell:

e-DS3 Crossback, Peugeot e-208



Eine Plattform für Elektro und Verbrenner

KIRCHHOFF Automotive liefert insgesamt 21 verschiedene Bauteile für die e-CMP-Plattform von PSA. Das Besondere bei dieser Plattform ist, dass das Design der Fahrzeuge für beide Antriebsarten gleich ist. Die E-Variante baut auf dem Verbrennerfahrzeug auf. Für alle zu dieser Plattform gehörenden E-Modelle produziert KIRCHHOFF Automotive Verstärkungen und Halterungen für unterschiedliche elektrische Anwendungen im Motorraum und Heckbereich.

Bei diesen Build-to-Print*-Produkten unterstützte KIRCHHOFF Automotive bei der Entwicklung der Herstellbarkeit und der Validierung der Performance. Die Bauteile werden an diverse PSA-Standorte wie Poissy, Trnava, Saragossa, Vigo, Madrid und Tremery geliefert, wobei die Markteinführung der verschiedenen Fahrzeugmodelle dieser E-Plattform zwischen September 2019 und September 2020 geplant ist.

*Fertigung gemäß Vorgabe in der technischen Zeichnung



Stoßfänger vorne

Stoßfänger hinten



LiXiang ONE Stoßfänger vorne und hinten

Technologien:

Aluminiumstrangpressen, Aluminium-
bearbeitung, Spanen, Nieten, Schweißen

Produktionswerk:

Suzhou/China

Kapazität/Jahr:

20.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

LiXiang ONE

Ein neuer Kunde, ein neues Elektroauto – der LiXiang ONE

Zum ersten Mal produziert unser chinesisches Werk in Suzhou sowohl den vorderen als auch den hinteren Stoßfänger für ein Elektrofahrzeug. Bei diesem Fahrzeug handelt es sich um den LiXiang ONE des chinesischen Fahrzeugherstellers Chehejia, den wir als neuen Kunden gewinnen konnten. Im Vergleich zu anderen Batterie- und Hybridfahrzeugen sollen die Batterien laut Hersteller eine besonders hohe Lebensdauer haben. Die Batterien im LiXiang ONE können auch über Benzingeneratoren aufgeladen werden, um die Reichweite zu erhöhen.

Enge Toleranzen und hohe Anforderungen an Qualität und Crashperformance waren entscheidende Faktoren bei der Entwicklung der Stoßfänger. Eine gute Kooperation mit dem Kunden und den Zulieferern trug dazu bei, dass KIRCHHOFF Automotive die Struktur des vorderen Bumpers optimieren konnte.





**Mercedes-Benz GLB
verschiedene Karosseriestrukturteile**

Technologien:

Umformen, Mutternschweißen, Buckelschweißen, Presshärten, Laserschneiden, Punktschweißen

Produktionswerke:

Längsträger/Längsträger-Baugruppen: Attendorn/Deutschland
 Verstärkung Gurtendbeschlag: Querétaro/Mexiko
 Versteifung Längsträger: Esztergom/Ungarn
 Konsole Querträger: Attendorn/Deutschland, Saarwellingen/Deutschland, Letterkenny/Irland

Kapazität/Jahr:

Längsträger: 290.000 Fahrzeuge
 Versteifung Längsträger/Längsträger-Baugruppen/
 Verstärkung Gurtendbeschlag: je 125.000 Fahrzeuge
 Konsole Querträger: 140.000 Fahrzeuge

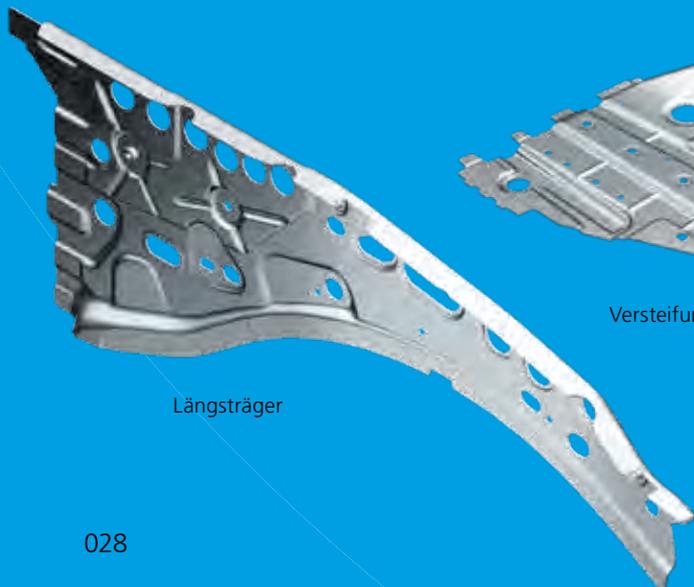
Kunde/Modell:

Mercedes-Benz GLB

Eine runde Sache – Plattformteile für den Mercedes-Benz GLB

Auf der Internationalen Automobilausstellung (IAA) im September in Frankfurt wurde der Mercedes-Benz GLB erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt. Ende des Jahres sollen die ersten Fahrzeuge dieses SUV-Modells an die Kunden ausgeliefert werden. An mehreren Standorten in Europa und Nordamerika fertigen wir verschiedene Karosseriestrukturteile für das auch als Siebensitzer erhältliche Fahrzeug.

Erstmals produzieren und liefern wir mit den Verstärkungen des Gurtendbeschlags dabei auch Teile direkt von unserem lokalen Standort in Querétaro/Mexiko an das Mercedes-Benz-Werk in Aguascalientes.



Längsträger



Versteifung Längsträger



Verstärkung Gurtendbeschlag



Konsole Querträger

Neuer Platz, neues Messekonzept
– der KIRCHHOFF Automotive
Messestand auf der IAA Pkw 2019



Wir machen Mobilität sicher –

— Unter diesem Motto und mit einem völlig neuen Standkonzept präsentierte KIRCHHOFF Automotive auf der 68. IAA in Frankfurt/Main sicherheitsrelevante Produkte für die Fahrzeuge der Zukunft. Passend zum Slogan der IAA „Driving tomorrow“ standen auf dieser zu den führenden Mobilitätsplattformen gehörenden Messe die Zukunftsthemen autonomes Fahren, urbane Mobilität, neue Mobilitätsdienste und Elektromobilität im Fokus. »

IAA PKW 2019



IAA PKW 2019

Für KIRCHHOFF Automotive war es die 12. Teilnahme seit 1997 an der IAA. Ein Crash Test Dummy, der eine Vorderwagenstruktur vor sich hielt, machte unmissverständlich deutlich, worum es dem Automobilzulieferer bei dieser Messe ging: um sicherheitsrelevante Leichtbaulösungen. Und dass diese besonders leicht und für die Fahrzeuge der Zukunft ausgerichtet sind, zeigte eine Weiterentwicklung innovativer Batteriegehäuse für E-Mobilität, bei denen es dem Automobilzulieferer gelungen war, hohe Prozesssicherheit, Leichtbau und Wirtschaftlichkeit miteinander in Einklang zu bringen.

„Auch die Mobilitätskonzepte der Zukunft – von elektrisch bis autonom – benötigen Karosserien, die im Notfall für größtmögliche Sicherheit aller Unfallbeteiligten sorgen. Unsere crashrelevanten Strukturteile in Hybridbauweise sorgen dafür, dass Menschen im Fall eines Unfalls optimal geschützt sind“, erklärt Professor Christoph Wagener, Leitung Forschung & Entwicklung bei KIRCHHOFF Automotive. Diese Botschaft vermittelte auch das Video, das über eine große LED Wand lief: ein speziell entwickeltes Crash-Management-System wirkt darin wie ein Schutzschild. Das von KIRCHHOFF Automotive konzipierte Produkt setzt dabei nicht nur auf die Sicherheit des Unfallverursachers, sondern auch auf die Sicherheit des Unfallgegners (lesen Sie mehr dazu auf Seite 8). »

Der Eyecatcher auf dem KIRCHHOFF Automotive Messestand: zwei Wochen zuvor noch erfolgreich beim 24h Rennen im Einsatz und jetzt auf der IAA – der Audi R8 des Pole Racing Teams, bei dem unter anderem auch Dr. Johannes F. Kirchhoff mitfährt.

Rechts: Großer Besucherandrang an den Presse- und Fachbesuchertagen.

Unten: Sie diskutierten über Themen, die unsere Region bewegen (v.l.n.r.): Andreas Heine (EVP Global Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive), Özgür Gökce (Geschäftsführer Märkischer Arbeitgeberverband), J. Wolfgang Kirchhoff (Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive), Felix G. Hensel (Präsident Industrie- und Handelskammer Siegen), Maik Rosenberg (Vorsitzender Wirtschaft für Südwestfalen), Stephan Stracke (Geschäftsführer Arbeitgeberverband Olpe), Arndt G. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Automotive Holding)



Rechts: Im Rahmen eines durch den VDA (Verband der Automobilindustrie) organisierten Rundgangs führte Arndt G. Kirchhoff (Bildmitte) Vertreter des Vorstands von PSA/Opel über unseren Stand: Hier im Bild rechts Frank Jordan (Director Advanced Engineering) und links Matthias Brüggemann (Vice President Global Purchasing & Supplier Quality).



Rechts: Ein bereits auf der IAA 2017 ausgestellttes HV Batteriegehäuse haben wir hinsichtlich Fertigungstechnologien und Prozessoptimierungen kontinuierlich weiterentwickelt. Das Ergebnis präsentierten wir unter anderem auch Jörn Hasenfuß, Mitglied des Markenvorstands Volkswagen Nutzfahrzeuge für das Ressort Beschaffung.

Unten: NRW-Staatssekretär Christoph Dammermann (Mitte) im Gespräch mit Arndt G. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe.



Daten und Fakten zur IAA 2019:

Mobilität erlebbar machen – das war das erklärte Ziel der IAA in diesem Jahr. So zeigten im Rahmen der IAA Exhibition die Hersteller vom effizienten Benzin- und Dieselfahrzeug, über Hybrid- und Plug-in-Hybrid-Modelle bis hin zu Elektro- und Brennstoffzellenfahrzeugen ihr gesamtes Leistungsspektrum. Gleichzeitig bot die IAA Experience Raum für erlebbare Mobilität: Off-Road Parcours, E-Move Track, Test-Drive und Kinderfahrschule wurden zu Publikumsmagneten. Und während einer dreitägigen IAA Conference diskutierten mehr als 200 Persönlichkeiten der Branche aus 25 Ländern über ihre Visionen und Ideen zur Mobilität der Zukunft. Insgesamt kamen 561.000 Besucher zur IAA, davon 22% aus dem Ausland.



Oben: CEO KIRCHHOFF Automotive Arndt G. Kirchhoff (l.) lädt gemeinsam mit CTO Dr. Thorsten Gaitzsch (r.) zwei führende Vertreter von Mercedes-Benz Cars zum Standrundgang ein: Dr. Gunnar Güthenke, Vice President Procurement und Supplier Quality (2.v.l.) und Sabine Angermann (2.v.r.) Director Procurement and Supplier Quality.

Rechts: Stets gut besucht war der in Loungeatmosphäre gehaltene Restaurantbereich auf dem KIRCHHOFF Automotive-Stand.

Unten: Kam richtig gut an – die erste IAA "Extra-Schicht", die wir gemeinsam mit Kunden, Freunden des Unternehmens und Standnachbarn gefeiert haben.



Dieses Jahr ging es aber nicht nur darum, die neuesten Produkte zu präsentieren. Im Zentrum stand der Austausch mit Kunden, Lieferanten und Freunden des Unternehmens. Besonderer Anziehungspunkt: der Restaurantbereich mit mediterranem Flair und Wohlfühlfaktor. Dass dieser Stand auch partytauglich war, bewies die erste IAA KIRCHHOFF Automotive Standparty: ein Highlight für alle Teilnehmer. »

Rechts: Einfach köstlich: frisch zubereitete Cocktails – auch nicht alkoholisch – standen bei den Gästen der Messestandparty hoch im Kurs.



IAA PKW 2019



Unten: Dr. Thorsten Gaitzsch (li.), CTO KIRCHHOFF Automotive sowie der Vorsitzende der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive, J. Wolfgang Kirchhoff, erläutern S  rina Salame, Purchasing, Senior Vice President Vehicle Parts Groupe PSA, die crashrelevanten Leichtbaustrukturen von KIRCHHOFF Automotive für die Mobilität von morgen.



Oben: Er kennt sich aus: Unser Crashtest Dummy weiß, worauf es beim Frontal Crashtest ankommt und was ihn sch  tzen kann: Ein neu entwickeltes Crashmanagement System von KIRCHHOFF Automotive! Spannend inszeniert wurde „MAKING.MOBILITY.SAFE.“ auf einer großen LED Wand fast zum Kinoerlebnis. Schauen Sie sich den Clip dazu hier an: https://www.youtube.com/watch?v=QZxV1bdaLWg&feature=emb_logo

Rechts: Sicherheit ist das große Thema bei unserem IAA-Auftritt 2019. Unser neues Crashmanagement-System sorgt dafür, dass bei einem Zusammenstoß die Insassen beider beteiligten Fahrzeuge geschützt sind. VDA Präsident Bernhard Mattes (Bildmitte) ließ sich von Prof. Christoph Wagener (l.) die Besonderheiten des Produktes erklären.



Oben: Die zweite IAA Woche stand bei KIRCHHOFF Automotive ganz im Zeichen von Information und Austausch. Den Auftakt bildete ein Karrieretag für Schüler und Studenten, gefolgt von einem Meeting regionaler Vertreter aus Politik und Verbänden sowie dem schon traditionellen Besuch der KIRCHHOFF Auszubildenden. Den Abschluss bildete das internationale Treffen aller KIRCHHOFF Automotive Inside Sales Verantwortlichen.

Die Bilanz des diesjährigen KIRCHHOFF Automotive IAA Auftritts fällt grundsätzlich positiv aus. „Wir haben sehr gutes Feedback bekommen. Unsere Kunden sind mit unserer Leistung, unserer Zuverlässigkeit und unserer Qualität sehr zufrieden.“ sagt Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive. Zwar kamen insgesamt 15% weniger Besucher als in 2017, dennoch konnte der Automobilzulieferer aus Südwestfalen Vorstände und Direktoren seiner wichtigsten Kunden begrüßen

Insgesamt verzeichnete die IAA dieses Jahr einen Besucher-rückgang von 25%. Das Konzept Publikumsmesse scheint in der bisherigen Form nicht mehr zu funktionieren. Auch für die IAA stellt sich die Frage, wie geht es weiter? Bereits auf dieser Messe konnte man den Umbruch spüren: weniger Autoshow – mehr (Mobilitäts)erlebnis und Kommunikationsplattform. Die nächste IAA 2021 wird sich in diese Richtung weiter entwickeln und gleichzeitig völlig neu erfinden. Zurzeit arbeiten Hersteller und Zulieferer gemeinsam mit dem VDA an dem neuen Konzept. Man darf gespannt sein.

Autorin: Sabine Boehle

IAA PKW 2019

Zwei Gründe zum Feiern...

... hatten die Beschäftigten des KIRCHHOFF Automotive Werks in Esztergom/Ungarn: Seit 15 Jahren besteht dieser Standort, und er ist seitdem kontinuierlich gewachsen. Zuletzt entstanden drei neue Werkshallen, deren Einweihung zusammen mit dem 15-jährigen Bestehen des Werks mit rund 75 Gästen gefeiert wurde. »





Oben: Entwicklung des KIRCHHOFF Automotive Werks in Ungarn in den letzten 15 Jahren. **Links:** Offizielle Einweihung der neuen Werkshallen, v.l.n.r.: Stefan Leitzgen (Global Chief Operating Officer KIRCHHOFF Automotive), J. Wolfgang Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Automotive), Janusz Soboń (Chief Strategy Officer KIRCHHOFF Automotive), Staatssekretär Dr. Pál Völner, Szilárd Méri (Managing Director Operations KIRCHHOFF Automotive in Ungarn), Géza Körtvélyessy (Managing Director Administration KIRCHHOFF Automotive in Ungarn).

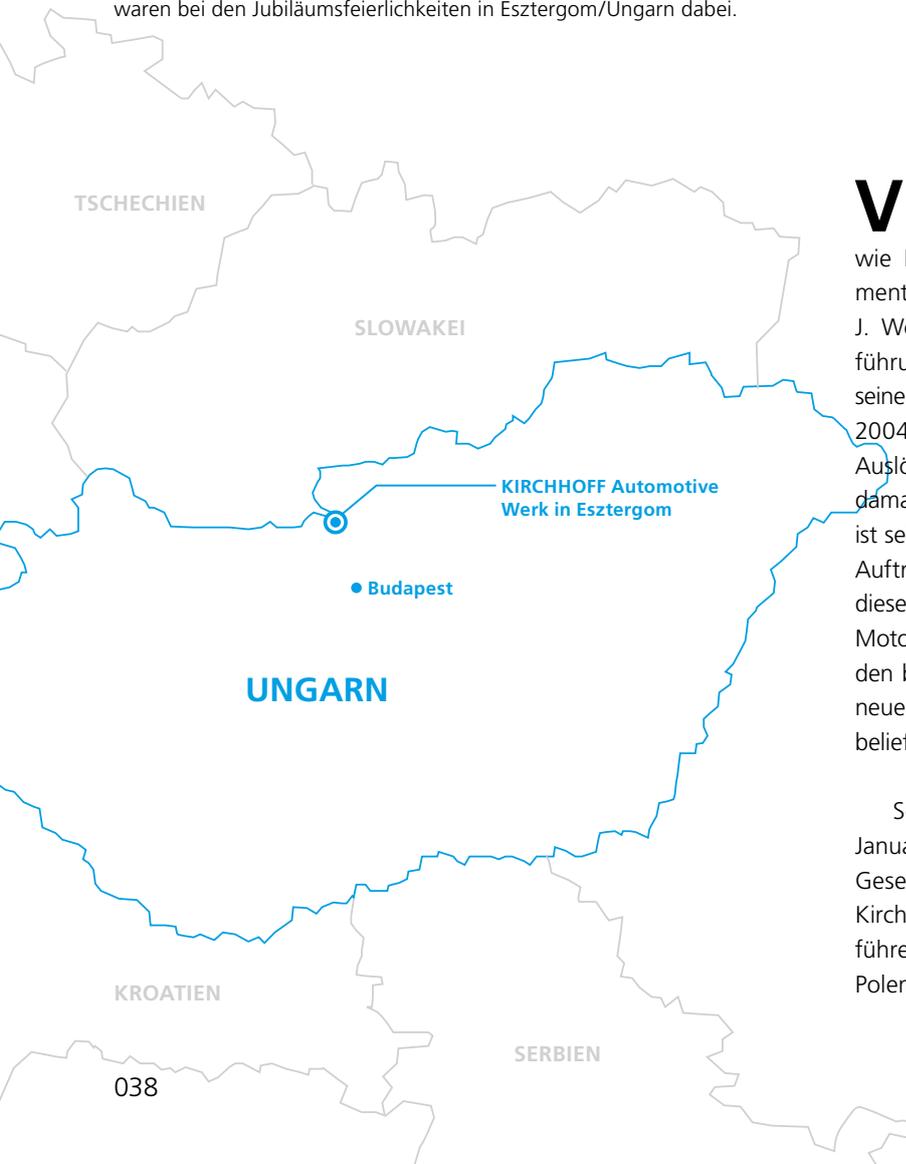


01



02

01 15 Jahre Erfolgsgeschichte in Ungarn – da darf die Jubiläumstorte nicht fehlen. **02** Besichtigung der neuen Werkshallen, v.l.n.r.: Róbert Krisztián (Executive GM von Suzuki Zrt.), J. Wolfgang Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Automotive), Csaba Kilián (CEO Association of the Hungarian Automotive Industry – AHAI), Géza Körtvélyessy (Managing Director Administration KIRCHHOFF Automotive in Ungarn) **03** „Der Auslöser dafür, ein Werk in Ungarn zu errichten, kam damals nicht von uns selbst. KIRCHHOFF Automotive ist sehr schnell und konsequent, wenn unsere Kunden Aufträge bzw. Herausforderungen für uns haben“, sagte J. Wolfgang Kirchhoff bei seiner Laudatio. **04** Rund 75 Gäste waren bei den Jubiläumsfeierlichkeiten in Esztergom/Ungarn dabei.



038

Viele der geladenen Gäste haben maßgeblich zur Entwicklung des Standorts beigetragen, wie Mitglieder der Familie Kirchhoff, des Managements, wichtige Geschäftspartner und Kunden. J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive, schilderte in seiner Festrede anschaulich, wie das Werk in Esztergom 2004 als Greenfield-Investition entstanden ist. „Der Auslöser dafür, ein Werk in Ungarn zu errichten, kam damals nicht von uns selbst. KIRCHHOFF Automotive ist sehr schnell und konsequent, wenn unsere Kunden Aufträge bzw. Herausforderungen für uns haben. In diesem Fall kam die Herausforderung von der Suzuki Motor Company. Seit fünf Jahren hatten wir den Kunden bereits beliefert, nun wollte er in Esztergom eine neue Fahrzeuglinie montieren. Wenn wir auch diese beliefern wollten, mussten wir nach Esztergom gehen.“

So besuchten an einem kalten, verschneiten Januartag vor 15 Jahren die Geschäftsführenden Gesellschafter Arndt G. Kirchhoff und J. Wolfgang Kirchhoff zusammen mit Janusz Soboń, Geschäftsführer des KIRCHHOFF Automotive Werkes in Mielec/Polen und heute außerdem Chief Strategy Officer, die



04

Stadt Esztergom, um hier einen geeigneten Ort zu finden. Noch im selben Jahr begannen die Bauarbeiten für das neue Werk, das mit 22 Beschäftigten und der Belieferung eines einzigen Kunden, Suzuki, den Betrieb aufnahm. Schon im nächsten Jahr musste das Gebäude aufgrund neuer Aufträge erweitert werden, und so ging es Jahr für Jahr weiter. Erst in diesem Jahr sind drei neue Werkshallen für die Bereiche Produktion und Logistik entstanden. Die gesamte Produktionsfläche ist damit knapp 31.000 Quadratmeter groß.

Heute arbeiten mehr als 900 Beschäftigte hier und produzieren Teile für mehr als zehn verschiedene Automobilhersteller. Auch das Spektrum an Technologien hat sich kontinuierlich vergrößert: Zunächst spezialisiert auf Schweiß- und Fügetechniken ist das Werk Esztergom heute eines der fortschrittlichsten KIRCHHOFF Automotive Werke mit den Technologien Kaltumformen mit automatischen Transferpressen, Presshärten und 3D Laserschneiden. „Diese Entwicklung macht nicht nur unser Management-Team und meine Familie stolz, sondern besonders die Beschäftigten in Ungarn“, sagte J. Wolfgang Kirchhoff.



03

Ein Fahrplan für Digitali- sierung

— Digitale Transformation, Internet der Dinge, Industrie 4.0 und Künstliche Intelligenz – alles basiert zunächst auf der digitalen Speicherung von Daten und Informationen. Schon jetzt ist die Zahl der existierenden Unternehmensdaten gigantisch: 2020 rechnet man mit 44 Mrd. Terrabyte an Unternehmensdaten. Die Herausforderung besteht darin, diese Daten zu bewerten, zu filtern und transparent zu machen um sie dann effektiv für die verschiedenen Unternehmensprozesse zu nutzen. KIRCHHOFF Automotive hat dafür einen „Reifegrad-Fahrplan Digitalisierung“ (Digitalization Maturity Roadmap) entwickelt. »



44 Mrd. Terabyte
Unternehmensdaten im
Jahr 2020 ...

... das entspricht ca.
33 Milliarden Tablets
mit je 128 GB oder
sechs Stapeln mit
128 GB Tablets
bis zum Mond.



2020 werden geschätzte 44 Milliarden Terrabyte an Unternehmensdaten existieren und die Menge verdoppelt sich alle 2 Jahre.



Digital Transformation Manager Dr. Kevin Berk präsentiert die Roadmap auf dem letzten KAPS Manager Meeting in Ovar.

Verantwortlich für diesen Digitalisierungsfahrplan ist ein Team aus Spezialisten unter Leitung von Dr. Kevin Berk. „Wir haben eine Art Roadmap erarbeitet mit dem Ziel, einen logischen, schrittweisen Ansatz für die Digitalisierung zu geben, der für unsere Beschäftigten und unser Unternehmen sinnvoll ist.“

Die Roadmap ist unterteilt in vier Stufen. Und an welchem Beispiel ließen sich diese besser veranschaulichen als an einem Auto?

A – Digitale Transparenz & Arbeitsabläufe (Digital Transparency & Workflows)

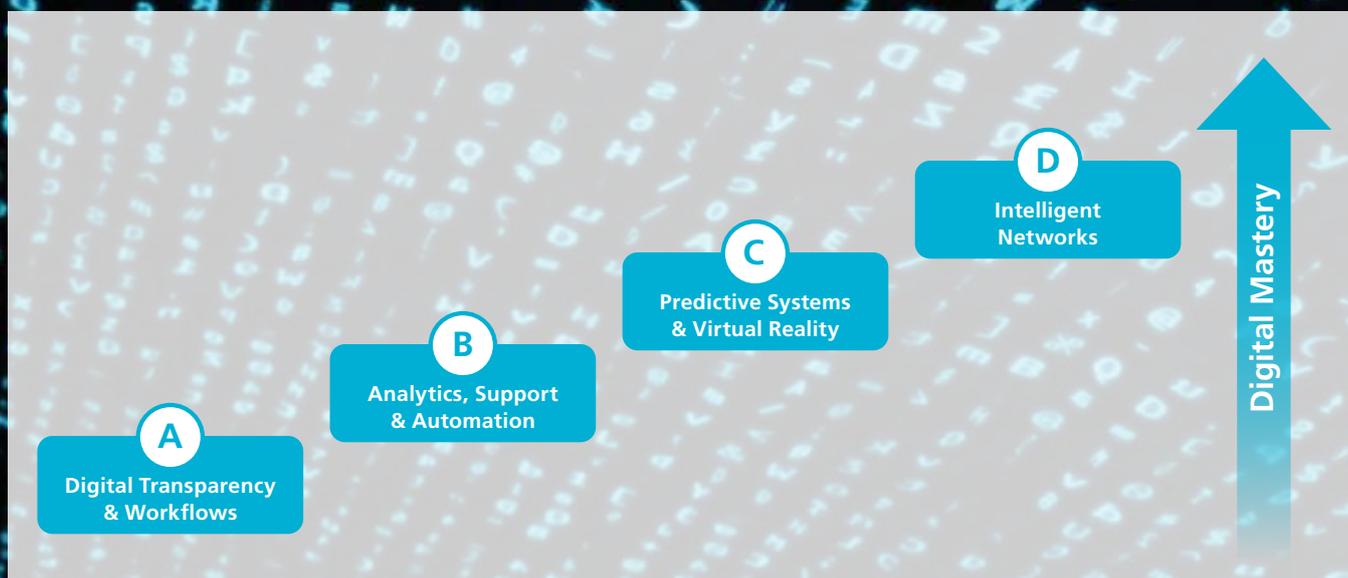
Wir sind es gewohnt, dass uns unser Auto Daten wie Geschwindigkeit, Drehzahl oder Spritverbrauch anzeigt. Was würden wir ohne diese Informationen oder mit falschen Informationen machen? Vermutlich wäre das Fahren gefährlich und schwierig. Ebenso verwenden wir bei KIRCHHOFF Automotive Daten,

um das Tagesgeschäft zu steuern. Es gibt jedoch noch Potenzial: ein Mangel an Daten oder Daten, auf die man nicht direkt zugreifen kann, ist ebenso schlecht wie zu viele Daten.

Wir stellen im Schritt A eine entsprechende Datentransparenz sicher, die dafür sorgt, dass wir die richtigen Daten zur richtigen Zeit und in der richtigen Form zur Verfügung haben.

B – Analytik, Support & Automatisierung (Analytics, Support & Automation)

Wenn man den Spritverbrauch eines Autos analysiert, lässt dies Rückschlüsse darauf zu, bei welcher Fahrweise viel beziehungsweise weniger Sprit verbraucht wird. Passt man seine Fahrgewohnheiten entsprechend an, verbraucht man auf lange Sicht weniger. Darüber hinaus werden wichtige Fahrzeugfunktionen vom Fahrzeugsystem automatisch überprüft. In ganz



Die vier Stufen der Digitalization Maturity Roadmap

ähnlicher Weise lassen sich auch unsere täglichen Abläufe leichter und effizienter machen.

Im Schritt B nutzen wir Daten zur Entscheidungsunterstützung und automatisieren einfache Prozesse.

C – Vorhersagende Systeme & virtuelle Realität (Predictive Systems & Virtual Reality)

Unser Fahrzeugcomputer zeigt an, wie viele Kilometer man noch mit der aktuellen Tankfüllung fahren kann. Oder wie man einen Stau umfährt, in dem man noch gar nicht steht. Diese Art von Vorhersagen basiert auf einer gezielten Datensammlung und -auswertung, die einen relativ sicheren Blick in die Zukunft erlauben.

Unser Schritt C sieht die Implementierung von Daten vor, aus denen sich Vorhersagen generieren lassen. Darüber hinaus können wir durch virtuelle

Umgebungen effizienter lernen, wie zum Beispiel bei Fahrstunden in einem Fahrsimulator.

D – Intelligente Netzwerke (Intelligent Networks)

Fahrzeuge, die miteinander kommunizieren? Längst keine Zukunftsmusik mehr. Das automatisierte Teilen von Witterungsdaten oder dem Anfang eines Staus mit nahen Verkehrsteilnehmern kann helfen, den Straßenverkehr sicherer zu machen.

Eine ähnliche Entwicklung ist für unsere verschiedenen Unternehmenssysteme (Soft- und Hardware) möglich: In Zukunft geht es darum, intelligent miteinander zu kommunizieren.

Autor: Dr. Kevin Berk



01



02



03

01 High Speed Welder - Hochgeschwindigkeitsschweißanlage im Werk Dallas/USA

02 Reibungsloser Start: Die ersten pressgehärteten Teile liefen im Oktober vom Band der neuen Presshärtelinie am Standort Ovar/Portugal.

03 Das Werk in Tecumseh/USA hat drei neue Pressen bekommen: eine 4.000 kN Servo-Automatik-Pressen, eine 5.500 kN Servotransferpresse (hier im Bild) und eine 16.000 kN Servotransferpresse.

04 Das Fundament für die neue 4.000 kN Presse im Werk Aurora/Kanada steht.

05 Eine neue 4.000 kN Presse hat im Werk Aurora/Kanada die Produktion aufgenommen.



04



05

Moderner und wettbewerbsfähiger

Die KIRCHHOFF Automotive Standorte haben investiert: Neue Pressen, neue Technologien und neue Schweißanlagen erweitern die Kapazitäten und erhöhen die Wettbewerbsfähigkeit.

Drei neue Pressen für Tecumseh

Das Werk **Tecumseh/USA** hat drei neue Pressen bekommen: eine 4.000 kN Servo-Automatik-Presse, eine 5.500 kN Servotransferpresse und eine 16.000 kN Servotransferpresse mit Platinen-Entstapler.

Dies ist ein weiterer Schritt zur Modernisierung und Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit des Werks in Tecumseh. Die erste der drei, die 4.000 kN Presse, hat bereits Ende August die Produktion aufgenommen. Etwa zur gleichen Zeit wurde die 5.500 kN Presse per Schwertransport angeliefert. Probebetrieb und Produktionsanlauf fanden im Oktober statt. Auf dieser Presse fertigt KIRCHHOFF Automotive Teile für das General Motors T1XX Programm. Dazu gehören zum Beispiel der Chevrolet Silverado und der GMC Sierra.

Eine 16.000 kN Servotransferpresse mit Platinen-Entstapler soll noch vor Weihnachten die Produktion aufnehmen.

Ein reibungsloser Start

Die ersten pressgehärteten Teile (Verstärkungen für Fahrzeugmodelle von Peugeot und Citroën) im Werk **Ovar/Portugal** sind im Oktober vom Band der

12.500 kN Anlage gelaufen. Innerhalb nur eines Jahres haben sich die Beschäftigten des Werks ein fundiertes Wissen über die Technologie angeeignet.

Insgesamt verfügt KIRCHHOFF Automotive nun über sechs Presshärteanlagen: zwei in Iserlohn/Deutschland, eine in Gliwice/Polen, zwei in Esztergom/Ungarn und eine in Ovar/Portugal.

Ein neues Programm in Dallas

2020 führt der KIRCHHOFF Automotive Standort **Dallas/USA** das T1XX Programm für den Kunden GM ein. Dafür wurden dieses Jahr neue Hallen für Produktion und Logistik eingerichtet und komplexe Schweißanlagen installiert. Das T1XX Programm umfasst sieben Baugruppen für den T1 SUV.

Komplettmontage vor Ort

Eine neue 4.000 kN Presset hat im Werk **Aurora/Kanada** die Produktion aufgenommen. Zum ersten Mal wurde dabei eine Arisa-Presse in einem KIRCHHOFF Automotive Werk komplett vor Ort montiert. Parallel dazu hat man ein Aluminiumschrottsystem eingerichtet, für welches die Schrottrutschen unterhalb der Presse umgebaut wurden. Bereits im April konnte an diesem Standort eine neue 12.500 kN Servotransferpresse in Betrieb genommen werden.

Autorin: Eva Rademacher

ISMS

Was ist Ihre Farbe?

— Diese Frage stellen sich demnächst die KIRCHHOFF Automotive Beschäftigten in Iserlohn in Bezug auf ihren Arbeitsbereich: Grün, gelb, orange oder rot sind die vier Sicherheitszonen, die es hier ab Ende 2019 geben wird und für die unterschiedliche Zutrittsberechtigungen gelten werden.

Notwendig ist diese Veränderung, um die Bestimmungen unseres Informationssicherheits-Management-Systems (ISMS) hinsichtlich **physischer Sicherheit** und der Sicherheit gegen unberechtigten Zugriff auf sensible Daten zu erfüllen. Die erste Maßnahme zur Erhöhung der physischen Sicherheit war im Sommer die Errichtung eines neuen rund 1.000 Meter langen Sicherheitszauns um das gesamte Werksgelände. Außerdem werden bis Ende des Jahres verschärfte Zugangskontrollen auf das Werksgelände und in die Gebäude eingeführt.

Um die **Sicherheit gegen unberechtigten Zugriff auf sensible Daten** zu erhöhen, werden

die Unternehmensbereiche zukünftig in vier unterschiedliche Sicherheitszonen (grün, gelb, orange, rot) eingeteilt. Für jede Zone wird es kodierte Zutrittskarten geben, über die zusätzlich sowohl die Anmeldung am Laptop als auch der Zugang zu Druckaufträgen gesteuert wird.

In die neuen Sicherheitsvorkehrungen am Standort Iserlohn hat unser Unternehmen circa 100.000 Euro investiert. Der TÜV Rheinland hat dem System das Zertifikat nach ISO 27001 verliehen.

Autor: Frank Buchholzki

Größer, schneller, effizienter

Die neue 3-D-Messmaschine in Attendorf/Deutschland mit einem Messbereich von 2 x 6 m.

Was lange für das Ausmessen von Teilen ausgereicht hat, ist seit dem Anlauf der Produktion für den Audi e-tron aufgrund der Komplexität und Größe der Bauteile überholt. Deshalb hat das Werk Attendorf im Sommer eine neue Messmaschine in Betrieb genommen.

Die bisherige Messmaschine war mit der Größe des Messtischs von 1,50 x 3 m gerade noch groß genug für die Umfänge des Armaturentafelträgers für den Ford Mondeo sowie das Fersenblech und den Schweller des VW Tiguan und des Touran. Nun verfügt das Werk über eine neue 3-D-Messmaschine mit einem Messbereich von 2 x 6 m. Umsetzen, Umspannen und neues Justieren der großen Schweißzusammenbauten entfallen, sodass der Aufwand für Messungen deutlich sinkt. Außerdem kann parallel zu einer laufenden Messung auf der anderen Hälfte der Messplatte eine weitere Messung vorbereitet werden.

Auch die Messberichterstellung wird schneller und effizienter: Mittels integrierter Softwaremodule lassen sich Onlinemessberichte, Prozessanalysen und diverse andere Auswertungen erstellen. Eine sogenannte EagleEye-Kamera erlaubt auch optische Messungen, wobei der Tausch der Messköpfe automatisiert erfolgt. Für die Unterbringung der größeren Messmaschine ist ein neuer Messraum im Bereich der Instandhaltung entstanden.

Die alte Messmaschine wurde Anfang Oktober in das Werk Saarwellingen verlagert. Dort wird sie für Messungen an neuen Produkten für Mercedes-Benz eingesetzt, welche sich gerade in der Bemusterungs- und Anlaufphase befinden.

Autorin: Eva Rademacher

500.000 Dollar für ein Forschungsprojekt



— In den letzten Jahren hat das KIRCHHOFF Automotive Werk in Aurora/ Kanada mit einer der bekanntesten Hochschulen Kanadas, der Universität von Toronto (UofT), an Forschungs- und Entwicklungsarbeiten (F&E) im Bereich 3D-Scannen zusammengearbeitet. Gemeinsam haben die beiden Teams ein Projekt entwickelt, das nun mit staatlichen Mitteln gefördert wird.



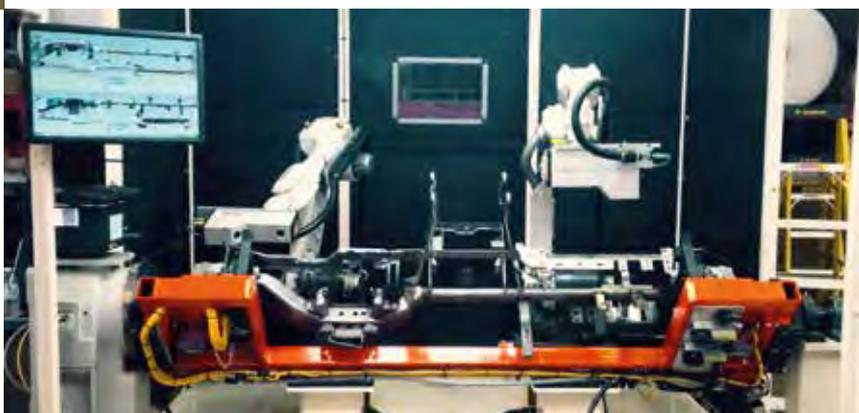
Oben: Die gesamte Einheit der Scanner-Station für den Audi-Q5-Schweller wurde im F&E-Labor von KIRCHHOFF Automotive in Aurora konzipiert und gebaut. Das betrifft sowohl die Konstruktion der Scanner Zelle, als auch den Schaltschrank, die Programmierung von SPS sowie der linearen Bewegungssteuerung. „Das Team hat sehr gute Arbeit geleistet. Die selbstgebaute Scannerzelle des F&E-Labors verbessert die Qualitätskontrolle und trägt zur Prozessoptimierung bei.“ sagt Cheng Zeng, Leiter Forschung und Entwicklung bei KIRCHHOFF Automotive in Aurora. **Rechts:** 3D-Laser-Scanner-Zelle im Werk Waverly/USA.

„Es ist toll, mit den Professoren und Studierenden zusammenzuarbeiten und unser Wissen über Technologien auszutauschen. Außerdem bekommen wir mehr Unterstützung vor Ort – sowohl von der Regierung als auch von den Instituten“, sagt Cheng Zeng, Leiter Forschung und Entwicklung in Aurora.

Vor rund vier Jahren begann die Zusammenarbeit der KIRCHHOFF Automotive-F&E-Abteilung in Aurora mit der Universität von Toronto. Im September 2018 startete man schließlich ein Forschungsprojekt unter der Leitung des NSERC (Natural Sciences and Engineering Research Council of Canada, Forschungsrat für Naturwissenschaft und Technik in Kanada), für das fast 500.000 US-Dollar finanzieller Förderung über einen Zeitraum von drei Jahren bewilligt wurden.

Doch woher kommt dieses Interesse an der 3D-Scanner-Forschung? Seit 2009 entwickelt das F&E-Team die 3D-Scanner-Technologie für ein Projekt zur Schweißnahtprüfung im Werk North York. Seitdem wurden über 26 3D-Scanner-Prüfzellen bei KIRCHHOFF Automotive in Nordamerika in Betrieb genommen. Integrierte Roboter führen automatische Prüfungen von Verbindungselementen wie Schweißmuttern, Clips, Bolzen, Schweißnähten sowie Teileabmessungen durch.

Autoren: Sherry Lay, Cheng Zeng



Eine Smartwatch-App unterstützt die Beschäftigten beim Umrüsten von Maschinen.

Smart gedacht und gut vernetzt

— Sie können mit AMQP, MQTT und STOMP nichts anfangen? So ging es auch Björn Wollny, Lean-Production-Experte bei KIRCHHOFF Automotive. Bis er an der externen Workshop-Reihe „Digital Scouts“ teilnahm.



Hintergrund

Die Workshop-Reihe „Digital Scouts“ wird vom Mittelstand 4.0-Kompetenzzentrum Siegen im Rahmen der Mittelstand-Digital-Initiative durchgeführt, die vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie unterstützt wird. Anhand von digitalen Prototypen wird dabei der Einsatz und Nutzen neuer Technologien untersucht. So wurde in einem Pilotprojekt die Nutzung von ‚Wearables‘ für Produktionsprozesse getestet. ‚Wearables‘ sind kleine, vernetzte Computer – zum Beispiel Smartwatches –, die man am Körper trägt. Sie unterstützen durch (Zusatz-)Informationen, Auswertungen und Anweisungen Tätigkeiten in der realen Welt. In diesem Zusammenhang testet KIRCHHOFF Automotive einen neuen Weg, standardisierte Prozesse einzuführen und Feedback und Verbesserungsvorschläge der Beschäftigten einfach und unkompliziert aufnehmen zu können.

„Digital Scouts“ soll den Teilnehmenden zeigen, wie man einfach und schnell Prototypen im Bereich Digitalisierung aufbauen und erkennen kann, ob eine Idee beziehungsweise Technologie nutzbringend für das Unternehmen sein kann. Darüber hinaus vernetzt sie Menschen der Region, die sich mit dem Thema beschäftigen, und bündelt vielfältiges Know-how.

Frank Beckehoff, Landrat des Kreises Olpe, ist überzeugt: **„Die Idee der Digital Scouts ist ein guter Ansatz, um die Veränderungen und Möglichkeiten, die sich aus der Digitalisierung ergeben, in den Unternehmen aktiv zu gestalten.“**

Björn Wollny kennt sich jetzt nicht nur mit den Nachrichtenprotokollen AMQP, MQTT und STOMP aus. Kürzlich hat er ein daraus entwickeltes Projekt dem NRW-Arbeitsminister Laumann sowie den Landräten von Olpe und Siegen-Wittgenstein vorgestellt. Zusammen mit zwei Beschäftigten des Fraunhofer Instituts FIT und des Mittelstand-4.0-Kompetenzzentrums hat er eine Smartwatch-App entwickelt, die unsere Beschäftigten beim Umrüsten von Maschinen unterstützt. Für die Datenübertragung nutzt diese das Nachrichtenprotokoll AMQP. Dabei wird eine in Lean-Production-Workshops erarbeitete Rüst-Checkliste abgebildet. Die Mitarbeitenden können die einzelnen Schritte zeitlich erfassen und Kommentare hinterlegen. Die so gesteigerte Datenmenge und -qualität bietet uns eine deutlich bessere Möglichkeit für die Stabilisierung und Reduzierung der Rüstzeiten.

Aktuell bereitet das Team um Björn Wollny, unterstützt von der IT, einen Langzeittest im Produktionsalltag vor: **„Ich bin gespannt, welche Erkenntnisse wir aus dem Piloten für zukünftige Arbeitserleichterungen und Prozessverbesserungen ziehen können.“**

Autorin: Eva Rademacher

Starke Partner für starkes Wachstum

Einmal jährlich ehrt KIRCHHOFF Automotive seine besten Lieferanten in den Kategorien Rohmaterial, Zukaufteile sowie Capital & Tooling. Die Ehrungen finden jedes Jahr an einem anderen KIRCHHOFF Automotive Standort in Europa, Asien und Nordamerika statt. Dieses Jahr richteten die Werke in Suzhou/China, Budapest/Ungarn und Markham, Ontario/Kanada die Feierlichkeiten aus.

Anlässlich der Auszeichnung der Lieferanten des Jahres 2019 für Europa in Budapest/Ungarn betonte J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive, wie wichtig zuverlässige Lieferanten gerade in der aktuellen wirtschaftlichen Situation sind. „Die Automobilindustrie wird trotz der derzeitigen Diskussionen eine starke Industrie bleiben, weil es weiterhin eine hohe Nachfrage nach individueller und bezahlbarer Mobilität geben wird. Um das Wachstum und die Herausforderungen zu bewältigen, braucht KIRCHHOFF Automotive exzellente Partner.“

Zu diesen Partnern zählen in 2019 in der Kategorie **Rohmaterial**: C.L.N. Slovakia s.r.o. (Slowakei), Suzhou Shinko-Shoji Material Co., Ltd. (China), und Samuel Automotive (Kanada).

Im Bereich der **Zukaufteile** überzeugten Boltun Corporation (Taiwan), Suzhou Lilai Auto Parts Co., Ltd. (China), und AK Tube LLC (USA/Mexiko).

In der Sparte **Capital & Tooling** gehören die LEWA Attendorn GmbH (Deutschland), CPM Tool CO. LTD. (China) und Duradie (Kanada) zu den herausragenden Performern.

Über die weitere Zusammenarbeit, Markttrends und zukünftige Herausforderungen in der Automobilindustrie bezogen die Lieferanten wie folgt Stellung:»

Autor: Klaus Lawory



Der für Europa in der Kategorie Rohmaterial ausgezeichnete slowakische Stahllieferant C.L.N. Slovakia s.r.o. beliefert die KIRCHHOFF Automotive Werke in Ungarn und Polen. **„Wir sind von Anfang an dabei, von der Entwicklung bis zur Serienreife der Produkte – das stärkt die Zusammenarbeit“**, sagt Geschäftsführer Stefan Lisik. Wenn man ihn auf die Entwicklung der Stahlpreise anspricht, so hofft Geschäftsführer František Popovič nach wie vor auf eine neue Stabilität im internationalen Szenario.

Die Boltun Corporation aus Taiwan wurde als bester Kaufteilleieferant für Europa ausgezeichnet. **„Der Grundstein für unsere Kooperation wurde 2005 mit dem Besuch von Klaus Lawory und seinem Team in Taiwan gelegt. 2007 begannen wir mit den ersten Serienlieferungen aus Taiwan nach Europa. Seitdem sind beide Unternehmen weltweit gewachsen“**, sagt Boltun Corporation Sales Director Jason Chen (5.v.l.).



Für die LEWA Attendorn GmbH nahm der Vertriebsleiter für Robotertechnologien, Detlef Walter, den Award in der Kategorie Capital & Tooling für Europa entgegen. Die Zusammenarbeit mit KIRCHHOFF Automotive im Bereich Automation und Roboterlösungen begann 1999. **„Heutzutage kommt bei der Produktion von crashrelevanten Leichtbaustrukturen für den Automobilbau den Fügeprozessen mit dem Werkstoff Aluminium eine zentrale Bedeutung zu. Dafür haben wir die SpeedGun AluSpot entwickelt, eine besondere Hochgeschwindigkeits-Aluminiumschweißzange“**, so Detlef Walter.



„Die China Automobile Industry Association prognostiziert, dass der Umsatz von Fahrzeugen mit neuartigen Energieantrieben im Jahr 2030 voraussichtlich 50 Prozent des Gesamtumsatzes erreichen wird. Um der steigenden Nachfrage nach Materialien aus Aluminiumlegierungen für solche Fahrzeuge gerecht zu werden, hat Shinko-Shoji 2018 zwei neue Produktionslinien eingeführt“, berichtet Sunada Noriaki, Geschäftsführer von Shinko-Shoji Material Co., Ltd., in China. Sein Unternehmen wurde in der Kategorie Rohmaterial für Asien ausgezeichnet.

Suzhou Lilai Auto Parts Co., Ltd., aus China wurde bereits zum zweiten Mal in der Kategorie Kaufteile für Asien ausgezeichnet. Geschäftsführer Yongming Yang sieht die Zuliefererindustrie als wichtigen Bestandteil der Lieferkette in der Automobilindustrie sowohl vor bedeutenden Herausforderungen als auch vor großen Chancen. So plant sein Unternehmen 2020 eine neue Produktionslinie für Akkupacks mit hochautomatisierten Produktionsanlagen und einem intelligenten Steuerungssystem. **„Das spart Arbeitskosten und verbessert die Produktqualität.“**



CPM Tool CO., Ltd., erhielt die Auszeichnung zum Lieferanten des Jahres in der Kategorie Capital & Tooling für Asien. Vertriebsleiterin Kaela Nie erzählt: **„2014 haben wir unser erstes gemeinsames globales Projekt mit KIRCHHOFF Automotive durchgeführt – mittlerweile macht die Geschäftstätigkeit mit KIRCHHOFF Automotive 10 Prozent unseres Jahresumsatzes aus. Mit unseren strategischen Investitionen in Mitarbeitende, Technologien und Intelligent Manufacturing sehen wir uns für die Zukunft gut aufgestellt.“**



In der Kategorie Rohmaterial für Nordamerika wurde das Unternehmen Samuel Automotive ausgezeichnet. Vice President Luis Ponte freut sich über diese Auszeichnung. **„Sie zeigt den hohen Stellenwert, den unsere Kompetenzen im Bereich Automotive in Nordamerika einnehmen. Wir beliefern KIRCHHOFF Automotive bereits seit Jahren mit stetig wachsendem Umfang.“**

In der Kategorie Capital & Tooling für Nordamerika wurde der Werkzeughersteller Duradie Technologies Inc. geehrt. Eigentümer und Manager Laurence Smith sagte: **„Unser gesamtes Team ist sehr dankbar, mit einer so renommierten Auszeichnung geehrt zu werden. Unser Bestreben war und ist, erstklassige Werkzeuge für die zuverlässige Produktion von Qualitätsteilen für die globale Automobilindustrie zu liefern.“**



In der Kategorie Kaufteile für Nordamerika hat AK Tube LLC die Auszeichnung erhalten. **„Von einem strategischen Partner als Lieferant des Jahres ausgezeichnet zu werden, ist eine unglaubliche Ehre“**, sagt John Waweru, Automotive Sales Manager bei AK Tube LLC. **„Wir bieten ein breites Produktspektrum an elektrobeständig geschweißten Stahlrohren aus unterschiedlichen Materialien. Unsere Standorte liegen strategisch günstig nahe den Werken von KIRCHHOFF Automotive.“**

So viele Möglichkeiten



Hintergrund

Seit 2016 hat KIRCHHOFF Automotive an den deutschen Standorten knapp 30 Geflüchtete als Praktikanten beziehungsweise Auszubildende beschäftigt. „Wir freuen uns sehr, dass mit Eelaventhan Kuddy nun erstmals ein Geflüchteter eine Ausbildung in unserem Unternehmen erfolgreich abgeschlossen hat. Der Schlüssel zum Erfolg ist dabei – neben der notwendigen Motivation und dem Interesse am jeweiligen Ausbildungsberuf – in allererster Linie, dass man schnell Deutsch lernt“, sagt Daniel Kramer, Personalleiter bei KIRCHHOFF Automotive in Attendorn.

Eelaventhan Kuddy arbeitet an einer 500 to Transferpresse und fertigt Teile für Audi.

— Eelaventhana Kuddy ist der erste Flüchtling, der bei KIRCHHOFF Automotive eine Berufsausbildung abgeschlossen hat. Er kam 2013 aus Sri Lanka nach Deutschland. Nach einem Praktikum und einem tariflichen Förderprogramm hat er nun die Abschlussprüfung bestanden und ist ausgebildeter Maschinen- und Anlagenführer.

„Wenn man Interesse hat, kann man alles machen. In Deutschland gibt es so viele Möglichkeiten, und es gibt auch viel Hilfe. In Sri Lanka gibt es so etwas nicht“, erklärt Eelaventhana Kuddy. Bürgerkrieg und Gewalt veranlassten ihn zur Flucht. In Deutschland machte er den Hauptschulabschluss, begann ein Praktikum bei KIRCHHOFF Automotive in Attendorn und nahm am TVFAF-Programm („Tarifvertrag zur Förderung von Ausbildungsfähigkeit“) teil. Damit erarbeitete er sich seinen Ausbildungsplatz. Insgesamt sechs Geflüchtete machen derzeit eine Ausbildung an den deutschen Standorten des Unternehmens, ein siebter beginnt im Herbst. Eelaventhana Kuddy ist der erste, der die Abschlussprüfung bestanden hat.

„Ich finde das super und freue mich total für ihn! Wenn man bedenkt, was er in seinem Leben alles durchgemacht hat, ist das wirklich toll, dass er das jetzt geschafft hat“, sagt Marco Tesche, der als Ausbilder Eelaventhana Kuddy betreut hat.

Hilfe bekam er auch von Walter Gander. Der pensionierte Berufsschullehrer brachte ihm nicht nur die deutsche Sprache bei, sondern gab ihm auch Ratschläge, welche berufliche Richtung er einschlagen kann. „Herr Gander hat mir damals empfohlen, das Praktikum und später die Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer zu machen.“ Auch Prüfungsaufgaben haben sie zusammen durchgearbeitet. Ausbilder Marco Tesche war beeindruckt. „Vor der



Eelaventhana Kuddy (l.) mit seinem Ausbilder Marco Tesche.

eigentlichen Prüfung haben wir eine Testprüfung an den Maschinen gemacht. Ich war sehr überrascht, was Eelaventhana mir so alles erklären konnte. Das war wirklich erstaunlich. Damit hatte ich nicht gerechnet.“

Jetzt arbeitet Eelaventhana Kuddy an einer 500 to Transferpresse und fertigt Teile für Audi. Aber am Ende der Karriereleiter angekommen sieht er sich noch nicht. „In den Bereichen Wareneingang und Qualität würde ich gerne noch weitermachen und mehr lernen.“

Autorin: Eva Rademacher

Was passiert mit unseren Teilen?

— Wie werden sie weiterverarbeitet, wenn sie beim Kunden ankommen? Und welche Bedeutung haben sie im Endprodukt, der gesamten Karosserie? Das wollte José Luis Martínez Aguilar aus dem Bereich Umformen im KIRCHHOFF Automotive Werk in Querétaro/Mexiko genauer wissen.

Um seine Fragen zu beantworten, nahm das Team aus der Qualitätsabteilung José Luis Martínez Aguilar mit zu einem Werksbesuch beim KIRCHHOFF Automotive Kunden General Motors in Silao/Mexiko. Hier konnte er sehen, was mit den von ihm mitproduzierten Teilen passiert, nachdem sie das KIRCHHOFF Automotive Werk verlassen.

Im Vorfeld des Besuchs beim Kunden erklärten die Kollegen ihm die entsprechenden Prozessschritte und worauf zu achten ist, um die vom Kunden geforderten Standards der Teile hinsichtlich Qualität, Materialbeschaffung, Dokumentation, etc. zu erfüllen. Im GM-Werk bekam er dann einen Einblick in diese Bereiche:

- **Karosseriemontage:** Hier werden die KIRCHHOFF Automotive Komponenten wie Innenschiene, Zusammenbau Verstärkung, Kühlergrillverstärkung und Stirnwand an verschiedenen Arbeitsstationen bei GM weiterverarbeitet. Für den Zusammenbau dieser Metallstrukturen werden Schweißroboter eingesetzt. Die meisten

Strukturen produzieren die nordamerikanischen KIRCHHOFF Automotive Werke für die Pick-up-Truck-Modelle „Sierra“ und „Silverado“.

- **Endmontage:** Alle Teile, die das fertige Fahrzeug bilden, werden hier zusammengesetzt (Mechanik und Motorsystem, Elektrik, Anschlüsse, Leuchten und Verkleidungen, Armaturentafel, Formteile, Reifen und viele mehr.).

Von der Annahme des Rohmaterials im KIRCHHOFF Automotive Wareneingang bis zum Endmontageprozess im GM-Werk erläuterten die GM Beschäftigten José Luis Martínez Aguilar den gesamten Produktionsprozess sehr ausführlich. Und er war begeistert. „Ich setze mich dafür ein, dass die Teile, die ich produziere, absolut fehlerfrei sind. Wir sind ein wichtiger Geschäftspartner für alle Prozesse bei GM. Jetzt weiß ich, wie wichtig das ist, was ich mache“, sagt er.

Autor: Abraham Morales



José Luis Martínez Aguilar an der Presse, an der er im KIRCHHOFF Automotive Werk in Querétaro/Mexiko Stirnwand und Halterungen für das GM T1XX-Programm fertigt



KIRCHHOFF Automotive Mitarbeiter vor dem chinesischen Werk in Suzhou.

Andere Etage, andere Aufgabe

— In China ist das normal, für deutsche Mitarbeitende nicht unbedingt. Diesen und andere Einblicke in den chinesischen Arbeitsalltag ermöglichte KIRCHHOFF Automotive 21 Schülerinnen und Schülern der Chinesisch-Kurse der Gesamtschule Hemer. Im März besuchten sie zunächst das KIRCHHOFF Automotive Werk in Iserlohn. Einige Wochen später folgte dann im Rahmen einer von ihrer Schule veranstalteten China-Reise der Besuch im chinesischen Werk in Suzhou.

Autorin: Eva Rademacher

Was sie dabei besonders überrascht und beeindruckt hat, lesen Sie in ihren Statements:

„Das Kantinenessen hat uns sehr gut geschmeckt. Die chinesischen Süßigkeiten waren noch leckerer. Aber dass wir Mineralwasser mit Kohlensäure bekommen haben, fanden wir sensationell! In China ist das nämlich keine Selbstverständlichkeit.“

„Ziemlich beeindruckt hat uns, dass es in chinesischen Firmen viele Frauen in Chefpositionen gibt. Wenn eine Mitarbeiterin ein Kind bekommt, stehen ihr 128 freie Tage zu. In dieser Zeit erhält sie Geld vom Staat, und zwar etwas mehr als das normale Gehalt.“

„In China schätzt man es sehr, dass die Deutschen der chinesischen Kultur gegenüber so offen begegnen. Zwar empfinden die Deutschen das chinesische Essen oft als ungewohnt, probieren es aber dennoch.“

„In China sind die Aufgabenbereiche nach Etagen verteilt. In der dritten Etage geht es z. B. hauptsächlich um den chinesischen Markt. In der zweiten Etage hingegen geht es um den technischen Austausch, die Forschung und Entwicklung. Das erfordert den Kontakt zum deutschen Stammwerk, da dort die Vorgaben ausgearbeitet werden.“

„Jedes Jahr gibt es für die Beschäftigten eine dreitägige Reise in die Umgebung von Suzhou. Sie soll den Zusammenhalt fördern. Außerdem finden Feste statt oder man treibt gemeinsam Sport wie Fußball, Tischtennis oder Badminton.“



Hintergrund

KIRCHHOFF Automotive hat drei Produktionswerke in China: Chongqing, Suzhou und Shenyang. Das Unternehmen hat den Schülerinnen und Schülern der Gesamtschule Hemer nicht nur Einblicke in den beruflichen Alltag in einem chinesischen Werk ermöglicht, sondern ihren Besuch in China auch finanziell unterstützt. Seit 2015 gibt es an der Gesamtschule Hemer Chinesisch als Fach ab Klasse 11. Initiiert hat dies die Lehrerin Sabine Usov, die selbst 15 Jahre in Shanghai gelebt hat.



064 Mobilität erfahren – in Kooperation mit GRUMA Automobile

068 Auto nach Maß für die Schweizer Spitzensportlerin Abassia Rahmani

064 - 071



 **KIRCHHOFF**
MOBILITY

AUTOS NACH MAB



Innovative Lösungen für den gewerblichen Bereich wie der Alusystemboden oder, wie hier gezeigt, das Sitzsystem „RolliBox“ mit Hebebühne Linear bieten Fahrdienstunternehmen mehr Möglichkeiten für eine flexible, komfortable und effiziente Beförderung von Fahrgästen mit und ohne Rollstuhl.

Mobilität erfahren – in Kooperation mit GRUMA Automobile



Jens Hocke, Niederlassungsleiter von KIRCHHOFF Mobility Berlin und KIRCHHOFF Mobility Kundenberater Roy Fritzsche (links) vor einem barrierefreien Mercedes-Benz Sprinter bei GRUMA Automobile in Wurzen.



Das Handbediengerät „EasySpeed“ von KIRCHHOFF Mobility zum Gas geben und Bremsen, hier gezeigt in der neuen Mercedes-Benz B-Klasse, verbaut der schwäbische Autohersteller direkt ab Werk.

Unter dem Motto „Erfahren Sie Mobilität“ präsentierten GRUMA Automobile und KIRCHHOFF Mobility am 8. und 9. November 2019 in der GRUMA Automobile Niederlassung in Wurzen neue und innovative Umbaulösungen für die PKW- und Nutzfahrzeugmodelle von Mercedes-Benz.

Am ersten Tag der Veranstaltung standen Umbaulösungen für den gewerblichen Bereich im Fokus. Besucher konnten sich ausführlich und individuell zu den verschiedenen Angeboten beraten lassen. Diverse Vorträge zum Thema Inklusion und behindertengerechte Personenbeförderung rundeten das Tagesprogramm ab. „Anfassen erwünscht“ galt für alle im Innen- als auch im Außenbereich ausgestellten Nutzfahrzeugmodelle. So konnte man sich beispielsweise beim Mercedes-Benz Sprinter die Funktionalität des flexiblen Alusystembodens präsentieren lassen. Dieser Spezialboden verfügt über ein Klicksystem, das optimale Flexibilität bei der Bestuhlung eines Fahrzeugs ermöglicht. So können Fahrdienstunternehmen selber entscheiden, wo und wie man in ihrem Fahrzeug sitzen kann, und somit die Beförderung von Fahrgästen mit und ohne Rollstuhl flexibler und effizienter gestalten.

Der zweite Tag stand im Zeichen von Fahrzeugumbauten für Aktiv- und Passivfahrer. Produktlösungen zum Verladen, Einsteigen und leichterem Fahren wurden von den Besuchern mit großem Interesse aufgenommen und konnten direkt vor Ort ausprobiert werden. Zu dem umfangreichen Angebot gehörte unter anderem die Handbedienung EasySpeed von KIRCHHOFF Mobility, die Mercedes-Benz direkt ab Werk verbaut.

Am Ende waren sich alle einig: Es war eine lehrreiche Veranstaltung für beide Seiten, Veranstalter wie Besucher, die auf jeden Fall wiederholt werden muss. **„Wir wollten mit dieser Veranstaltung das Thema barrierefreie Automobilität zugänglicher machen. Mit einer breiten Auswahl an Umbaulösungen, persönlicher Beratung und verschiedenen themenrelevanten Vorträgen ist uns das, denke ich, mehr als gut gelungen“**, sagt Roy Fritzsche, Kundenberater bei KIRCHHOFF Mobility in Berlin.

Autorin: Souscha Nettekoven-Verlinda

Auto nach Maß für die Schweizer Spitzensportlerin Abassia Rahmani

— Bereits in den K>Mobil-Ausgaben 47 und 48 haben wir über Abassia Rahmani und ihren Weg zur Spitze der Leichtathletik berichtet. 2019 gehört die Schweizerin mit nur 27 Jahren zu den besten Para-Leichtathletiker/innen Europas. Ihre Teilnahme an den Paralympischen Spielen in Rio de Janeiro 2016 und eine Goldmedaille über 200 Meter im Sprint bei der Para-Leichtathletik-Europameisterschaft in Berlin 2018 gehören zu den Highlights ihrer sportlichen Karriere. »





Abassi Rahmani vor ihrem neuen Toyota Corolla Hybrid, den KIRCHHOFF Mobility für sie individuell umgebaut hat, so dass sie das Fahrzeug selbstständig bedienen kann.



Abassia über die wahrscheinlich wichtigste Herausforderung beim Sprint: „Körper und Geist müssen in perfektem Einklang miteinander arbeiten, um erfolgreich zu sein.“

„Mein schönster Moment als Sportlerin war [...], als ich zum ersten Mal ein nationales Rennen gegen Läuferinnen mit gesunden Beinen gewonnen habe.“

Abassia Rahmani

Im Interview mit KIRCHHOFF Mobility erzählt Abassia Rahmani über ihren schönsten Moment als Sportlerin, ihren Trainingsalltag, ihre Ziele und natürlich auch über ihren neuen Toyota Corolla Hybrid, den KIRCHHOFF Mobility für sie mit der Handbedienung 'Carospeed' und dem Lenkraddrehknopf 'Ergo' ausgestattet hat.

Was macht den Sprint so besonders für Dich?

Abassia: Körper und Geist müssen in perfektem Einklang miteinander arbeiten, um erfolgreich zu sein. Diese Herausforderung fasziniert – und motiviert mich extrem.

Seit wann bist Du bereits Sprinterin?

Abassia: Der Sprint und der Weitsprung gehörten bereits im Schulalter zu meinen Lieblingsdisziplinen. Im Leistungssport bin ich jedoch erst seit 2014.

Was ist Dein größter sportlicher Erfolg, und was war Dein schönster Moment als Sportlerin?

Abassia: Mein größter sportlicher Erfolg war mein vierter Platz bei den Paralympischen Spielen in Rio de Janeiro 2016. Mein schönster Moment als Sportlerin war aber eher, als ich zum ersten Mal ein nationales Rennen gegen Läuferinnen mit gesunden Beinen gewonnen habe.

Momentan trainierst Du fleißig für die Para-Leichtathletik-Weltmeisterschaft in Dubai. Welche Ziele hast du Dir gesetzt?

Abassia: Mein großes Ziel für die Para-Leichtathletik-WM in Dubai ist der Finaleinzug über 100 Meter. Dies ist mir über diese Distanz auf Weltniveau bisher noch nicht gelungen.



Abassia in ihrem Toyota Corolla Hybrid mit Handbediengerät Carospeed für Gas und Bremse, Lenkraddrehknopf Ergo und Pedalabdeckung

Wie sieht ein typischer Trainingstag bei Dir aus?

Abassia: Ich starte immer mit einem ausgiebigen Frühstück. Dann stehen Dehnungs- oder Yoga-Übungen auf dem Programm, gefolgt von einer ersten Sprint-Trainingseinheit auf der Tartanbahn (Kunststoffbahn). Beim Mittagessen und der darauffolgenden Physiotherapie tankte ich neue Energie. Nachmittags arbeite ich im Büro. Am späten Nachmittag lerne ich dann meistens für meine Ausbildung, die ich im Sommer abschließen möchte. Der Tag endet mit einer zweiten Trainingseinheit im Kraftraum und natürlich einem stärkenden Abendessen.

Welche Rolle spielen für Dich gesunde Ernährung und Regeneration?

Abassia: Genügend Schlaf und regelmäßige Physiotherapie sind äußerst wichtig, denn nur im erholt Zustand kann der Körper 100 Prozent leisten. Die richtige Ernährung ist mindestens genauso entscheidend; im Leistungssport verbraucht der Körper enorm viele Nährstoffe, und eine meiner wichtigsten Aufgaben ist es, ihm diese zu geben.

Wie schaffst du es, Dich immer wieder zu motivieren?

Abassia: Wenn ich mal einen schlechten Tag habe, und eigentlich gar nicht zur Tür raus möchte, dann motiviere ich mich, indem ich mich an meine Teamkollegen und -kolleginnen sowie an das gute Gefühl nach einem Training denke. Sobald ich dann auf dem Trainingsplatz stehe, ist die Motivation von alleine wieder da.

Wie verbringst du Deine Zeit abseits des Trainings am liebsten?

Abassia: Ich treffe mich gerne mit Freunden zum Abendessen und lese und höre sehr gerne Musik. Es darf aber auch mal etwas actionreicher sein, diverse (Extrem-)Sportarten reizen mich genauso.

Schnell ans Ziel kommen gelingt Dir jetzt auch mit deinem neuen Toyota Corolla Hybrid, den wir für Dich mit der Handbedienung Carospeed und dem Lenkraddrehknopf Ergo ausstatten durften. Wie gefällt Dir Dein neuer barrierefreier Toyota Corolla Hybrid?

Abassia: In dem großen Kofferraum kann ich alle meine Trainings Sachen unterbringen. Und dann sieht der Wagen auch noch gut aus. Und am besten ist natürlich, dass ich den Wagen selbstständig fahren kann. Ohne den individuellen Umbau von KIRCHHOFF Mobility mit Handbedienung für Gas und Bremse und den Lenkraddrehknopf wäre das nicht möglich.

Was sind – neben Edelmetall in Tokyo – Deine Ziele für 2020?

Abassia: Neben der EM im Juni gilt es zur selben Zeit noch meine Berufsmaturität abzuschließen, und im September möchte ich gerne mit meinem Studium im Bereich Sportmanagement beginnen.

<https://www.abassia-rahmani.com>

<https://www.instagram.com/abassia.rahmani/>

Das Interview führte Souscha Nettekoven-Verlinde.



074 MAXX Plus On Tour – im Einsatz auf der IAA

076 Gemeinsam deutsche Qualität präsentieren

074 - 077



WITTE
TOOLS

Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

MAXX Plus On Tour – im Einsatz auf der IAA

— In dieser ‚MAXX Plus On Tour‘ Story dreht sich alles um den Messeauftritt von KIRCHHOFF Automotive auf der Internationalen Automobilausstellung (IAA) in Frankfurt. Am 10. September öffneten die IAA zunächst für Journalisten und später für die Öffentlichkeit ihre Tore. Mit MAXX Plus On Tour schauen wir dieses Mal hinter die Kulissen vor und während einer IAA.

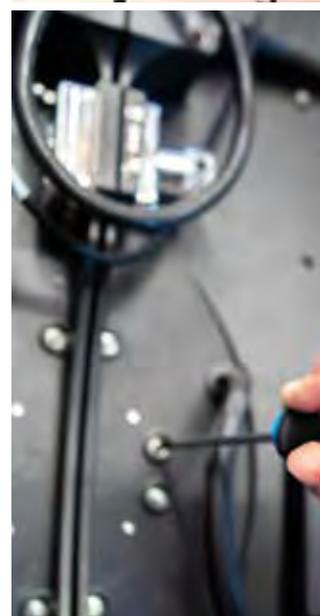
Endspurt: 11 Tage vor dem offiziellen Beginn der IAA starteten die Aufbauarbeiten und alle Messebauer standen in den Startlöchern. Mit ihnen kamen unzählige Lkw-Ladungen Baumaterialien, Messemöbiliar, Technik, Ausstellungsprodukten und Werbematerialien – vom Crashtest Dummy bis zum Blumenkasten war alles dabei. Mit dabei auch das Profiwerkzeug von WITTE Tools, das bei unserem Messebauer tagtäglich im Einsatz war.

Der Aufbau des KIRCHHOFF Automotive Messestands stellte dieses Mal eine besondere Herausforderung dar. Eine neue Standplatzzuweisung als Inselstand in Halle 9 erforderte Umdenken: für Küche, Lager, Technik und Meeting-Räume reichte der erlaubte geschlossene Bauraum nicht mehr aus. So präsentierten wir uns auf der IAA 2019 zum ersten Mal mit einem zweistöckigen Messestand. Strengere Brandschutzauflagen, zusätzliche Statikprüfungen und ein überdimensionaler Kombidämpfer, der am letzten Aufbautag geliefert, nicht mehr durch die Tür passte, erzeugten bei allen Beteiligten leichten bis schweren Bluthochdruck.

Wenn beim Anbringen der Restaurantrückwand in Naturholz, beim Montieren der LED-Panels für eine große Videowand oder beim spontanen Einsatz von atmosphärischen Partyleuchten mal richtig Hand angelegt werden musste, kam der mikrofaserverbeschichtete Schraubendreher MAXX Plus von WITTE Tools zum Einsatz. Mittlerweile hat ein ganzes Sortiment von WITTE Tools einen festen Stammplatz im großen Werkzeugschubladenrollwagen unseres Messebauers.

Tag 1 der IAA: Als hätte es nie eine herausfordernde Aufbauzeit gegeben, erstrahlt der KIRCHHOFF Automotive Stand in frischem Glanz. An dieser Stelle möchten wir uns bei allen Beteiligten für ihren unermüdlichen Einsatz und das perfekte Ergebnis bedanken. Ein besonderer Dank geht an unseren Messebauer LISA Funktion & Design.

Autorin: Sabine Boehle





01



03



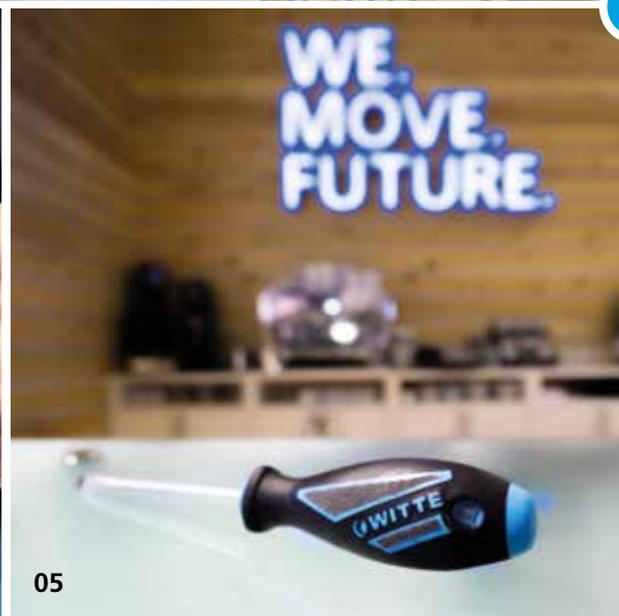
02



Zukünftig werden wir in dieser Serie nicht mehr nur über den MAXX Plus berichten, sondern auch weitere Werkzeuge von WITTE Tools auf die Reise schicken.



04



05



06

01 Am IAA Infocounter publikumswirksam ausgelegt, erfreute sich der MAXX Plus Schraubendreher auch bei unseren Kunden wachsender Beliebtheit. **02** Der Rohbau steht, jetzt geht es an die Feinheiten. **03** Damit der Crashtest Dummy die von KIRCHHOFF Automotive entwickelte Vorderwagenstruktur sicher hält, wird diese auf Halterungen geschraubt, die direkt mit dem Dummy verbunden sind. **04** Unsere Medienagentur beim Verschrauben der LED Paneele für eine große Videoleinwand. **05** Riesige Rückwand in Holzoptik - wenn es knifflig wurde, kam der Schraubendreher MAXX Plus zum Einsatz. **06** Auch Zangen von WITTE Tools gehören zum Werkzeugequipment unseres Messebauers.

Gemeinsam deutsche Qualität präsentieren



Lateinamerika-Forum

WITTE Tools veranstaltete im September erstmalig ein Lateinamerika-Forum. Teilnehmende Unternehmen tauschten ihre Erfahrungen aus und diskutierten über Möglichkeiten und Herausforderungen in den unterschiedlichen Regionen Lateinamerikas. Der Best Practice Case „ABUS in Lateinamerika“ rundete den Erfahrungsaustausch ab und gab einen Ausblick auf das nächste Lateinamerika-Forum im Januar 2020 bei der Firma ABUS in Wetter.



Der "German Quality Tools"-Gemeinschaftsstand auf der Ferroforma in Bilbao

— Messeauftritte in Kooperation mit anderen deutschen Werkzeugherstellern – das schafft Synergieeffekte und sorgt für die erfolgreiche Erschließung neuer Märkte. Für WITTE Tools ein Konzept, das aufgeht!

Auf Initiative von WITTE Tools startete man im Juni gemeinsam mit fünf weiteren deutschen Werkzeugunternehmen mit dem "Germany Quality Tools"-Gemeinschaftsstand auf der **INDUSTRY TOOLS by FERROFORMA im spanischen Bilbao**. Als einziger „German Pavillon“ knüpften die beteiligten Unternehmen sehr erfolgreich neue Kontakte, insbesondere zu potenziellen Handelspartnern aus Peru, Ecuador, Argentinien, Kolumbien, Bolivien und Mexiko.

Die zweite gemeinsame Aktion folgte nur drei Monate später mit einem Gemeinschaftsstand auf der **Expo Nacional Ferretera in Guadalajara, Mexiko**. Das Ergebnis waren nicht nur ein sehr gut besuchter Messestand, sondern auch neue, wertvolle Kontakte zu potenziellen Handelspartnern in Mexiko und anderen Regionen Lateinamerikas.

Erstaufträge neuer Handelspartner gingen bei Unternehmen der Initiative „German Quality Tools“ längst ein und erste Warenlieferungen bereits „über den Teich“. Weitere Aktionen sind in Planung: neben gemeinsamen Messeauftritten soll es in 2020 auch Buyers-Events in ausgewählten Regionen Lateinamerikas geben.

„Mit unserer Initiative zeigen wir ein gutes Beispiel für das Zusammenführen von gemeinsamen Interessen und der untereinander wirkenden Unterstützung im Aufbau von Vertriebsstrukturen in Lateinamerika“, so Martina Hageböling, Sales & Marketing Manager für die Region Lateinamerika bei WITTE Tools. Dass das Gemeinschaftskonzept auch in anderen Regionen funktioniert, zeigte die erfolgreiche gemeinsame Messeteilnahme auf der **Energetab in Polen**. „Dieses Konzept werden wir europaweit etablieren. Wir konnten in Polen die Synergieeffekte des Gemeinschaftsstands nutzen und sehr gute Kontakte über Polen hinaus zu anderen osteuropäischen Ländern herstellen“, bestätigt Christian Piccari, Area Sales Manager von WITTE Tools.

Autorin: Martina Hageböling



WITTE Tools auf der **INDUSTRY TOOLS by FERROFORMA**



WITTE Tools auf der **Expo Nacional Ferretera in Guadalajara**



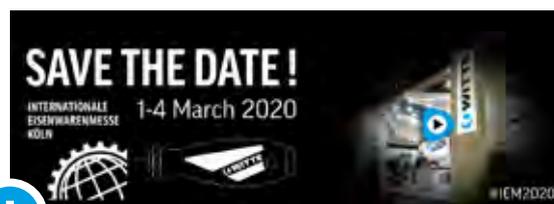
Auf der Ferroforma im spanischen Bilbao: Sandra Kapias, Vertriebsmitarbeiterin bei WITTE Tools, im Gespräch mit Besuchern aus Ecuador



Der Gemeinschaftsstand der Initiative 'German Quality Tools' auf der Expo Nacional Ferretera in Guadalajara, Mexiko



Das erfolgreiche Messeteam des Gemeinschaftsstands auf der Energetab in Polen



Internationale Eisenwarenmesse Köln

Haben wir Sie neugierig gemacht? Besuchen Sie uns auf der Internationalen Eisenwarenmesse in Köln. Das WITTE Team freut sich auf Sie!



- 080 Guter Stoff
- 082 Der Branche noch stärker verbunden
- 084 Ich werde Müllmann
- 086 Der neue Pfundskerl ist ein Hamburger Jung
- 088 Let's go president!



- 090 Zurück in die Zukunft
- 092 Servus Austria
- 094 Voll im Geschäft
- 096 Überquerung leicht gemacht
- 097 Bei den Kiwis
- 098 Voll den Kopf verdreht
- 099 WILD WILD WEST



- 100 BENVENUTI A CASA FARID
- 102 Bonjour
- 103 Mit Sicherheit gut entsorgt
- 104 In welcher Tonne ist was?
- 106 Bewusstsein und Bewusstmachen
- 107 Picknick im Wunderland
- 108 Willkommen in Fürth

080 - 109



 **FAUN**
KIRCHHOFF GRUPPE

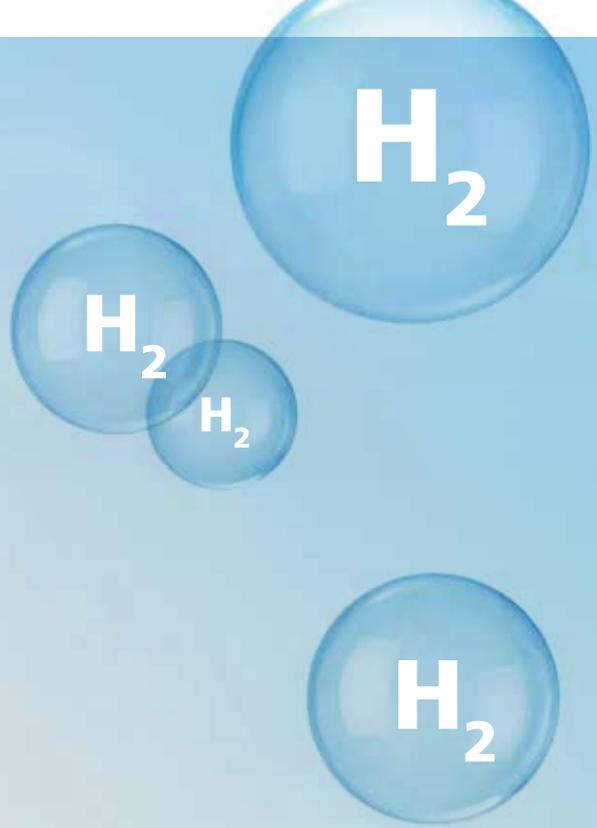
 **ZOELLER**
KIRCHHOFF GRUPPE

 **HIDRO-MAK**
KIRCHHOFF GRUPPE

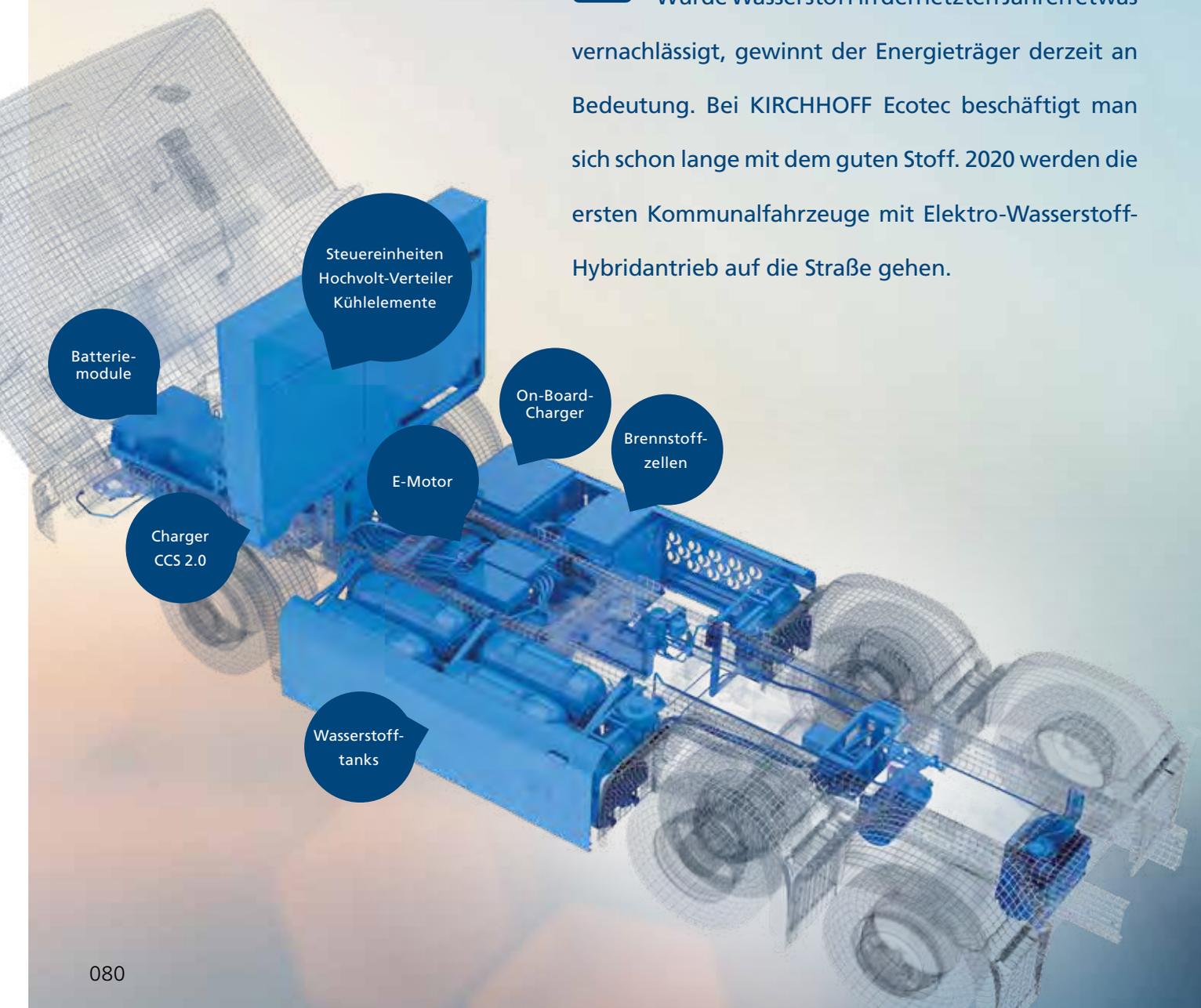
 **SUPERIOR PAK**
KIRCHHOFF GRUPPE

 **FARID**
ZOELLER GRUPPE

Guter Stoff



— Wurde Wasserstoff in den letzten Jahren etwas vernachlässigt, gewinnt der Energieträger derzeit an Bedeutung. Bei KIRCHHOFF Ecotec beschäftigt man sich schon lange mit dem guten Stoff. 2020 werden die ersten Kommunalfahrzeuge mit Elektro-Wasserstoff-Hybridantrieb auf die Straße gehen.



Klimaschutz braucht Wasserstoff. Mit dieser Verlautbarung und der Bewilligung von Fördermitteln ebnete die Bundesregierung dieses Jahr vielen Unternehmen die Realisierung ihrer Fahrzeugtechnologie mit Wasserstoff. Ein Ende ist nicht in Sicht. Es muss aber auch noch viel getan werden. Beispielsweise der Netzausbau für Tankstellen. Das Bundesverkehrsministerium fördert die Wasserstoffmobilität im Rahmen des Nationalen Innovationsprogramms Wasserstoff- und Brennstoffzellentechnologie (NIP) mit weiteren 23,5 Millionen Euro. Für die Entwicklung des BLUEPOWER-Fahrgestells erhielt FAUN für die KIRCHHOFF Ecotec 521.241,00 Euro. „Wasserstoff, Brennstoffzelle und Strom bewegen die Zukunft“, sagte Verkehrsminister Andreas Scheuer (CSU) bei der Übergabe der „Zukunfts-Schecks“. „Wir haben in den vergangenen Jahren viele Studien und Pilotprojekte gesehen. Die brauchen wir jetzt real auf der Straße – weil wir heute die Bürger davon überzeugen müssen, dass die Technik funktioniert und ein echter Meilenstein hin zu CO₂-neutraler Mobilität von morgen ist.“ Mittelfristig ist die Wasserstoffbereitstellung mit Hilfe von Strom aus erneuerbaren Energien die sinnvollste Variante. Eine Chance für unsere Branche. Wasserstoff kann mittels Elektrolyse in Müllheizkraftwerken erzeugt werden, quasi ein geschlossener Energiekreislauf und 100 Prozent elektrische und emissionsfreie Kommunalfahrzeuge.

Das die Technik funktioniert, beweisen FAUN und ZOELLER. Die sogenannten BLUEPOWER-Fahrgestelle fahren mit einem Batteriepaket, das zur Reichweitensteigerung und um das Maximum an Nutzlast bieten zu können, um Brennstoffzellen und Tanks ergänzt werden kann. Im Januar gehen die ersten dieser Elektro-Wasserstoff-Hybridantrieb-



Minister Andreas Scheuer überreicht Burkard Oppmann (Geschäftsführer FAUN Services) den Förderbescheid für die Wasserstoff-Fahrzeuge.

Modelle in die Testphase. Zum einen ein Abfallsammel-fahrzeug auf Dreiachsfahrgestell sowie eine Kehrmaschine auf einem Zweiachser. Mit der durch die Brennstoffzellen aus Wasserstoff hergestellten elektrischen Energie wird nicht nur gefahren, sondern auch alle Aufbaufunktionen betrieben. Bei der Hausmüllsamm-lung wird häufig gestoppt, in dicht besiedelten Gebie-ten alle paar Meter. Mit konventionellen Fahrgestellen wird dabei an den Bremsen viel Energie in nicht weiter nutzbare Wärme umgewandelt. BLUEPOWER-Fahrgestelle speichern diese Energie in den Batterien zur späteren Nutzung. Dadurch benötigt ein BLUEPOWER-Fahrzeug bis zu 40 % weniger Energie, ist CO₂- und NO_x-frei und pustet weniger Feinstaub in die Luft. Auch die Geräuschemissionen sind marginal, denn alle Aggregate wurden auf leisen und energie-effizienten Betrieb optimiert. Zur IFAT zeigt ZOELLER die Variante seines BLUEPOWER CLEANDRIVE mit MEDIUM X2-Aufbau und FAUN den BLUEPOWER als ROTOPRESS und als Kehrmaschine VIAJET.

Autorin: Claudia Schau



Interesse an Wasserstoff?
Dann ist dieser Summit etwas für Sie:



Wie funktioniert BLUEPOWER:
<https://www.youtube.com/watch?v=F6jt9pm0Sx8>

Dr. Johannes F. Kirchhoff

**Der Branche noch
stärker verbunden**



Der Bundesverband der Deutschen Entsorgungs-, Wasser- und Rohstoffwirtschaft e.V. (BDE) hat in seiner Vorstandssitzung Anfang September Dr. Johannes F. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe, durch Kooptation in seinen Vorstand berufen.

Dr. Johannes F. Kirchhoff: „Der BDE entwickelt die Leitlinien und Konzepte unserer Branche und seit Jahrzehnten sind wir in diesem Verband tätig. Durch unsere Abfallsammelfahrzeuge, Kehrmaschinen und Servicekonzepte bietet die KIRCHHOFF Ecotec zukunftsfähige Lösungen für die Entsorgungslogistik. Es freut mich, dass ich nun im Führungsgremium des BDE noch stärker die Branche unterstützen und unsere Themen einbringen kann.“

BDE-Präsident Peter Kurth freut sich sehr über die Verstärkung im Bundesvorstand: „Dr. Johannes F. Kirchhoff ist seit Jahrzehnten mit vielen Unternehmen des BDE persönlich verbunden. Als Partner in der Weiterentwicklung unserer Branche prägt und beeinflusst er den technischen Standard und damit die Dienstleistungsqualität. Wir sind dankbar, dass er sich auch durch seine Kooptation in den Vorstand zu unserem Verband bekennt und ihn unterstützt.“

Autorin: Sonja Grässle

Ich werde Müllmann

1994 markiert einen Meilenstein in der Geschichte von FAUN. Die Kirchhoff-Familie aus dem Sauerland stieg ins Müllfahrzeug-Geschäft ein.



Am 1. November 1994 wurde aus dem Technik-begeisterten Johannes Kirchhoff ein Müllwerker, besser gesagt ein Müllfahrzeug-Macher. Die Iserlohner Unternehmerfamilie beschäftigte sich bis dato mit Werkzeugen und Automobil-Zulieferteilen und stieg mit der Übernahme der Gesellschaftsanteile der FAUN AG ins Müll-Business ein. 100 Mio Euro erwirtschaftete der Fahrzeugspezialist aus Niedersachsen damals. Seit dem ist viel passiert:

Heute arbeiten weltweit fast 2.000 begeisterte Pfundsmädels und Pfundskerle für FAUN. Produziert wird in Deutschland, Frankreich, Großbritannien und in der Schweiz. Seit ein paar Jahren gehören auch die Marken HIDRO-MAK und Superior Pak zur Gruppe. Müllfahrzeuge und Kehrmaschinen sind unser Leben.

Autorin: Claudia Schae

1998

Wiederaufnahme der Entwicklung und Fertigung eigener Kehrmaschinen

2002

Einweihung des Produktionswerkes für Abfallsammelfahrzeuge in Osterholz-Scharmbeck

2003

Gründung Mietgesellschaft FAUN Services

2006

Start der Entwicklung Alternativer Antriebe

Seit 25 Jahren im Müllfahrzeuggeschäft und noch immer mittendrin statt nur dabei. Dr. Johannes F. Kirchhoff (links) war mit Managern von FAUN und ZOELLER auch 2019 auf Müllsammeltour in Berlin. Seine Devise: Wir müssen wissen, was die Mädels und Jungs da draußen umtreibt.



2012



20-jähriges Bestehen der FAUN Viatic

2015



Joint Venture mit dem türkischen Hersteller HIDRO MAK

2018



Joint Venture mit dem australischen Hersteller Superior Pak

2020



Das erste, mit Wasserstoff betriebene Müllfahrzeug geht auf die Straße



Der Neue: Thorsten Baumeister (rechts) führt als COO zusammen mit CFO Matthias Kohlmann (links) und CEO Patrick Hermanspann (Mitte) die FAUN Gruppe.



Der neue Pfundskerl ist ein Hamburger Jung

Die Produkte, für die Thorsten Baumeister künftig zuständig ist, sind häufig immer noch orangefarben. Da muss er sich nicht umgewöhnen. Nur sind die Fahrzeuge jetzt um einiges größer als in seinem vorherigen Job. Am 1. November startete der gebürtige Hamburger bei FAUN als Chief Operating Officer (COO).

Den ewigwährenden Konflikt im Fußballnorden, ob man SV-Werder-Bremen- oder Hamburger-Sportverein-Sympathisant ist, umschifft der neue Pfundskerl ganz diplomatisch; beim Fußball sei er neutral. Seine Sportarten sind eher auf der Ausdauerstrecke, beispielsweise beim Marathonlaufen, zu finden. Aber zumindest ist er jetzt in eine Stadt gewechselt, deren Verein in der 1. Bundesliga spielt.

In der ersten Liga für Gabelstapler spiele Thorsten Baumeister die letzten 20 Jahre bei STILL. Bei dem Gabelstapler- und Flurförderfahrzeugproduzenten verantwortete er als Senior Vice President Plant Hamburg die Herstellung von Gabelstaplern und Hydraulikzylindern sowie die Komponentenfertigung von Fahrerinnen im Werk in Geisa (Thüringen). Weiterhin führte er auch internationale Projekte, wie beispielsweise den Aufbau einer neuen Fabrik in Brasilien.

Der Maschinenbauingenieur verlagert nun seinen Tätigkeitsort von der Alster an die Weser und wird als COO bei FAUN für das Produktionswerk für Abfallsammelfahrzeuge in Osterholz-Scharmbeck, das Kehrmaschinenwerk und den Neubau in Grimma sowie die internationalen Herstellerwerke China und Türkei verantwortlich sein. In

seine Zuständigkeiten fallen zudem die Bereiche Materialwirtschaft, Supply Chain Management und der für 2021 geplante Anlauf der Serienproduktion der Wasserstofffahrzeuge BLUEPOWER. Gemeinsam mit CEO Patrick Hermanspann und CFO Matthias Kohlmann leitet der 51-jährige Thorsten Baumeister nun die FAUN Gruppe. Den Neuzugang begründet Patrick Hermanspann wie folgt:

„Unsere Unternehmensgruppe konnte in den vergangenen Jahren ein beachtliches Wachstum verzeichnen. Außerdem sind neue Beteiligungen hinzugekommen. Unsere Aufgabe ist es, dieses Wachstum weiter auszubauen und notwendige Strukturen in effizienter Form zu schaffen. Ich bin mir sicher, dass wir mit Thorsten Baumeister den richtigen Mann gefunden haben, der uns mit seiner Erfahrung unterstützen und voranbringen wird.“

Wir freuen uns über den Start von Thorsten Baumeister bei FAUN, sagen Moin und geben ihm gleich unser Motto mit auf den Weg: Nicht lang schnacken. Anpacken!

Autorin: Claudia Schae

Let's go



Die Vollversammlung der IHK Stade für den Elbe-Weser-Raum wählte ein neues Oberhaupt. Matthias Kohlmann, CFO der FAUN Gruppe, ist neuer Präsident der IHK Stade.



president!

In diesem Jahr feiert FAUN die 50-jährige Zugehörigkeit zur Industrie- und Handelskammer Stade für den Elbe-Weser-Raum. Beide Seiten profitieren von der Zusammenarbeit, beispielsweise in Sachen Ausbildung und Nachwuchs oder jüngst bei Diskussionen rund um das Thema Wasserstoffmobilität. Wir sind sehr stolz, dass Matthias Kohlmann im September von der Vollversammlung der IHK Stade einstimmig zum neuen Präsidenten gewählt wurde und nun an der Spitze der IHK steht. Diese Ehrenamtstätigkeit ist für ihn aber kein Neuland, denn er ist bereits seit zwei Jahren Mitglied der IHK-Vollversammlung. Matthias Kohlmann: **„Mir liegt diese neue Aufgabe sehr am Herzen. Sie ermöglicht mir, gemeinsam mit meinen Kollegen aus den Unternehmen und den Mitarbeitern der IHK Stade unseren Standort und die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen zum Wohle der Betriebe und der Menschen in dieser Region mitzugestalten.“**

Drei Themen sieht Kohlmann im Zentrum seiner Präsidentschaft, und er möchte diese besonders vorantreiben: Als „große Chance“ bezeichnet er das Projekt Wasserstoffwirtschaft, das nach dem 1. Wasserstoff-Tag der IHK Stade 2018 ins Leben gerufen wurde und perfekt zur Marschrichtung der Wasserstoffantriebe BLUEPOWER der KIRCHHOFF Gruppe passt. **„Es bietet uns die Möglichkeit, unsere Region als Modellregion für die Erprobung und den Ausbau einer sektorenübergreifenden Wasserstoffwirtschaft zu positionieren und perspektivisch zu einem wesentlichen Bestandteil einer Wasserstoffstrategie von Land, Bund und EU zu werden.“**

Wichtige Herausforderungen sieht Matthias Kohlmann auch im Bereich Bildung. **„Gut qualifizierte und motivierte Fachkräfte sind der Schlüssel für die Zukunft unserer Region.“** Der Fachkräftenachwuchs muss gesichert, die Digitalisierung im Bildungsbereich vorangetrieben und die Bildungsinfrastruktur in der Fläche erhalten werden.

Mit Spannung erwartet Herr Kohlmann die Ergebnisse der Standortumfrage der IHK Stade bei den Mitgliedsunternehmen. **„Gerade vor dem Hintergrund der Ergebnisse, die die von der Bundesregierung eingesetzte Kommission ‚Gleichwertige Lebensverhältnisse‘ ermittelt hat, ist es für uns wichtig zu erfragen, wo die Unternehmen Ansatzpunkte sehen, um für unsere ländliche Region verlässliche und attraktive Rahmenbedingungen zu schaffen.“**

„Wir freuen uns außerordentlich, mit Matthias Kohlmann einen ebenso fachkundigen wie engagierten und verantwortungsbewussten Präsidenten gefunden zu haben, und sehen der Zusammenarbeit mit großen positiven Erwartungen entgegen“, sagt IHK-Hauptgeschäftsführerin Maïke Bielfeldt.

Das gesamte FAUN-Team steht hinter dem Präsidenten und ist gespannt auf die vielen wichtigen Themen, denen er sich in diesem Amt widmen kann. Wir wünschen dabei viel Freude und Erfolg!

Autoren: Ina Westermann (FAUN) und Kirsten Kronberg (IHK Stade)



Der neue IHK-Präsident Matthias Kohlmann, IHK-Vizepräsident Andreas Meyer und Hauptgeschäftsführerin Maïke Bielfeldt (v.l.)

Zurück in die Zukunft

 In Bremerhaven fährt die Zukunft. Das erste, mit Strom aus Müll betriebene Müllfahrzeug fährt bei der BEG in der Klimastadt.

1989 lässt der Erfinder Doc Emmet Brown im Film "Zurück in die Zukunft" den DeLorean durch den Fusionsreaktor, der mit Materie, sprich Müll, gespeist wird, in die Zukunft reisen. 30 Jahre später, schicken wir schwere Müllfahrzeuge mittels Müllantrieb auf die Straße. Ende Oktober übergab FAUN an die BEG in Bremerhaven den Fahrzeugschlüssel für ein deutschlandweit bisher einzigartiges Vorhaben: „Wir übergeben heute das erste, rein elektrisch betriebene Müllfahrzeug“, freut sich FAUN CEO Patrick Hermanspann.

Gefördert durch das Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und nukleare Sicherheit, ist das Pilotprojekt ein wegweisender Schritt hin zu einer emissionsfreien Entsorgung und ein wertvoller Beitrag für die Klimastadt

Bremerhaven. 2012 startete die Zusammenarbeit für das Projekt mit dem Titel „B.E.A.R.“ (Batterieelektrische Abfallentsorgung mit Roboterunterstützung). Das Abfallsammelfahrzeug ROTOPRESS erreicht eine Geschwindigkeit von 80 km/h. Auch die Nebenaggregate (Klimatisierung, Lenkkraftunterstützung, Druckluftbereitstellung, Bordnetzversorgung usw.) wurden vollständig durch elektrisch angetriebene Systeme ersetzt. Die Energie, sowohl für den Antrieb als auch für Aufbau und Lifter, liefert ein schnellladefähiges Batteriepaket. Dazu wurde am Standort eine Hochleistungsladestation, welche direkt vom Müll-Heiz-Kraftwerk (MHKW) gespeist wird, installiert. Wie viel Leistung für Fahren und Sammeln benötigt wird, wurde vorab ermittelt. Fahrtstrecken und Energieverbräuche wurden erfasst. Danach wurde das

Schlüsselübergabe zu einem tollen Projekt. (v.l.n.r.) Josef Holtermann (Leiter Einkauf REMONDIS Lünen), Dr. Ulf Eversberg (Stadtrat Bremerhaven), Torsten von Haaren (Stadtverordnetenvorsteher Bremerhaven), Patrick Hermanspann (CEO FAUN Gruppe), Torsten Neuhoﬀ (Bürgermeister Stadt Bremerhaven), Stefan Ketteler (Geschäftsführer BEG Gruppe), Dr. Addissou Makonnen (Geschäftsführer BEG Gruppe), Thomas Templin (Aufsichtsratsvorsitzender BEG)

Batteriepaket festgelegt. Das Team fährt zwei Schichten á zehn Tonnen und während der Mittagspause 40 Minuten Schnellladen. Die Zuladung beträgt 11.050 Kilogramm. Die Fahrer und Bediener haben sich rasch an das elektrische Fahrgefühl gewöhnt. Fast wie beim „Mr. Fusion“ aus dem Hollywood-Streifen.

Ein weiteres Ziel des Projekts stellt die Erforschung der erforderlichen Batterieauslegung dar. Hierbei wird eine Batterielebensdauer von mindestens acht Einsatzjahren angestrebt. Im Zuge der Untersuchungen zur Batteriedimensionierung soll zusätzlich ein allgemeines Tool zur Planung der Batteriekapazität entwickelt werden. Das für das Projekt gebaute Prototypfahrzeug soll mindestens 12 Monate lang in Bremerhaven im Realbetrieb erprobt werden.

Dabei werden neben Daten zur Wirtschaftlichkeit und technischen Zuverlässigkeit auch Daten zur Klima- und Umweltwirkung des Fahrzeuges erhoben. Die Projektergebnisse werden unter der Maßgabe generiert, wesentliche Erkenntnisse auch auf elektrisch betriebene schwere Nutzfahrzeuge in anderen Einsatzbereichen (z. B. innerstädtische Logistik) übertragen zu können.

Autorin: Claudia Schaeue



Hier geht's zum Video:

<https://www.youtube.com/watch?v=3KZWbT9wyjs&feature=share&fbclid=IwAR2ucDB5HYjSBRU5ukdiegkwk-hsJfxpvN3rAGHr9I9euMGpMdiOA6AyZ8Io>

Servus Austria



— Seit September ist FAUN mit einem eigenen Team in Österreich unterwegs. Die Mannschaft um Geschäftsführer Herbert Utz kennt die Branche und ist richtig begierig darauf, in der Alpenregion durchzustarten.



Mit der FAUN Austria GmbH gründete FAUN ein eigenes Unternehmen in Österreich, das für Österreich, Ungarn und Slowenien verantwortlich ist. Das erfahrene elfköpfige Team übernimmt den Vertrieb und Service für die Original-FAUN-Müllfahrzeuge und -Kehrmaschinen. Im Frühjahr 2020 ist eine große Demotour geplant, unter anderem auch mit Kehrmaschinen.

Zudem ist das jüngste Mitglied der FAUN-Familie offizieller Händler und Partner für die ZOELLER-Lifter-Systeme sowie Kanalspülfahrzeuge von ASSMANN. FAUN Austria agiert in der Region auch als Servicepartner für andere Aufbauhersteller. Somit werden Reparaturen und Ersatzteillieferungen schnell und einfach direkt aus einer Hand abgewickelt. Noch agiert die Servicemannschaft von der Werkstatt in Frauendorf an der Au aus. Der 10-Millionen-Euro-Neubau in der Nähe von Wien ist aber bereits beschlossen, und ab 2021 können sich die Kunden auf eine neue FAUN-Niederlassung freuen, die den Anforderungen an eine moderne Werkstatt für Kommunalfahrzeuge gerecht wird.

Geschäftsführer Herbert Utz: **„Mir ist die rasche Erreichbarkeit und Rundum-Betreuung unserer Kunden sehr wichtig. Wir schaffen in einer Werkstatt und sind mit drei voll ausgestatteten Kundendienstfahrzeugen unterwegs, die ständig im Einsatz sind. Unser Team kommt zusammen auf mehr als 300 Jahre Branchenerfahrung und wir bieten unseren Kunden fachmännische Beratung und optimalen Service.“**

Autorin: Claudia Schau



Voll im Geschäft

— Superior Pak verbuchte 2019 zahlreiche Erfolge.



FAUN-Kehrmaschinen in Australien

Glen Fuller, Manager für die FAUN-Kehrmaschinen in Australien, sieht viel Potenzial für die Straßenfeger in Australien und nahm bereits an kommunalen Ausschreibungen teil. Superior Pak hat sich zudem mit den Fahrgestelllieferanten Isuzu und Volvo zu Produktdemos abgestimmt. Mit dem Vertrieb von FAUN-Kehrmaschinen will Superior Pak ein neues Kapitel aufschlagen und in den bisher von Bucher und Rosmech dominierten Kehrmaschinenmarkt vordringen.



Superior Pak sichert sich Auftrag von Veolia

Superior Pak erhielt Anfang 2019 den dreijährigen Liefervertrag bei Veolia Environment, einem der größten Entsorgungsdienstleister Australiens. Im Rahmen der neuen Liefervereinbarung bis Dezember 2021 bietet Superior Pak ein schlüsselfertiges Komplettpaket an. Aufgebaut sind die Fahrzeuge auf Fahrstellen von Volvo und Isuzu. Bereits 2019 wurden rund 50 Einheiten geliefert.



Investitionen für Superior Pak

Superior Pak unterstützt das Entsorgungsunternehmen Cleanaway bei der Erfüllung des größten kommunalen Auftrags in Südaustralien bei der Betreuung von mehr als 160.000 Haushalten. Für den Auftrag von Council Solutions wird Cleanaway 30 neue Mitarbeiter einstellen und in 38 Fahrzeuge von Superior Pak investieren. Davon werden 28 Einheiten in 2020 und die restlichen zehn Einheiten in 2021 geliefert. Council Solutions ist eine gemeinsame Initiative der Städte Adelaide, Charles Sturt, Marion, Onkaparinga, Salisbury und Tea Tree Gully (Constituent Councils).



East Waste wählt Superior Pak

East Waste, eine Verwaltungsgesellschaft für das Abfallsammelmanagement von mehreren Städten in Südaustralien, gab Superior Pak den Auftrag für fünf Abfallsammelfahrzeuge pro Jahr bis 2021. Im September kündigte East Waste an, noch in 2019 den ersten vollelektrisch betriebenen Müllwagen Südaustraliens von Superior Pak in Betrieb zu nehmen.

Elektro hoch im Kurs

Auch 2019 waren die Verkäufe von elektrisch betriebenen Abfallsammelfahrzeugen sehr gut: Cleanaway und SUEZ kauften ihre ersten EV-Einheiten für den Einsatz in dem kommunalen Markt. Envirowaste, der allererste EV-Kunde von Superior Pak, erwarb 2019 ebenfalls zwei zusätzliche EV-Einheiten, um seine neuseeländische Flotte zu ergänzen.

Überquerung leicht gemacht



Das Team von FAUN TRACKWAY nahm zusammen mit NATO-Kampftruppen an der einwöchigen Übung „Saber Guardian“ in Rumänien teil. Das mobile Straßensystem Heavy Ground Mobility System wurde zur Überquerung der Donau in Bordusani, Rumänien eingesetzt.

Egal ob Schnee, Eis, Morast oder Sand, die Produkte von FAUN TRACKWAY spielen ihre Stärke unter den widrigsten Bedingungen aus – erst vor ein paar Monaten bei einer gemeinsamen Übung von rumänischen und US-amerikanischen Streitkräften in Rumänien.

Das mobile Schwerlastmobilitätssystem TRACKWAY M150 wurde in Zusammenarbeit mit dem Rheinmetall MAN Military Vehicles (RMMV) HX77 entwickelt. Einfach, schnell und sicher gewährleistet TRACKWAY Fahrzeugen und Streitkräften Stabilität und Zugang zu den unterschiedlichsten Terrains zu Wasser, Luft und Boden.

Die Saber-Guardian-Übungen werden seit 2013 organisiert und abwechselnd von den Ländern

Bulgarien, Rumänien und der Ukraine veranstaltet. Ziel dieser Einsätze unter realen Bedingungen ist es, die Interoperabilität auf internationaler Ebene mit den Streitkräften der Alliierten und Partnerstaaten zu erhöhen.

Es ist der zweite Einsatz für das TRACKWAY-Team bei den Saber-Strike-Manövern. Bereits 2018 testete das DIT-DSO-Export-Support-Team die TRACKWAY-Produkte in Polen.

Autorin: Rachel Roberts



Saber Guardian 2019 in Rumänien: Das Heavy Ground Mobility System wurde zur Unterstützung der Donauüberquerung in Bordusani eingesetzt.

Das Heavy Ground Mobility System unterstützt nun auch die neuseeländischen Streitkräfte



Bei den Kiwis

— Lieferung des Medium Ground Mobility System an die neuseeländischen Streitkräfte

Das Medium Ground Mobility System wurde im Rahmen des Projekts Capability Branch's Logistics over the Shore (LOTS) erworben, um den Transfer von Personal, Ausrüstung und Material vom Schiff an Land und darüber hinaus zu erleichtern. Das mobile Straßensystem ermöglicht es Fahrzeugen, durch anspruchsvolles Gelände zu navigieren, indem es die Bodenverhältnisse stabilisiert und eine temporäre und tragbare Aluminiumroute ermöglicht.

Die FAUN TRACKWAY M30H wird auf eine Spule gewickelt und dann vom Medium Beam Dispenser ausgelegt und später zurückgeholt. In weniger als sechs Minuten können bis zu 40 Meter mobile Straße verlegt werden, wobei zusätzliche Matten schnell und effektiv verbunden werden können, um eine längere

Strecke oder einen längeren Wendebereich zu schaffen. Dies klappt einfach durch Entladen der leeren Spule und Laden einer zweiten.

Chris Kendall, CEO von FAUN TRACKWAY: **„Wir haben uns sehr gefreut, bei den Tests der 5 Movements Company in Army Bay mit unserem Medium Ground Mobility System dabei zu sein. Es ist unser Ziel, innovative Systeme zu liefern, die den Anforderungen der modernen Streitkräfte gerecht werden. Dieses neueste System wird es der 5. Movements Company ermöglichen, ihre Fähigkeiten zu stärken.“**

Autorin: Rachel Roberts



Voll den Kopf verdreht

— Simon Hyde, Geschäftsführer bei FAUN ZOELLER UK, über sein Faible für den ROTOPRESS und warum der Müllwagen ihm den Kopf verdreht hat.

Seit meinem Beginn bei FAUN habe ich meine Sympathie für den ROTOPRESS nie verheimlicht. Entweder man ist Fan des Drehtrommelfahrzeugs oder eben nicht. Dazwischen gibt es nicht viel.

Der Wechsel von Pressplattenfahrzeug zu Drehtrommel ist eigentlich einfach und vollzieht sich schnell. Es gibt aber immer eine Reihe von Leuten, die an der Leistung oder den Vorteilen des Fahrzeugs, mit dem Dreh zweifeln. Warum also sollten Entsorger wechseln? Die Gründe liegen auf der Hand: deutlich reduzierte Lebensdauerkosten, höhere Nutzlast, längere Produktlebensdauer sowie maximale Betriebszeit und Auslastung.

In den Anfangsjahren haben wir etwa zehn Fahrzeuge pro Jahr verkauft, meist für Grünabfälle. Mittlerweile zahlen sich unsere harte Arbeit und unser

Engagement für den ROTOPRESS aus: Allein in diesem Jahr haben wir Aufträge für mehr als 70 Einheiten erhalten, weitere sind in der Pipeline. Vor allem Betreiber, die das Fahrzeug getestet und im Einsatz erproben konnten, entscheiden sich für das Drehtrommelprinzip. Angesichts der Forderungen an die Gemeinden, die Betriebskosten zu minimieren, die bessere Nutzung von Anlagen und die Herausforderung, verschiedene Abfallströme zu sammeln, glaube ich in jedem Fall, dass der ROTOPRESS etwas bewirken kann.

Wir haben die Kunden auf den Dreh gebracht oder auch den Kopf verdreht. Mittlerweile haben wir auch einen ROTOPRESS MINI auf 2,30 Meter breitem Fahrgestell und 8-Kubikmeter-Aubau in der Demo-Flotte.

Autor: Simon Hyde

WILD WILD WEST

Family und Friends Day bei FAUN ZOLLER UK

An einem sonnigen Nachmittag im September versammelte sich das gesamte FAUN ZOELLER UK-Team auf der Alcott-Farm in Redditch zum Familientag, der alle zwei Jahre stattfindet. Das diesjährige Thema war der „Wilde Westen“ oder, besser gesagt, Cowboys und Indianer.

Familien und Freunde der Mitarbeiter kamen bei herrlichem Sonnenschein zusammen. Highlights waren das Kinderschminken und der „Bucking Bronco“. Letzterer forderte vor allem die männlichen Gäste heraus. Auch Bogenschießen durfte nicht fehlen. Und zur Info für alle Sicherheitsbeauftragten: Das Gemeinschafts-Tipi stand weit genug entfernt. Dann gab es noch Laser-Tontaubenschießen und noch viele andere Spiele, die allen Spaß gemacht haben. Irgendwann durften sich dann auch die Kinder ausprobieren. Die Linedance-Gruppe ließ uns alle etwas dumm aussehen, half uns aber sicherlich, unseren Appetit anzuregen. Der Fish&Chips-Wagen tauchte in letzter Minute auf, noch pünktlich vor der Band „The Wedding Crashers.“ Craig Mullen sang sogar mit der Band (obwohl er die Texte vom Handy ablas).



v.l.n.r. Stewart Gregory, Richard Horton und Simon Hyde

Ein großartiges, kurzweiliges Fest, das allen viel Spaß gemacht hat. Dank unserer Catherine Kings war es super organisiert und vor allem eine ideale Gelegenheit, der Familie und den Freunden die Kollegen vorzustellen und noch etwas enger zusammenzurücken. Wir können 2021 kaum erwarten. Hoffentlich wird es kein BREXIT-Thema.

Autor: Simon Hyde





01



02

BENVENUTI A CASA FARID

— Zur Ecomondo in Rimini trat FARID erstmals mit neuem Logo und unter dem Dach der ZOELLER Gruppe auf. Im sogenannten Casa FARID konnten sich die Besucher auch produktseitig von der neuen Allianz überzeugen. Die Italiener zeigten den beliebten Hecklader T1 mit einem ZOELLER ROTARY 2418.

Die Kombination des Pressplattenfahrzeugs T1 mit dem ZOELLER-Lifter kommt bei den Kunden sehr gut an. So gewann FARID gerade die Ausschreibung in Mailand über 150 dieser Einheiten. Geliefert werden die Allrounder für die Haushaltssammlung in den nächsten vier Jahren. Einen besseren Auftakt für die neue Zusammenarbeit kann man sich nicht wünschen.

Erst im Juli übernahm die ZÖLLER-KIPPER GmbH 60 Prozent der Anteile des italienischen Traditionsherstellers FARID, FEG Brivio S.p.A. von den Familien Orecchia, Mazzini-Martinelli und Brivio. Die Familien bleiben weiterhin am Unternehmen beteiligt, und Marco Orecchia wird als CEO sein Unternehmen auch



01 Handschlag auf eine erfolgreiche Zusammenarbeit: Marco Orecchia und Thomas Schmitz (v.l.) **02** In der Casa FARID zeigten die Italiener in Rimini auf 500 Quadratmetern den Hecklader T1, als Demo den ROTARY 2418 den automatischen Seitenlader FMO Plus, das Leichtbaufahrzeug PN und den kleinen Abfallsammler MK 11. Daneben Kehrmaschinen in den Aufbauhöhen 6 Kubikmeter und eine 4-Kubikmeter-Kompaktkehrmaschine von Comac. **03** Vereint: FARID Hecklader T1 mit ZOELLER ROTARY 2418

zukünftig erfolgreich führen. FARID beschäftigt über 550 Mitarbeiter in Italien, im Vereinigten Königreich, in Frankreich sowie in der Schweiz und produziert in drei Werken. In Italien gehört das Unternehmen zu den führenden Herstellern für Kommunalfahrzeuge der verschiedenen Aufbauhöhen, und es exportiert in über 80 Länder. Thomas Schmitz, CEO der ZOELLER Gruppe, über die jüngste Kooperation: „Mit diesem Schritt erweitern wir unsere Produkt- und Servicepalette und können mit vereinten Kräften die Kunden noch schneller und umfassender bedienen.“ Marco Orecchia ergänzt: „Die Eigentümerfamilien Orecchia, Mazzini-Martinelli und Brivio freuen sich sehr auf die Zusammenarbeit mit ZOELLER. Wir bauen auf eine sehr erfolgreiche, gemeinsame Zukunft in einer



starken Gruppe und können dadurch ein noch breiteres Fahrzeug- und Dienstleistungsangebot anbieten.“ Vitale & Co sowie die Kanzlei Gilberti Tricornia e Associati fungierten als Finanz- und Rechtsberater für die FARID-Aktionäre, und die ZOELLER Gruppe wurde von den Kanzleien HLB Hussmann und TCA Triberti Colombo & Associati vertreten.

Autorin: Claudia Schae



Staffelstabübergabe: Manuel Cournot, Thomas Schmitz, Philippe Carpentier (v.l.)

Seit August 2019 führt Manuel Cournot als CEO unser französisches Unternehmen.

Manuel Cournot trat im Spätsommer die Nachfolge von Philippe Carpentier an, der sich in den Ruhestand verabschieden wird. Aber noch nicht ganz, denn mit seiner langjährigen Erfahrung wird Philippe Carpentier die ZOELLER Gruppe noch bei diversen Projekten beraten. Für sein Engagement in den 30 Jahren und die erfolgreiche Etablierung von SEMAT bedanken wir uns herzlich.

Als neuer CEO übernimmt Manuel Cournot, der zuvor als CEO im Automotive- und Luftfahrt-Sektor für mittelständische und größere Unternehmen, vor allem in Amerika und in verschiedenen afrikanischen Ländern, tätig war. Durch seine Fachkompetenz, auch im Bereich Finanzwesen, und seine Persönlichkeit verfügt er über ein tiefes Verständnis für das industrielle Umfeld. Der 51-Jährige ist verheiratet, Vater von acht Kindern und tankt Kraft beim Golfen, Segeln und Tauchen. Wir freuen uns sehr, dass Manuel Cournot nun die Position des CEO von SEMAT besetzt und zusammen mit den 300 Mitarbeitenden die Entwicklungen im französischen Markt fest im Blick hat.



Manuel Cournot stellt sich dem SEMAT-Team vor.

Mit Sicherheit gut entsorgt

Allzeit gute Fahrt für das REMONDIS-Team (v.l.): Albert Schlieker-Steens (Technische Leitung REMONDIS), Philipp Scheuren (LKW-Beschaffung REMONDIS), Josef Holtermann (Leitung Zentraleinkauf REMONDIS) übernehmen den neuen MEDIUM X2H von ZOELLER-Vertriebs- und Service-Leiter Deutschland Jürgen Kowalke und Niederlassungs-Leiter Volker Hengstenberg.



— Mit dem MEDIUM X2H auf dem neuen Actros-Fahrgestell setzt REMONDIS auf die Sicherheit seiner Teams und der Bürger während der Sammeltour.

Im Juni ging der neue MEDIUM X2H bei REMONDIS in den Einsatz. Der Pressplattenaufbau ist der meistgefahrte ZOELLER-Aufbau bei dem Dienstleistungsunternehmen aus Lünen. Die Gründe liegen laut ZOELLER-Niederlassungsleiter Volker Hengstenberg ganz klar auf der Hand: „Die erweiterte Komfortschaltung ist optimal mit dem Fahrgestell abgestimmt. Die H-Variante des formstifen, glattflächigen Sammelbehälters ist die 200 Millimeter höhere Ausführung mit mehr Volumen auf gleichem Radstand. Der MEDIUM

X2H ist mit seinem 25,3 Kubikmeter-Sammelbehälter ein richtiges Arbeitstier, das zuverlässig läuft.“ In Kombination mit dem neuen Actros ist er ein perfektes Abfallsammelfahrzeug. Denn das neue Mercedes-Benz-Modell ist mit den neuesten Sicherheitspaketen Abbiegeassistent und Spiegelkamera „MirrorCam“ ausgerüstet. Der MEDIUM X2H ist bei seiner Tour vor allem in Wohngebieten, in innerstädtischen und ländlichen Bereichen unterwegs, wo besondere Sicherheit notwendig ist.

In welcher Tonne ist was?



— Gelb? Braun? Grün? Grau? Jeder stand schon mal vor der Frage, in welche Tonne was gehört? Ein intelligenter Scanner identifiziert Fehlwürfe und gibt sofort eine Rückmeldung an die Bürger. Dadurch wird die Mülltrennung verbessert, die persönliche Wahrnehmung geschärft und aktiv für die Umwelt getrennt.

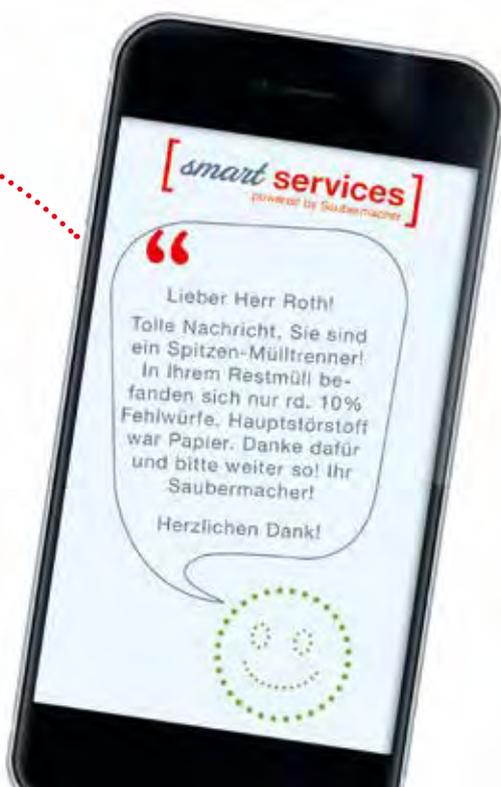
Im Kreislaufwirtschaftsgesetz wurde die Verbesserung der Recyclingquote verabschiedet. Bis 2020 soll laut Gesetz für Siedlungsabfälle eine Recyclingquote von mindestens 65 Prozent sowie für Bau- und Abbruchabfälle eine stoffliche Verwertungsquote von mindestens 70 Prozent erreicht werden. Eine Herausforderung, die im Haushalt beginnt.

Unterstützung für eine bessere Mülltrennung bietet der Wertstoffscanner. Der intelligente „Müll-Absucher“ wurde vom österreichischen Entsorger Saubermacher zusammen mit der TU Graz und dem Joanneum Research entwickelt. Die ZOELLER-Tochter STUMMER verbaut das Scangerät in seinen Müllfahrzeugen und testet es im Realeinsatz. Vorerst ist der Scanner in Österreich und der Schweiz erhältlich. Der europa- und weltweite Vertrieb wird folgen. Fachbesucher der IFAT können den Scanner bereits im kommenden Jahr bei ZOELLER ausprobieren.

KÜNSTLICHE INTELLIGENZ (KI) MACHT'S MÖGLICH

Der Scanner ist im Müllfahrzeug eingebaut, und er analysiert nach dem Auskippen der Mülltonnen sofort die stoffliche Zusammensetzung des Abfalls. Mittels Sensoren und Multispektralkameras wird die Oberfläche ertastet und mit Hilfe eines neuronalen Netzwerks identifiziert. Der „Sucher“ erkennt sofort, ob sich beispielsweise Glas oder Kunststoffe in den Restmüll verirrt haben. Das KI-System ist so konzipiert, dass es ständig dazulernt. Ein digitaler Lerneffekt für die Bürger: Per SMS oder über eine App erhalten diese sofort eine Info über ihre persönliche Trennqualität. Dabei wird die DSGVO eingehalten, denn es werden nur Daten zur Trennqualität gespeichert, nicht aber Marken oder Adresszuordnungen. Das funktioniert auch bei Mehrfamilienhäusern über ein digitales Schwarzes Brett, das von Magenta Telekom entwickelt wurde. Schlaue Mülltrennung.

Autor: Johannes Streif



Hier geht's zum Video:

<https://www.youtube.com/watch?v=Cz5wOc2L40c>



Eckpunkte des Kreislaufwirtschaftsgesetzes:

<https://www.bmu.de/themen/wasser-abfall-boden/abfallwirtschaft/abfallpolitik/kreislaufwirtschaft/eckpunkte-des-neuen-kreislaufwirtschaftsgesetzes/>





— Mit positiven Eindrücken, zufriedenen Besuchern und zwei Auszeichnungen beendete das EKOCEL-Team die Messe POL-ECO-SYSTEM in Posen.

Envicon-Kongress-Gala: Übergabe des Titels „Umweltbewusst Wirtschaften“ an EKOCEL



Bewusstsein und Bewusstmachen

Zur Umweltmesse POL-ECO-SYSTEM präsentierte EKOCEL dem fachkundigen Publikum die neuesten Fahrzeuge und Lifter für Kommunalunternehmen. Bei der Produktauswahl legte die polnische ZOELLER-Tochter den Fokus in diesem Jahr nicht nur auf den Kundennutzen, sondern vor allem auf den ökologischen Fußabdruck: Die Entwicklung und Produktion neuer Technologien und Standards sollten so umweltfreundlich wie möglich sein.

Diesen Ansatz honorierten nicht nur die Besucher der Fachausstellung. EKOCEL erhielt zudem den Titel „Environmentally Conscious Management“ für sein umweltbewusstes Wirtschaften. Geschäftsführer Rainer Rohler nahm die Auszeichnung während der Envicon-Kongress-Gala am 10. Oktober 2019 stolz entgegen.

ASPEKTE DER EKOCEL-UMWELTSTRATEGIE:

- Minimierung der Umweltbelastung bei der Herstellung, der Lagerung, dem Transport, der Verwendung und der Entsorgung unserer Produkte und Geräte
- Nachhaltige Nutzung natürlicher Ressourcen und Reduzierung der Umweltverschmutzung
- Realisierung von Bildungsprojekten im Bereich Umweltschutz, sowohl innerhalb der Organisation als auch in unmittelbarer Umgebung

Der Umweltpreis war aber nicht die einzige Auszeichnung für EKOCEL. Das Team erhielt außerdem den renommierten Acanthus-Aureus-Preis für die beste architektonische und grafische Gestaltung eines Messestands. Der Award betont das positive Image des Unternehmens, die Umsetzung der Marketingstrategie und die direkte Kommunikation mit den Kunden.

Autorin: Ewa Maj



Picknick im Wunderland

— Zum vierten Mal veranstaltete ZOELLER TECH bei schönstem Wetter ein Familienfest für sein Team und deren Familien.

Das erste Picknick fand 2014 kurz vor dem Umzug in die neue Zentrale von ZOELLER TECH nach Rekowo Górne statt. Damals standen vor allem die Besichtigung des Neubaus und das Inspizieren aller Ecken und Winkel im Vordergrund.

Seitdem hat sich viel geändert: Das Unternehmen hat nicht nur in der Region an Bedeutung gewonnen. Noch viel mehr: Aufgrund des Ausbaus und der Erweiterung der Produktionskapazitäten stieg auch die Mitarbeiteranzahl von 350 auf über 700. So waren es fast 1.300 Teilnehmer beim diesjährigen Familienpicknick.

Der Tag war geheimnisvoll, verzaubert und magisch – alles Dank Alice, die die Gäste in ihr Wunderland führte. Neben Attraktionen für die ganze Familie fanden auch verschiedene Gruppenwettbewerbe zur Mitarbeiterintegration statt. Tolle Spiele, Tänze und Lieder, alles in der wunderschönen magischen Palastlandschaft und in den königlichen Gärten eines Hotels in der Nähe der Firma. Es gab Eiscreme, Luftballons, aufblasbare Spielgeräte, Spaß für Klein und Groß sowie köstliche Gerichte, die die Gaumen verwöhnten. Animateure, Pantomimen, Gaukler und verrückte Künstler verführten die Gäste in eine verzauberte, schöne und märchenhafte Welt. Alle fühlten sich wieder wie Kinder und freuen sich schon auf den nächsten Familientag

Autorin: Katarzyna Sterne

Willkommen in Fürth

Die Teams aus Ebelsbach und Wörnitz heißen die Kunden Ende Dezember im neuen ZOELLER-Standort Fürth herzlich willkommen.

Mit dem Entsorgungsunternehmen Hofmann wurde der Neubau konzipiert und realisiert. Die achtköpfige Mannschaft betreut die Kunden im Raum Franken und Oberpfalz.

Zu finden ist das Team unter folgender Adresse:

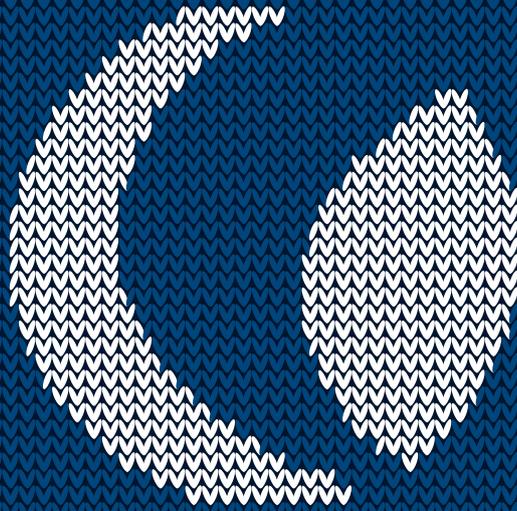
**ZÖLLER-KIPPER GmbH
Hafenstraße 51
90768 Fürth**

Autor: Marcus Lemke



Ende Dezember bezieht das bayerische Team einen neuen Servicestützpunkt in Fürth.





*Merry Christmas
and a Happy New Year*