

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Dr. Johannes F. Kirchhoff, Vorstandsvorsitzender der KIRCHHOFF Ecotec AG:
„Die IFAT 2024 war ein absolutes Highlight. Ich bin sehr beeindruckt von der Vielzahl an Technologien und Neuheiten, die hier präsentiert wurden. Mit unseren beiden Marken FAUN und ZOELLER überzeugten wir mit innovativen, nachhaltigen Produkten.“ [Mehr dazu auf Seite 064](#)


IFAT
Munich

Inhalt



004



012



030



056



058



076

Impressum

K·MOBIL
Das Magazin der KIRCHHOFF Gruppe

Herausgeber: KIRCHHOFF Gruppe,
Arndt G. Kirchhoff
Stefanstraße 2, D-58638 Iserlohn
Postfach 26 26, D-58634 Iserlohn
Tel. +49 2371 820 - 00
info@kirchhoff-gruppe.de

Verantwortlich für den Inhalt:
Arndt G. Kirchhoff
Redaktionsleitung: Andreas Heine
Redaktionsteam: Sabine Boehle, Glenda Lange,
Souscha Nettekoven-Verlinde, Redaktion ZOELLER
Gruppe (Sabine Kämper, Kristina Lerch),
Claudia Schaeue, Martha Sobek

Fotos:
AdobeStock, Deepclip, Deloitte, Fabian Vogl,
FAUN Gruppe, Ford Motor Company, Freepik,
General Motors Company, KIRCHHOFF Automotive,
Melissa Kavanagh, Messe München, Privat,
RegioEntsorgung, Stellantis N.V., Volkswagen AG,
Volvo Group Trucks, ZOELLER GRUPPE

Produktion:
HÖHNE MEDIA GmbH & Co KG
www.hoehne-media.de



004 Editorial

NACHHALTIGKEIT

- 010 Nahezu emissionsfrei
- 012 Mit Silber ausgezeichnet
- 014 Warmumformung als Schlüssel zu einer nachhaltigeren Automobilproduktion
- 018 Stadt Zürich: Gut gerechnet
- 020 Er läuft und läuft und läuft...
- 022 GO GREEN.THE BLUE WAY.

DIGITALISIERUNG

- 024 Rote Karte für Fehlwürfe

MITARBEITENDE IM FOKUS

- 027 Lebenslanges Lernen...
- 030 Es ist nie zu spät
- 034 Gemeinsames Erleben, gemeinsames Mitwirken

KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

- 040 Neue Produkte auf der Straße
- 046 Ausgezeichnet
- 050 Werkserweiterung Ungarn
- 052 Supplier of the Year
- 054 Heavy Metal...

KIRCHHOFF MOBILITY

- 056 „Erst durch den Umbau kann ich meine mobile Freiheit genießen“

WITTE TOOLS

- 058 Wachstumsmärkte ausgebaut und potenzielle Großkunden getroffen

KIRCHHOFF ECOTEC

- 062 Best Managed Company!
- 064 Welcome to Home of Originals
- 070 Ganz schön groß, die neuen MINIs
- 072 Mehr als nur Spielerei
- 074 Prozesse neu gedacht
- 076 Empire State of Mind
- 078 Hydrogen Bound: Wasserstoff auf dem Weg nach Großbritannien
- 080 Durch die Jahreszeiten: der neue ENGINEUS BLUEPOWER ist on the road
- 082 Bei Ihm drehen sich nicht nur die Kehrbesen
- 084 Das Beste aus zwei Welten
- 086 Vålkommen till
- 088 ZOELLER TECH ist eine Reise wert
- 090 ZOELLER auch optisch auf der Pole Position
- 092 Gute Aussichten: Erweiterung des Portfolios



Zuversicht, gerade jetzt!

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

Seit Corona befinden wir uns im Krisenmodus. Blickt man in die nahe Zukunft, scheint er zum Dauerzustand zu werden. Es gibt wieder Kriege mit spürbaren Auswirkungen auf unsere Gesellschaft, sei es in der Ukraine oder im Nahen Osten. Die wirtschaftlichen Spannungen zwischen den USA sowie China und Europa nehmen eher zu als ab. Und um den Klimawandel zu stoppen, sind Veränderungen notwendig, die die Wirtschaft und auch alle Bürgerinnen und Bürger betreffen und teilweise beunruhigen. All diese Unsicherheiten dämpfen die Stimmung in der Gesellschaft, obwohl gerade Aufbruchstimmung und Zuversicht nötig wären, um die Herausforderungen zu meistern. »

Deutschland und Europa brauchen bessere wirtschaftliche Rahmenbedingungen

Denn Lösungsansätze zeichnen sich durchaus ab. So muss sich Europa nicht nur sicherheitspolitisch, sondern auch wirtschaftlich emanzipieren. Wir dürfen uns nicht zwischen den USA und China zerreiben lassen und auch nicht der Bedrohung durch Russland nachgeben. Wir müssen uns daran gewöhnen, dass die Regierungen dieser Länder, unabhängig von der politischen Führung, in erster Linie an sich selbst, an den Vorteil für das eigene Land denken und handeln. Deshalb muss Europa und muss insbesondere Deutschland endlich wieder die eigenen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen verbessern, damit in Deutschland ansässige Unternehmen nicht nur hierbleiben und von Deutschland aus auf dem Weltmarkt erfolgreich sein können. Es muss uns auch wieder gelingen, Investitionen und auch qualifizierte Arbeitskräfte aus dem Ausland für unser Land zu gewinnen. Seit 2020 gehen die Direktinvestitionen aus dem Ausland Jahr für Jahr zurück. So niedrig wie im vergangenen Jahr waren die Zuflüsse seit 2014 nicht mehr. Damit sich das ändert, müssen wir in der Europäischen Union ein weltoffenes Land bleiben, das Unternehmen und Arbeitskräften aus aller Welt eine Heimat bietet. Und das bedeutet eine

klare Absage an populistische Parteien wie die AfD, deren angestrebter Austritt Deutschlands aus der EU einen deutlichen Wohlstandsverlust und allein für Nordrhein-Westfalen den Verlust von rund einer halben Million Arbeitsplätze bedeuten würde. Wer meint, dass die AfD mit wenigen populistischen Vorschlägen die komplexen Aufgabenstellungen von heute lösen kann, irrt sich gewaltig. Hier stellen wir uns im Superwahljahr klar hinter die demokratischen Parteien und warnen insbesondere vor den Populisten.

Völlig unverständlich sind angesichts des herrschenden Arbeitskräftemangels und der großen Anzahl unbesetzter Stellen auch Forderungen nach einer immer kürzeren Wochen- und auch Lebensarbeitszeit. Um diese durchzusetzen, wurde im Frühjahr ganz Deutschland mit Streiks lahmgelegt, mit hohen Kosten für die Unternehmen. In der Öffentlichkeit wurde leider hauptsächlich nur darüber diskutiert, ob diese Streiks angemessen waren. Dabei gehen die Forderungen nach weiteren Arbeitszeitverkürzungen, in eine völlig falsche Richtung, wenn wir die Wirtschaftskraft und den Wohlstand in diesem Land nachhaltig sichern wollen.



Auf E-Mobilität eingestellt

Eine wichtige Rahmenbedingung für die Automobilindustrie ist es, nicht nur einen klaren Fahrplan zu haben, wie wir die Mobilität in unserem Land CO₂-neutral machen wollen, sondern auch daran festzuhalten. Denn wir bauen bereits attraktive E-Fahrzeuge und in diesem Jahr kommen weitere und auch günstigere hinzu. Festzustellen ist auch, dass deutsche Hersteller zumindest in Europa Marktanteile gewinnen. Dies wird sich aber nur fortsetzen, wenn den Nutzern die Reichweitenangst genommen wird. Hier sind wir in Deutschland und noch mehr in den meisten anderen europäischen Ländern weit davon entfernt, die geplanten und notwendigen Ladestationen für E-Autos tatsächlich in Betrieb nehmen zu können.

Dennoch wäre es völlig falsch, den Umstieg auf E-Mobilität grundsätzlich in Frage zu stellen. Denn die Industrie hat sich längst darauf eingestellt und braucht jetzt Planungssicherheit. Und wir können uns keine weiteren Verunsicherungen leisten, wie die über Nacht verhängte Streichung der Kaufprämie zu Jahresbeginn. Sie hat zumindest vorübergehend zu dramatisch sinkenden Verkaufszahlen bei reinen Elektrofahrzeugen geführt. Die Folge sind volatile Teileabrufe unserer Kunden, auf die sich unsere Werke immer wieder neu einstellen müssen. Das macht die Produktionsplanung im Betriebsalltag zu einer besonderen Herausforderung. »



Auf dem Weg zu einer klimaneutralen Produktion

Besonders gefreut haben wir uns im Frühjahr über die EcoVadis Silbermedaille. EcoVadis ist der weltweite Standard für die Nachhaltigkeitsbewertung von Unternehmen. Bei der EcoVadis-Bewertung werden 21 Nachhaltigkeitskriterien in vier Kernbereichen bewertet: Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung. Weltweit wurden mehr als 85.000 Unternehmen mit EcoVadis bewertet. KIRCHHOFF Automotive erreichte in diesem Ranking 65 von 100 Punkten und gehört damit zu den besten 14 Prozent weltweit. Natürlich ist der Weg zu einer klimaneutralen Produktion für unser Unternehmen noch sehr weit, vor allem wenn man bedenkt, dass 90 Prozent unseres CO₂-Footprints auf die eingesetzten Materialien Stahl und Aluminium zurückzuführen sind. Hier liegt für uns der größte Hebel für mehr Nachhaltigkeit.

Deshalb sind wir Kooperationen mit den größten europäischen Stahlproduzenten eingegangen, um CO₂-freien oder -reduzierten Stahl zu entwickeln. Wir unterstützen und kooperieren mit Unternehmen wie ArcelorMittal, Thyssenkrupp Steel Europe, SSAB und H2 Green Steel, die neuen Stahlsorten zu validieren und damit Karosserieteile zur Serienreife zu bringen. Gleichzeitig sichern wir uns und unseren Kunden diesen begehrten Werkstoff, ohne den es in Zukunft keine CO₂-neutralen Autos geben wird. Dank dieser Kooperationen ist die Serienproduktion eines sicherheitsrelevanten Bauteils aus „grünem“ Stahl bereits in diesem Jahr für einen großen Premiumhersteller geplant.

Im Fokus: Verbindung von Nachhaltigkeit und Sicherheit

Wie wichtig uns die Verbindung von Nachhaltigkeit und Sicherheit ist, zeigt eindrucksvoll unsere Vorentwicklung. Als Experte für Sicherheit im Karosseriebau haben wir auf den vergangenen Messen zunächst ein Stahl-Crash-Management-System (CMS) für neu entwickelte Elektrofahrzeuge vorgestellt, das die Anforderungen des Pfahltests vollumfänglich erfüllt. Der zentrale Pfahltest für Fahrzeugkarosserien wird in der Mitte der Fahrzeugfront durchgeführt. Er stellt eine besondere Herausforderung an die strukturelle Integrität von CM-Systemen dar, da er bei höheren Geschwindigkeiten zwischen 50 und 60 km/h (je nach Fahrzeughersteller) durchgeführt wird. Bei unserem Stahlkonzept übernimmt ein vergleichsweise schwerer Bumper den Crashenergieabbau. Durch die Weiterentwicklung dieses Bauteils in Aluminium konnten wir bei gleicher Performance bereits eine Gewichtsreduktion von 20 Prozent erreichen und damit einen Beitrag zur Senkung des Energiebedarfs im Fahrbetrieb leisten. Derzeit arbeitet unsere F&E-Abteilung an einer Variante mit pressgehärteten Stählen, die weitere Gewichts- aber auch Kosteneinsparungen ermöglichen wird. Dieses Beispiel soll Ihnen verdeutlichen, dass wir uns der großen Herausforderungen, die vor uns liegen, nicht nur bewusst sind, sondern uns diesen täglich mit großem Engagement und all unserer Erfahrung und Kreativität stellen.

Verehrte Kunden und Freunde unseres Hauses, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, in dieser Ausgabe der K>MOBIL finden Sie auf den folgenden Seiten weitere spannende Beiträge zu unseren Aktivitäten rund um das wichtige Thema Nachhaltigkeit. Vielen Dank für Ihre Einsatzbereitschaft und Ihre Flexibilität, die in diesen Zeiten besonders gefragt sind. Und vor allem: Bleiben Sie zuversichtlich.

Eine schöne Sommerzeit wünscht mit herzlichem Glück auf!

Ihr

J. Wolfgang Kirchhoff



Nahezu emissionsfrei

KIRCHHOFF Automotive hat einen 7-Jahres-Vertrag mit dem schwedischen Unternehmen H2 Green Steel für die Lieferung von nahezu emissionsfreiem Stahl unterzeichnet. Mit dieser Zusammenarbeit leitet KIRCHHOFF Automotive weitere Schritte zur Dekarbonisierung seiner Lieferkette und zur Erreichung seiner Nachhaltigkeitsziele ein. Die Vertragsvereinbarung umfasst ein Volumen von 130 Millionen Euro.

**AUTORIN: EVA RADEMACHER
COMMUNICATION & MARKETING SPECIALIST KIRCHHOFF AUTOMOTIVE**

„Die Botschaft unserer Kunden ist klar: Sie wünschen sich Produkte mit einem geringeren CO₂-Fußabdruck. Dies entspricht unserem Bestreben, bei der nachhaltigen Entwicklung in der Branche eine Vorreiterrolle einzunehmen. Nachhaltigkeit hat für uns schon immer eine wichtige Rolle gespielt. Es ist großartig, mit dem neuen Akteur auf dem Markt H2 Green Steel zusammenzuarbeiten. Das Team hat die Stahlindustrie dazu gebracht, mehr zu tun und sich in Bezug auf Nachhaltigkeit schneller zu bewegen“, sagt Michael Rank, Global Executive Vice President Procurement, KIRCHHOFF Automotive.

KIRCHHOFF Automotive arbeitet sehr ehrgeizig an der Nachhaltigkeit des Unternehmens und seiner Lieferkette, in der Stahl die Haupt-Produktkomponente ist und 50 Prozent der Materialeinkäufe ausmacht. 90 Prozent des CO₂-Fußabdrucks werden derzeit

durch die Verwendung von konventionell hergestelltem Stahl und Aluminium bestimmt. Aufgrund von Aufträgen internationaler Automobilhersteller für kommende Fahrzeuggenerationen geht KIRCHHOFF Automotive davon aus, dass die Nachfrage nach sicheren und nachhaltigen Karosseriebauteilen in den kommenden Jahren stark steigen wird.

Die nun beschlossene Vereinbarung sieht vor, dass ab 2027 grüner Stahl aus dem H2 Green Steel Werk in Boden/Schweden an KIRCHHOFF Automotive Werke in ganz Europa geliefert wird. Bereits 2022 hat KIRCHHOFF Automotive damit begonnen, den Ort der Treibhausgasemissionen in seiner

Lieferkette (Scope 3) zu bestimmen, sowohl vorgelagert bei den Lieferanten als auch nachgelagert bei den Kunden. Das übergeordnete Ziel ist es, ein hohes Maß an Nachhaltigkeit in den Lieferketten der Automobilindustrie zu etablieren, was sich auch darin widerspiegelt, dass KIRCHHOFF Automotive zu den Gründungsmitgliedern des Vereins „Responsible Supply Chain Initiative RSCI e. V.“ gehört.

„Die Zulieferer der Automobilindustrie müssen sich an den ehrgeizigen Plänen orientieren, die fortschrittliche Automobilhersteller aufgestellt haben. Wir haben aber auch eine Gruppe von Unternehmen, die den anderen voraus sind, weil sie ihrem eigenen Kompass folgen. KIRCHHOFF Automotive ist ein solches Unternehmen. Sie verbinden ihr beeindruckendes Erbe mit einer starken Ausrichtung auf die Zukunft, in der nachhaltige Produkte sowohl ein Wettbewerbsvorteil als auch wichtig für das Klima und die Nachhaltigkeitsziele sind“, sagt Stephan Flapper, Head of Commercial, H2 Green Steel.

H2 Green Steel hat sich zur Einhaltung der Scope 1, Scope 2 und vorgelagerten Scope 3 Anforderungen verpflichtet, wie sie im Treibhausgasprotokoll definiert sind. Das Unternehmen hat sich in seinen Kundenverträgen zu einer Bruttokohlenstoffemissionsintensität pro Tonne Stahl verpflichtet. Die kontinuierliche Arbeit zur Emissionsreduzierung wird sich auf die Materiallieferkette von KIRCHHOFF Automotive und seine vorgelagerten Scope-3-Emissionen auswirken.

Die beiden Unternehmen werden auch im Rahmen einer Kreislaufwirtschaftsinitiative zusammenarbeiten, deren Ziel es ist, mindestens 30 Prozent der Stahlschrottmengen zum Recycling an die Elektrolichtbogenöfen von H2 Green Steel in Boden zurückzusenden ■



Freuen sich auf die zukünftige Zusammenarbeit: Vilhelm Mann (Senior Legal Counsel H2 Green Steel), Stephan Flapper (Head of Commercial H2 Green Steel), Michael Rank (Global EVP Procurement KIRCHHOFF Automotive), Lina Håkansdotter (Chief Sustainability & Corporate Affairs Officer H2 Green Steel) und Henrik Henriksson (CEO H2 Green Steel).



KIRCHHOFF Automotive und das schwedische Unternehmen H2 Green Steel haben einen 7-Jahres-Vertrag zur Lieferung von nahezu emissionsfreiem Stahl unterzeichnet. Michael Rank, Global EVP Procurement KIRCHHOFF Automotive, links im Bild und Henrik Henriksson (CEO H2 Green Steel), nach der Vertragsunterzeichnung.

H2 Green Steel produziert in seinem Werk in Boden/Schweden grünen Stahl und setzt dafür Wasserstoff ein, der mit fossilsfreiem Strom erzeugt wird. So kann das Unternehmen die CO₂-Emissionen im Vergleich zur herkömmlichen Stahlerzeugung um bis zu 95 Prozent senken.

EcoVadis Rating hat das Engagement und die Leistung von KIRCHHOFF Automotive im Bereich Nachhaltigkeit validiert. In der Kategorie „Herstellung von Teilen und Zubehör für Kraftfahrzeuge“ gehören wir zu den fünf Prozent der am besten bewerteten Unternehmen.



Mit Silber

ausgezeichnet

Für sein Engagement im Bereich Nachhaltigkeit hat einer der weltweit größten Anbieter von Nachhaltigkeitsbewertungen, EcoVadis, KIRCHHOFF Automotive mit einer Silbermedaille ausgezeichnet. In der Branche „Herstellung von Teilen und Zubehör für Kraftfahrzeuge“ gehört das Unternehmen zu den besten fünf Prozent, und weltweit zu den besten 14 Prozent von insgesamt 85.000 bewerteten Unternehmen.

AUTORINNEN:

ANNA SZKLARZ, GLOBAL DIRECTOR CSR & SUSTAINABILITY KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

EVA RADEMACHER, COMMUNICATION & MARKETING SPECIALIST KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Als traditionelles Familienunternehmen gehört die Nachhaltigkeit der Geschäftstätigkeit von KIRCHHOFF Automotive schon immer zu dessen Grundwerten, insbesondere im Hinblick auf zukünftige Generationen. Nachhaltiges Wirtschaften ist auch ein strategischer Erfolgsfaktor. Unter der Koordination von Peter Schmidt (VP Corporate Accounting and Reporting) werden Nachhaltigkeitsinitiativen in der gesamten KIRCHHOFF Gruppe umgesetzt.

„Diese unabhängige Bewertung bestätigt unsere Überzeugung, dass wir auf dem richtigen Weg zur Nachhaltigkeit sind. Sie ist nicht nur ein Beweis für unser Engagement in Sachen Umwelt und Soziales, sondern auch eine Bestätigung dafür, dass unsere Bemühungen von Experten anerkannt werden. Die EcoVadis-Silbermedaille ist jedoch nicht nur ein Erfolg, sondern auch ein Ansporn, unsere Nachhaltigkeitspraktiken weiter zu verbessern“, sagt Anna Szklarz, Global Director CSR & Sustainability.

KIRCHHOFF Automotive hat bereits zahlreiche Projekte und Aktivitäten zum Thema Nachhaltigkeit durchgeführt. In der Nachhaltigkeitsbewertung haben die Themen Umwelt und Unternehmensethik am besten abgeschnitten. Die Initiativen in der Kategorie „Nachhaltige Beschaffung“ und hier insbesondere die Einführung der KIRCHHOFF Automotive Richtlinie für nachhaltige Beschaffung und Lieferketten sowie des Verhaltenskodex für Lieferanten haben sich jedoch besonders positiv ausgewirkt.

„Nachhaltigkeit und Umweltschutz waren schon immer tief in den Werten von KIRCHHOFF Automotive verankert. Aber jetzt müssen wir unsere Aktivitäten verstärken. Das ist unsere Verantwortung für zukünftige Generationen, und als Familienunternehmen verstehen wir das sehr gut“, so J. Wolfgang Kirchhoff, Vorstandsvorsitzender und CEO KIRCHHOFF Automotive.

KIRCHHOFF Automotive nimmt jede wichtige gesellschaftliche Herausforderung sehr ernst. In

seinem „Vision und Werte“ Buch sowie im Verhaltenscodex ist der Umgang mit wichtigen ethischen, sozialen, ökologischen und unternehmenspolitischen Aspekten festgeschrieben. Indem das Unternehmen Aspekten wie Vielfalt, Integration, Wohlbefinden der Beschäftigten, Umwelt oder Unternehmensführung Vorrang einräumt, schafft es einen „sicheren Raum“ für die Mitarbeitenden. Die Mitarbeitenden sollen sich bei der Arbeit wohlfühlen.

EcoVadis ist einer der weltweit größten Anbieter von Nachhaltigkeitsbewertungen von Unternehmen. Die Bewertungen zeigen auf, wie gut ein Unternehmen die Prinzipien der Nachhaltigkeit/Corporate Social Responsibility in sein Geschäfts- und Managementsystem integriert hat. Die EcoVadis-Bewertung umfasst 21 Nachhaltigkeitskriterien in den vier Kernthemen Umwelt, Arbeit & Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung. (Quelle: EcoVadis)

„Wir haben immer betont, dass Ehrlichkeit und offene Kommunikation wichtige Werte in unserem Unternehmen sind, daher gibt es eigene Richtlinien und Kommunikationskanäle für Whistleblowing. Unsere Beschäftigten, aber auch externe Partner haben jederzeit die Möglichkeit, jegliche Art von Bedenken zu melden“, so Anna Szklarz. ■



Scannen Sie den QR-Code und schauen sich ein Video zum Thema Nachhaltigkeit bei KIRCHHOFF Automotive an.

Warmumformung als Schlüssel zu einer nachhaltigeren Automobilproduktion

AUTOREN: PROF. CHRISTOPH WAGENER
VICE PRESIDENT RESEARCH & PRODUCT DEVELOPMENT KIRCHHOFF AUTOMOTIVE
MARKUS LOECKER
TECHNOLOGY DEVELOPMENT SPECIALIST KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

KIRCHHOFF Automotive zeigt, dass durch den Einsatz der Warmumformung der CO₂-Fußabdruck eines Bauteils nicht erhöht, sondern reduziert wird.

Der CO₂-Fußabdruck ist heute ein zentrales Thema in der Automobilindustrie. Während die Warmumformung aufgrund des Energieeinsatzes bisweilen als CO₂ Treiber angesehen wurde, beweist eine neue Studie das Gegenteil. Untersuchungen von KIRCHHOFF Automotive, dem Spezialisten für sicherheitsrelevante Karosserieteile zeigen, dass innovative Fertigungsverfahren wie die Warmumformung, sogar eine entscheidende Rolle bei der Reduzierung von Emissionen spielen können. Markus Loecker, Technology Development Specialist bei KIRCHHOFF Automotive, gibt wertvolle Einblicke in die Vorteile der Warmumformung.

„Bei diesem Verfahren kann mit dünneren Materialien gearbeitet werden, was direkt zu einer Reduzierung des Gesamtgewichts des Fahrzeugs führt. Diese Gewichtseinsparung spielt zum einen eine Rolle bei der Verringerung des CO₂-Ausstoßes im Fahrbetrieb eines Fahrzeugs mit Verbrennungsmotor und zum anderen bei der Reduzierung des Energiebedarfs eines elektrisch betriebenen Fahrzeugs“, erklärt Markus Loecker. Der Materialreduzierung im Vergleich zur Nutzung von kaltumgeformten Stählen kommt dabei aber die größte Bedeutung zu. Denn der größte Einfluss auf die CO₂-Bilanz eines Bauteils liegt in der Menge des eingesetzten Materials. Während die Verarbeitungstechnik durch das Erhitzen des Stahls selbst Emissionen verursacht, ist die Reduzierung des Materialeinsatzes ein wirksames Mittel zur Senkung der CO₂-Bilanz. „Die Warmumformung ermöglicht es uns, mit weniger Material mehr zu erreichen. Das ist besonders wichtig, da der Automobilbau ständig nach Wegen sucht, die Umweltbelastung zu minimieren“, fügt Markus Loecker hinzu.

So nutzt KIRCHHOFF Automotive die Warmumformung für die Fertigung von sicherheitsrelevanten Karosserieteilen wie Crashmanagementsystemen sowie A- und B- Säulen, um bei gleicher oder sogar verbesserter Leistungsfähigkeit dünneres Material einzusetzen. Diese Technologie ermöglicht die Herstellung sehr hochfester und widerstandsfähiger Stahlteile, die in Crash-Situationen

eine besonders effektive Performance aufweisen und damit entscheidend zur passiven Sicherheit von Fahrzeugen beitragen.

Der RCAR-Bumpertest ist einer der relevanten Tests für die Auslegung von Crashmanagementsystemen. Den Einfluss der Materialgüte auf die Wanddicke zeigen die Bilder 1 und 2. Für den Querträger aus pressgehärtetem Material MB-W 1500 ist eine Materialdicke von 2,1 mm erforderlich. Die Masse des Querträgers beträgt damit 4,716 kg. Um die gleiche Performance mit einem Querträger aus kaltumformbarer Stahlgüte HR700Y950T-CP zu erreichen, ist eine Materialdicke von 2,7 mm erforderlich. Diese Variante weist somit bei gleicher Geometrie eine um 32 Prozent höhere Masse auf. Die Warmumformung führt so zu mehr Sicherheit und gleichzeitig zu einer Reduzierung des CO₂-Ausstoßes und unterstützt damit auch die Nachhaltigkeitsbestrebungen von KIRCHHOFF Automotive.

Markus Loecker ist von der Bedeutung der Warmumformung für die Zukunft der Automobilindustrie überzeugt: „Anders als man auf den ersten Blick vermuten könnte, ist die Warmumformung ein Schlüsselement für den nachhaltigen Automobilbau. Sie hilft uns, durch intelligenteren Materialeinsatz und entsprechende Materialverarbeitung die Umweltbelastung zu reduzieren.“ ■

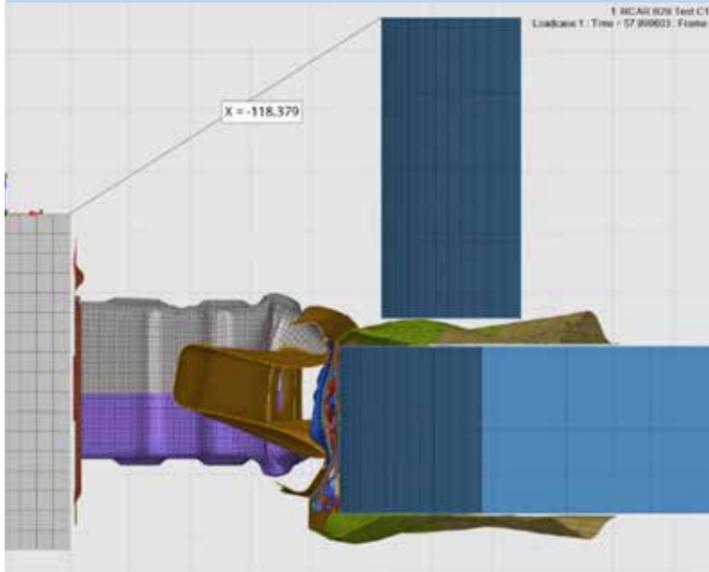


Bild 1: Pressgehärteter Querträger mit 2,1 mm Materialdicke

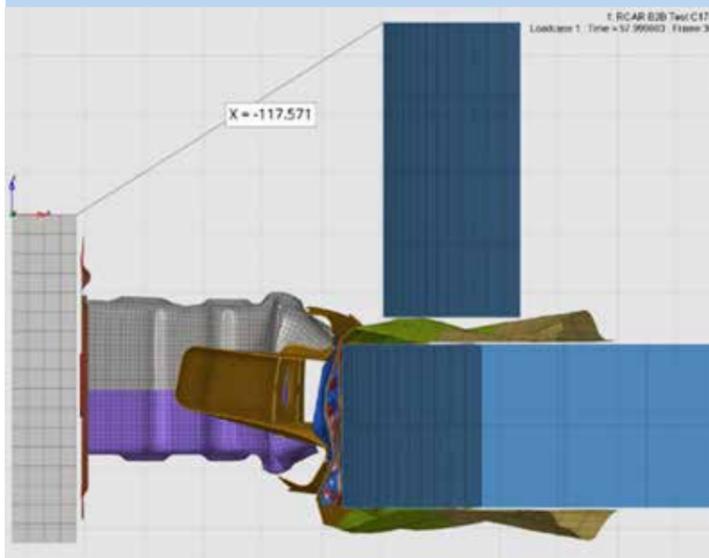
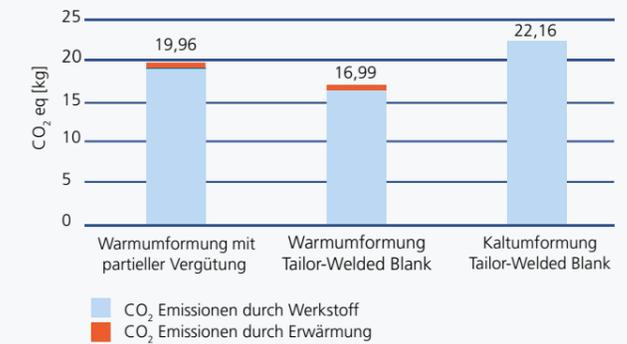
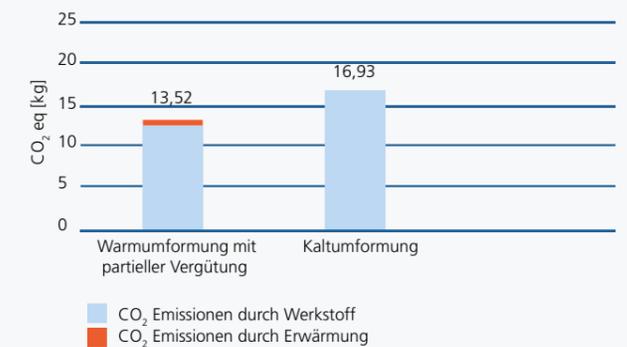


Bild 2: Kaltumgeformter Querträger mit 2,7 mm Materialdicke

CO₂ Emissionen B-Säule bei Nutzung von grünem Strom



CO₂ Emissionen Bumperschale bei Nutzung von grünem Strom



Fazit CO₂-Betrachtung:

B-Säule: Die Prozesskette Kaltumformung emittiert im Vergleich zur Warmumformung 30 Prozent mehr CO₂.

Bumperschale: Die Prozesskette Kaltumformung emittiert im Vergleich zur Warmumformung 26 Prozent mehr CO₂. Der höhere Materialeinsatz ist der Haupttreiber bei der CO₂ Emission.

Fazit Gewichtseinsparung:

B-Säule: Durch die Warmumformung ist eine Gewichtseinsparung von 3 Prozent möglich.

Bumperschale: Durch die Warmumformung, die weniger Material erfordert, ist eine Gewichtsreduktion von 32 Prozent möglich.

Ein RCAR Bumper dient zur Durchführung von Low Speed Crashtests mit bis zu 10 km/h Aufprallgeschwindigkeit und simuliert Fahrzeugbeschädigungen im Front- und Heckbereich. Stoßstangen sind häufig der erste Teil des Fahrzeugs, der bei einem Zusammenstoß den Aufprall abfängt.

Stadt Zürich: Gut gerechnet

Die Schweiz macht mit beim Green Deal der EU: null Treibhausgas-Emissionen bis 2050. In Zürich wird daher bald die größte E-Abfallsammelfahrzeug-Flotte des Landes für beste Kreislaufwirtschaft sorgen. Und das zahlt sich doppelt aus.

AUTORIN: SABINE KÄMPER, REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Weniger Lärm,
weniger Vibration,
weniger Geruch

Für Marco Gattiker, Ramiz Ismajli und ihre Kollegen bedeutet das mehr Komfort bei der Arbeit. Hier mit dem Stummer Medium XL V19b auf Designwerk LowCab 450.

Lift me up, Baby!

Der Unterflurkran hebt Container und Umweltschutz auf ein anderes Level.



„Das ist einmalig in der Schweiz“, sagt Urs Zahner. „Das hat's noch nie gegeben!“ Allein schon die Bestellung von 26 Fahrzeugen auf einen Schlag sei außergewöhnlich, so der Flottenmanager der Entsorgung + Recycling Zürich (ERZ). Aber die Stadt Zürich setzt obendrein auch noch ausschließlich auf Elektromobilität. Geliefert werden die Fahrzeuge von Contena-Ochsner in drei „Chargen“, bereits nach der zweiten in 2025 hat Zürich dann die größte kommunale E-Flotte – zumindest in der Schweiz. Und 2027 werden schließlich insgesamt 37 elektrisch betriebene Abfallsammelfahrzeuge unterwegs sein.

Zugegebenermaßen nicht ganz freiwillig. Zürich will bis 2040 klimaneutral sein. „Netto Null bis 2035“ lautet deshalb die Vorgabe für die Stadtverwaltung.

2020 hat ERZ das erste Fahrzeug in Betrieb genommen – zum Testen und Erfahrungen sammeln, wie Urs Zahner erklärt. Und wie es bei Vernunftfehen durchaus vorkommt: Es kann Liebe daraus werden. „Die Fahrzeuge sind deutlich komfortabler“, meint Zahner. „Weniger Lärm, auch im Cockpit, und bei den Ladern weniger Vibrationen sowie mit der ‚Clean Option 2.0‘ auch deutlich weniger belastete Luft.“ Inzwischen sind bereits acht Medium XL und Medium XL-S auf DW LowEntry-Chassis, basierend auf einem eEonic Glider, unterwegs als Abfallsammelfahrzeug für Kehricht, Papier und Kartonagen sowie zwei Medium als Unterflurfahrzeug mit Kran zur Containersammlung.

Zürich hat viele schmale Straßen, enge Kurven, Steigungen oder Wege, die zur Verkehrsberuhigung verengt wurden. Ab kommendem Jahr wird die Abfuhr hier mit „dem Wendigen“ Medium X4 noch

Wendig, spritzig, effizient

komfortabler. Mit seiner kompakten Bauweise und dem sehr kurzen Radstand ist er ideal für das urbane Terrain und hält obendrein noch die Lärmvorschriften ein.

„Wichtig war auch, dass die Batteriekapazität für die normalen Touren ausreicht und nicht tagsüber nachgeladen werden muss“, erklärt Flottenmanager Zahner. Den Strom bezieht ERZ aus der stadt-eigenen Verwertungsanlage. Im Kehrichtheizkraftwerk Hagenholz werden täglich bis zu 700 Tonnen brennbaren Abfalls in CO₂-neutrale Heizwärme und ökologischen Strom umwandelt.

Günstiger Strom statt Diesel und geringe Unterhaltskosten – das macht die E-Flotte attraktiv. Auch bei einem Anschaffungspreis, der rund dreimal höher ist als der eines Dieselfahrzeugs.

Zudem entfällt die LSVA, die lastabhängige Schwerverkehrsabgabe. Bei einem dreiachsigen LKW mit 26 Tonnen macht das bei einer Euro Norm 6 30.000 Euro im Jahr aus, bei Euro Norm 4 sogar 70.000 Euro. Alles zusammen rechnet sich: „Nach sieben bis acht Jahren ist der Break-even erreicht“, sagt Zahner. Das ist sozusagen die Netto Null der Fahrzeuge. ■

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE, COMMUNICATON & MARKETING MANAGER FAUN



Er läuft und läuft und läuft...

...sauber und leise

Kreislaufwirtschaft und Nachhaltigkeit sind feste Bestandteile einer modernen Unternehmenskultur. Wie ökologische und ökonomische Verantwortung letztendlich in der Praxis umgesetzt werden, hängt vom jeweiligen Business ab. Bei FAUN gehen wir gerne ungewöhnliche Wege und denken ganzheitlich. Auch beim Thema Nachhaltigkeit.

Um auch im After Sales Service einen Beitrag zur Verkehrswende zu leisten, sind unsere Kundendienstmonteure mit umweltfreundlichen und voll-elektrischen VW ID. Buzz Transportern unterwegs zu den Kunden. Lokal emissionsfrei cruisen mittlerweile 14 dieser optisch vom VW Bulli inspirierten Service Fahrzeuge durch Deutschland.

Der Clou: Nachhaltigkeitsbonus

Während die Monteure am Müllfahrzeug oder der Kehrmaschine arbeiten, kann der ID BUZZ geladen werden und der Kunde bekommt pauschal einen Nachhaltigkeitsbonus in Höhe von 50,00 €. Dafür benötigen wir nur eine 16 Ampere-Steckdose. Arbeiten, Laden, Einsteigen und Weiterfahren, ohne Ladepausen auf dem Weg. Die Kunden finden die Idee super und auch die Monteure sind von ihrem elektrischen Begleiter begeistert. ■



AUTORIN: CLAUDIA SCHAUÉ
COMMUNICATON AND MARKETING MANAGER FAUN

GO GREEN. THE BLUE WAY.

**Mit Emotion zu weniger Emission:
Unser Weg zum klimaneutralen Messeauftritt**



Honorierung für FAUN als GoGreen Pionier. Aus den Händen von Janina Nowack (2.v.r., Exhibition Manager IFAT Munich) erhalten Mark Speckenbach (Grafik & Design FAUN) und Claudia Schaué (rechts, Marketing & Communications Managerin FAUN) gemeinsam mit Gabi Vorsatz (Inhaberin Messecatering München) die Urkunde.

Einen 1.500 m² Messestand im Freigelände, mit 400 m² Zelt und 20 Fahrzeugen klimaneutral gestalten? Das packen wir. Auch zur IFAT 2024 hatten wir uns das Ziel gesetzt: Unser Messeauftritt soll klimaneutral sein. **Und wir haben es geschafft.**



CATERING

Unser Anspruch ans Catering:
Mehrweg. Plastikfrei. Regional

Hier achten wir auf regionale und saisonale Produkte, wenn möglich in Bio-Qualität, und verzichten komplett auf Einweggeschirr. Unsere Besteckserviette ist 100 % biobasiert, mit Bindemitteln aus Resten der Lebensmittelindustrie, wie Zitronenschalen & Mais, und enthält keine fossilen Bestandteile.

Ein klimaneutraler Messestand. Das bedeutet, gewohnte Prozesse zu überdenken und neue Wege einzuschlagen. Das kann auch schon mal unbequem sein und zusätzlich Zeit und Geld kosten. Aber am Ende sind wir stolz auf das, was wir erreicht haben. Für unsere Ansätze zum klimaneutralen Messeauftritt wurden wir von der Messe München mit dem GoGreen Pionier Zertifikat ausgezeichnet. Damit gehören wir zu den 12 ausgezeichneten IFAT-Ausstellern, die dieses Zertifikat erhalten haben.

HOW TO

Wir haben uns jeden Bestandteil vorgenommen und versucht, ihn nachhaltiger zu gestalten.

MESSEBAU

Vermeidung. Reduzierung. Ausgleich.

Wir vermeiden zum Beispiel Materialien und Sonderbauten, die nur einmal eingesetzt werden. Wir arbeiten ausschließlich mit regionalen Partnern zusammen, denen das nachhaltige Arbeiten genauso wichtig ist, wie uns. Nicht wiederverwertbare Werkstoffe und sonstige Materialien natürlichen Ursprunges werden in der firmeneigenen Pelletheizung des Messebauers Atelier Damböck verwertet.

DRUMHERUM

Wir verzichten auf gedruckte Prospekte. Transportkisten aus Paletten und Rahmen werden während der Messe zu Pflanzgefäßen. Die unbehandelten Hackschnitzel werden gereinigt und wieder verwendet.

Die übrigen Emissionen, die nicht vermieden werden können, werden exakt berechnet und durch den Erwerb von anerkannten Klimaschutzzertifikaten ausgeglichen. Damit werden hochwertige Klimaschutzprojekte finanziert, die neben der Reduktion von Treibhausgasen nachweislich lokal und regional einen positiven Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung leisten. ■

100% klimaneutral.

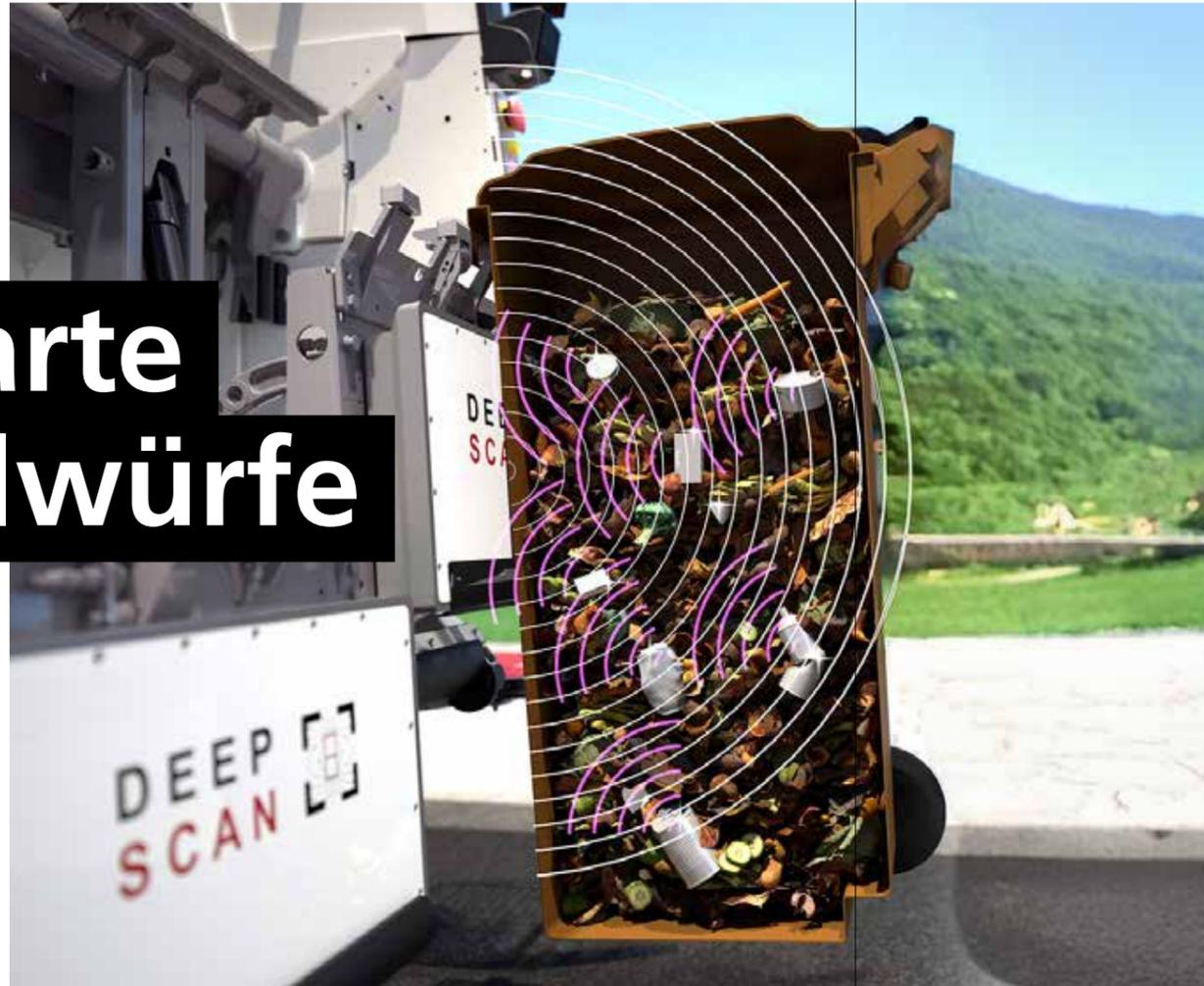
100% FAUN.

Mehr erfahren:



Rote Karte für Fehlwürfe

AUTORIN: SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Um die Novelle der Bioabfallverordnung möglichst effektiv durchzusetzen, setzt die RegioEntsorgung in Eschweiler auf DeepScan-Technologie, kombiniert mit einer umfangreichen Aufklärungskampagne.

Ergebnis: weniger Kosten und bessere Kompostqualität.

Möglicherweise waren die Anwohner in Alsdorf und Herzogenrath zunächst etwas verblüfft, als erstmals grüne Info-Anhänger an ihren Biotonnen baumelten. Darauf zu lesen war die sachliche Erläuterung, was in den organischen Müll gehört und was nicht. Zwei Abfahrten lang fanden sich diese grünen Anhänger an jeder Tonne. Danach gab's „Gelb“ für Tonnen mit problematischem Inhalt. Hatte sich am Trennverhalten auch nach den nächsten zwei Abholungen nichts geändert, hieß es „rote Karte“ und die Tonne blieb stehen. Sie konnte entweder nachsortiert oder zur kostenpflichtigen Sonderleerung angemeldet werden.

„Wir liefern den Biomüll in eine Vergärungsanlage“, erklärt Stephanie Pfeifer, Vorständin von der RegioEntsorgung. „2022 hat die Betreiberin begonnen, die angelieferten Abfälle zu bewerten und einzustufen, um sich auf die neue Bioabfallverordnung vorzubereiten. Wird Bioabfall mit zu vielen Fremdstoffen angeliefert, muss er kostenpflichtig andernorts entsorgt werden. Leider mussten wir im Jahr 2023 feststellen, dass 70 Prozent unserer Anlieferungen nur eine mittlere bis schlechte Qualität hatten und demzufolge von der Vergärungsanlage höher bepreist wurden. Es lag auf der Hand, dass wir etwas tun mussten.“

Nur Bio in die Tonne

Nach der Probe von zwei unterschiedlichen Detektionssystemen fiel die Wahl auf die DeepScan Technologie von der Firma SCANTEC begleitet von einer umfangreichen Info-Kampagne. 17 Städte und Gemeinden von ländlich bis zu städtisch gehören zum Verbandsgebiet. Der Kampagnenfokus lag zunächst auf den städtischen Gebieten mit hohem Verschmutzungsgrad. „Wir konnten feststellen, dass sich die Qualität des Biomülls verbessert hat. Vor Einsatz des DeepScan lag in einem Bezirk zum Beispiel der Verschmutzungsgrad bei 2,9 – bei einer Scala von 1 bis 5. Nach der Testphase mit ihren fünf Abfahrten lag der Wert bei 2,1“, erklärt Vorstand Heinz Heinen.

Datenschutz und Schutz der Umwelt

Rund 360.000 Einwohner zählt das Gebiet. „Erstaunlicherweise gibt es wenig Rückmeldungen der Bürger“, sagt Stephanie Pfeifer. „Da sind ein paar Anwohner, die sich kontrolliert und durchleuchtet fühlen, andere sehen den Schutz der Umwelt und den Mehrwert im Einsatz der Technologie.“

Zunächst hat die RegioEntsorgung zwei weitere DeepScan bestellt. Um das gesamte Verbreitungsgebiet abzudecken, wären fünf nötig. Außerdem könnten die ohnehin gechipten Behälter mit Datensätzen im System verknüpft werden – sodass zum Beispiel Erinnerungsmails versandt werden können. Aber das, so Stephanie Pfeifer, sei noch Zukunftsmusik. ■

Technik der Zukunft: Abfall goes AI

DeepScan nutzt elektromagnetische Detektion, die auf elektrisch leitfähiges Material innerhalb des gesamten Behälters anspricht. Es ermöglicht individuelle Einstellungen und Korrelationsanalysen zwischen gescanntem Material und Verunreinigungen. Bei einer negativen Analyse kann dann die Entleerung gestoppt werden. Die Integration ist mit den meisten Hebevorrichtungen von Unternehmen der KIRCHHOFF Ecotec-Gruppe und Dritten möglich. DeepScan kann sowohl ab Werk installiert als auch nachgerüstet werden.

SmartScan wird in der Regel bei Heckladern eingesetzt und analysiert die Abfallzusammensetzung auf der Grundlage optisch-digitaler Daten. Der Scanvorgang beginnt nach dem Beladen des Mülls und erfasst die Müllzusammensetzung in der Ladewanne.

Die vom Scanner aufgenommenen Bilder werden mit Hilfe von KI klassifiziert, so dass eine genaue Aussage über die Zusammensetzung des Inhalts jedes einzelnen Müllbehälters möglich ist. Das System wird nicht nur für biologisch abbaubaren Abfall, sondern auch Restmüll, Papier oder Wertstoffe eingesetzt.



Lebenslanges Lernen...



... zeichnet viele unserer Beschäftigten aus. Ihre langjährige Erfahrung und ihr einzigartiges Wissen sind der Schlüssel für die stetige Optimierung unserer Prozesse und die erfolgreiche Entwicklung unserer Unternehmensbereiche. ▶

ONE OF US

Stephanie Wells ist Ingenieurin aus Leidenschaft und eine Inspiration für andere Frauen, diesen Beruf zu ergreifen. Sie begann vor 22 Jahren als Auszubildende zur Werkzeugmacherin und ist heute eine angesehene Führungspersönlichkeit im Corporate Manufacturing Engineering Tooling Team in Aurora/Kanada. Diesen Erfolg verdankt sie harter Arbeit und ihrem Talent. Aber auch ihrem Arbeitsumfeld, das sie bei jedem Karriereschritt unterstützt und ihre berufliche Entwicklung gefördert hat. Frauen, die in den Ingenieurbereich einsteigen wollen, rät sie: „Lasst euch von eurer Leidenschaft leiten, bleibt am Anfang eurer Karriere standhaft und lasst euch nicht entmutigen. Ingenieurwesen und Werkzeugbau bieten spannende Aufgaben und so viele Möglichkeiten, eigene Ideen umzusetzen und Innovationen voranzutreiben. Wer diesen Weg geht, dem bietet sich eine lohnende Karriere.“



Viele Beschäftigte nehmen nicht nur an beruflichen Entwicklungsprogrammen teil, sondern legen auch großen Wert auf private Weiterentwicklung. Mitarbeitende aus den verschiedenen Geschäftsbereichen haben uns ihre persönlichen Eindrücke übermittelt:

Nikodem Borowski, Absolvent der Werkzeugmacherschule am KIRCHHOFF Automotive Standort im polnischen Mielec berichtet: „Der Praxisbezug ist der größte Mehrwert, der Schlüssel zum Erfolg. Das Programm ist maßgeschneidert für unser Unternehmen. Das Wichtigste ist, dass man nach der Ausbildung die Gewissheit hat, das Gelernte auch in der Praxis anwenden zu können.“



„Ich habe oft von diesem Programm der Werkzeugmacherschule gehört und wollte unbedingt dafür ausgewählt werden“, sagt **Dulce Navarro Rosario García aus Mexiko (01)**. „Jetzt bin ich sehr dankbar, daran teilnehmen zu können und hoffe, dass ich ein Vorbild für die Frauen der nächsten Generationen sein kann.“



Łukasz Duszlak arbeitet als FEA-Beauftragter im KIRCHHOFF Automotive Werk in Mielec/Polen (02). Für ihn ist der Sport seine größte Leidenschaft, die ihn beflügelt und antreibt. „Seit ich denken kann, fahre ich gerne Rad und schwimme. Seit vier Jahren trainiere ich nun für Amateuriathlon-Wettkämpfe. Dabei messe ich meine Fortschritte und setze mir neue Ziele. Regelmäßiger Sport gibt mir viel Befriedigung und hilft mir, im Job und privat fit zu bleiben.“

Péter Miklovicz, Schichtleiter im KIRCHHOFF Automotive Presswerk Esztergom/Ungarn (03), sagt: „Ich wollte meine Führungsfähigkeiten ausbauen und meinen Horizont erweitern. Gemeinsam mit meinem Vorgesetzten haben wir während des Leadership Development Programs viele Fähigkeiten entwickelt, die ich für meine Position brauche, zum Beispiel Konfliktmanagement und Kommunikation mit Teammitgliedern.“



Zoe Wang, Inside Sales Specialist bei KIRCHHOFF Automotive Suzhou/China (04), verbringt seit 2022 täglich eine Stunde mit Lesen und 30 Minuten mit Englischlernen. „Nach 500 Tagen, an denen ich Englisch gelernt habe, hat sich mein gesprochenes Englisch sehr verbessert, und in Zukunft werde ich geeignetere Mittel und Methoden wählen, um mich zum Weitermachen zu motivieren. Ich glaube, dass man ein Leben lang weiter lernen muss.“

Julian Reinbott von Zöller-Kipper ist heute Leiter der Werkstatt Mainz (05). Er hat in der Abendschule erst seinen Feinwerkmechanik Handwerksmeister gemacht und anschließend noch den Betriebswirt. Die dabei erworbenen Kenntnisse helfen ihm in seiner neuen Position auch bei Personalmotivation, Team-Building und Konfliktgesprächen mit Kunden. „Und persönlich“, sagt er mit einem Lachen, „verstehe ich nun auch meine Steuererklärung viel besser.“ Julians Stellvertreter, **Lukas Brodhäcker (06)**, zieht es ebenfalls mit Unterstützung seines Arbeitgebers nach Feierabend noch auf die Schulbank: Er macht gerade seinen KFZ- Handwerksmeister.



Wie wirkungsvoll Weiterbildung sein kann, weiß die **Zöller-Kipper Leiterin Personal, Irina Riffel (07)**, aus eigener Anschauung. Sie hat in ihrer Freizeit eine Ausbildung zur systemischen Coaching & Changemanagerin gemacht, die durch Zöller-Kipper gefördert wurde. „Diese Weiterbildung ergänzt mein Studium der Wirtschaftspsychologie sehr gut.“ Im Arbeitsalltag profitieren davon Kollegen, auch und gerade in schwierigen Situationen. Außerdem, so Irina Riffel, nutze sie das Wissen zur Beratung bei der Umsetzung von innovativen Change-Prozessen.

Norbert Eiteljorg, IT-Administrator bei KIRCHHOFF Mobility (08) ist seit 40 Jahren leidenschaftlicher Fotograf und das nicht nur in seiner Freizeit. Er hat die analogen Zeiten der Dia- und Schwarz-Weiß-Fotografie bis hin zur heutigen Digital-Fotografie durchlaufen und sich eine Menge Fachwissen angeeignet. „Mein Wissen gebe ich gerne weiter“, sagt er. „Hin und wieder unterstütze ich meine Kolleginnen und Kollegen bei Fototerminen zu Fahrzeugumbauten oder Fahrzeugübergaben. Besonders freue ich mich darüber, dass meine Bilder in unserer Hauptniederlassung in Hilden ausgestellt sind.“ ■



KIRCHHOFF Automotive Werkzeugmacherschule



Es ist nie zu spät

AUTORIN: DANIELA VOLLMER-NAGEL
HR MANAGER KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Angesichts der Digitalisierung und des demografischen Wandels wird die Qualifizierung von Beschäftigten immer wichtiger. Ein Projekt der Bundesagentur für Arbeit in Iserlohn bietet gering qualifizierten Beschäftigten die Möglichkeit, nachträglich einen Berufsabschluss zu erwerben. Sechs Kollegen von KIRCHHOFF Automotive nehmen daran teil – zwei von ihnen werben sogar in einem Kurzfilm dafür. ▶

**Letzter Check:
Alles im Kasten für den Werbefilm
zum Qualifizierungsprojekt.**

Ergün Ayhan erzählt, warum er am Förderprogramm teilnimmt und welche Bedenken er hatte, bevor er eine Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer begonnen hat.



„Mehrwert durch Qualifizierung“

Ist das Motto des Projekts „Ich“ zur Beschäftigtenförderung. Es richtet sich an gering qualifizierte Beschäftigte, ohne abgeschlossene Berufsausbildung, die nachträglich einen Berufsabschluss erwerben möchten.

Sechs Beschäftigte von KIRCHHOFF Automotive aus den Bereichen Logistik, Weiterverarbeitung und Umformung haben sich für den nachträglichen Erwerb eines Berufsabschlusses entschieden. Zwei von ihnen haben eine Ausbildung zur Fachkraft für Lagerlogistik begonnen, vier haben sich für den Ausbildungsberuf Maschinen- und Anlagenführer entschieden. Die Ausbildung wird zu zwei Dritteln in der regulären Ausbildungszeit absolviert. Als Ausbildungsvergütung erhalten die Beschäftigten das individuell ermittelte Durchschnittsgehalt der letzten zwölf Monate. Damit können sie weiter ihren Lebensstandard halten, was ein wichtiger Punkt bei der Entscheidung für die Teilnahme am Projekt war. Die Bundesagentur für Arbeit Iserlohn finanziert das Programm und fördert die Weiterbildung von Beschäftigten unabhängig von Ausbildung, Alter und Betriebsgröße.

Vom Staplerfahrer zum „Schauspieler“

Anlagenlogistiker Ergün Ayhan und Staplerfahrer Muhammed Albayrak sind nicht nur Teilnehmer des Qualifizierungsprojekts. Sie spielen auch in einem Kurzfilm mit, der in der Region für das Projekt wirbt. Gedreht wurde im Werk von KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn. Außenaufnahmen, Szenen im Lager, in der Lehrwerkstatt und im Presswerk sowie mehrere Interviews standen auf dem Drehplan.

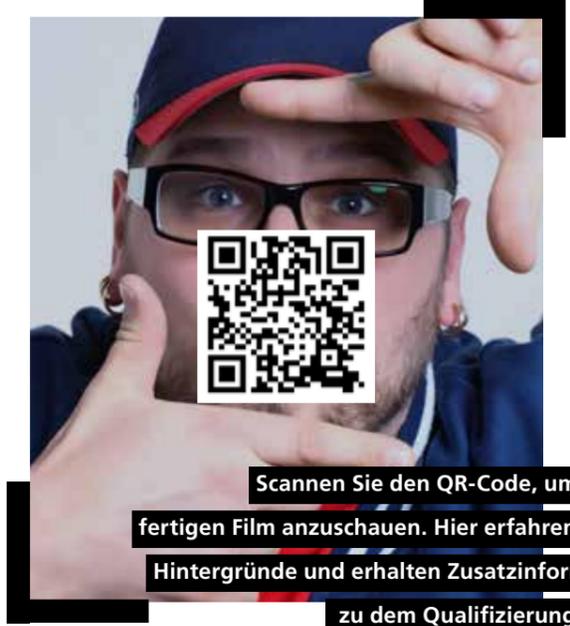
Für die erste Videoeinstellung scannt Staplerfahrer Muhammed Albayrak Frachtbriefe ein und bewegt Gestelle. Er hat eine Ausbildung zur Fachkraft für Lagerlogistik begonnen. Ergün Ayhan, der eine Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer absolviert, entnimmt fertige Teile nach der Umformung aus einer Presse. Es folgen Interviews. Ergün Ayhan und Muhammed Albayrak erzählen, warum sie am Förderprogramm teilnehmen und welche Bedenken sie hatten.

Daniela Vollmer-Nagel, Leiterin für Personal- und Sozialwesen und Ali Kaya, Betriebsratsvorsitzender, sprechen über die Hintergründe und die einzelnen Schritte des Projekts. „Uns war es wichtig, anderen Unternehmen den inhaltlichen und zeitlichen Ablauf des Qualifizierungsprojektes anschaulich darzustellen. Außerdem sollte deutlich werden, dass das Projekt gemeinsam von Betriebsrat und Personalabteilung umgesetzt wurde“, erklären sie. „Der Videodreh war eine neue aufregende Erfahrung“, berichten Muhammed Albayrak und Ergün Ayhan. „Wir waren natürlich nervös, aber es hat uns beiden sehr viel Spaß gemacht.“

Der Film wird auf Veranstaltungen gezeigt, um für das Projekt zu werben. „Mit den sechs Teilnehmenden aus unserem Unternehmen sind wir Vorreiter in der Region und möchten auch andere Unternehmen ermutigen, ihren Beschäftigten ein solches Angebot zu machen“, sagt Daniela Vollmer-Nagel. „Dieses Weiterqualifizierungsangebot ist für uns ein echtes Alleinstellungsmerkmal.“

Und es ist nie zu spät. „Lebenslanges Lernen wird immer wichtiger. Es bedeutet die persönliche Bereitschaft, sich auf veränderte Bedingungen in allen Lebensbereichen einzustellen, neugierig zu bleiben und das persönliche und gesellschaftliche Umfeld aktiv mitzugestalten“, sagt Daniela Vollmer-Nagel. „Dies soll kein einmaliges Projekt sein. Wir wollen dem Fachkräftemangel und den Folgen des demografischen Wandels dauerhaft entgegenwirken. Deshalb möchten wir unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf ihrem Weg in eine sichere berufliche Zukunft unterstützen und fördern.“ ■

„Das Projekt „Ich“ richtet sich an gering qualifizierte Beschäftigte, die nachträglich einen Berufsabschluss erwerben möchten. Wir sind froh, dass wir sechs Beschäftigten diese Möglichkeit bieten können. Denn man lernt nie aus und wir möchten unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf ihrem Weg in eine sichere berufliche Zukunft unterstützen und fördern.“, sagt Daniela Vollmer-Nagel (Bildmitte), Leiterin für Personal- und Sozialwesen bei KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn.



Scannen Sie den QR-Code, um sich den fertigen Film anzuschauen. Hier erfahren Sie auch Hintergründe und erhalten Zusatzinformationen zu dem Qualifizierungsprojekt.

Zum ersten Mal haben Mitarbeitende von KIRCHHOFF Automotive aus Iserlohn, Hagen und Attendorn sowie Beschäftigte von FAUN und Zoeller aus ganz Deutschland gemeinsam an einem neuen großformatigen Foto-Kalender „Natur 2024“ mitgewirkt. Dabei entstanden unter der Anleitung des Fotografen Gerd Greczka und Thomas Kirchhoff beeindruckende Landschaftsbilder in allen Jahreszeiten.



Sommerliches Mohnblumenfeld in Menden, Foto: Eva Rademacher, Iserlohn

AUTOR: PROF. THOMAS F. KIRCHHOFF
KULTURBEAUFTRAGTER DER KIRCHHOFF GRUPPE

...Das steht bei allen KIRCHHOFF Culture Life (KCL) Aktionen im Vordergrund. Auch 2024 fanden und finden wieder großartige Veranstaltungen aus dieser Kulturinitiative statt.

Gemeinsames Erleben, gemeinsames Mitwirken ...



Im März regulär überflutete Borgfelder Wümmewiesen, Foto: Detlev Heinke, Osterholz-Scharmbeck

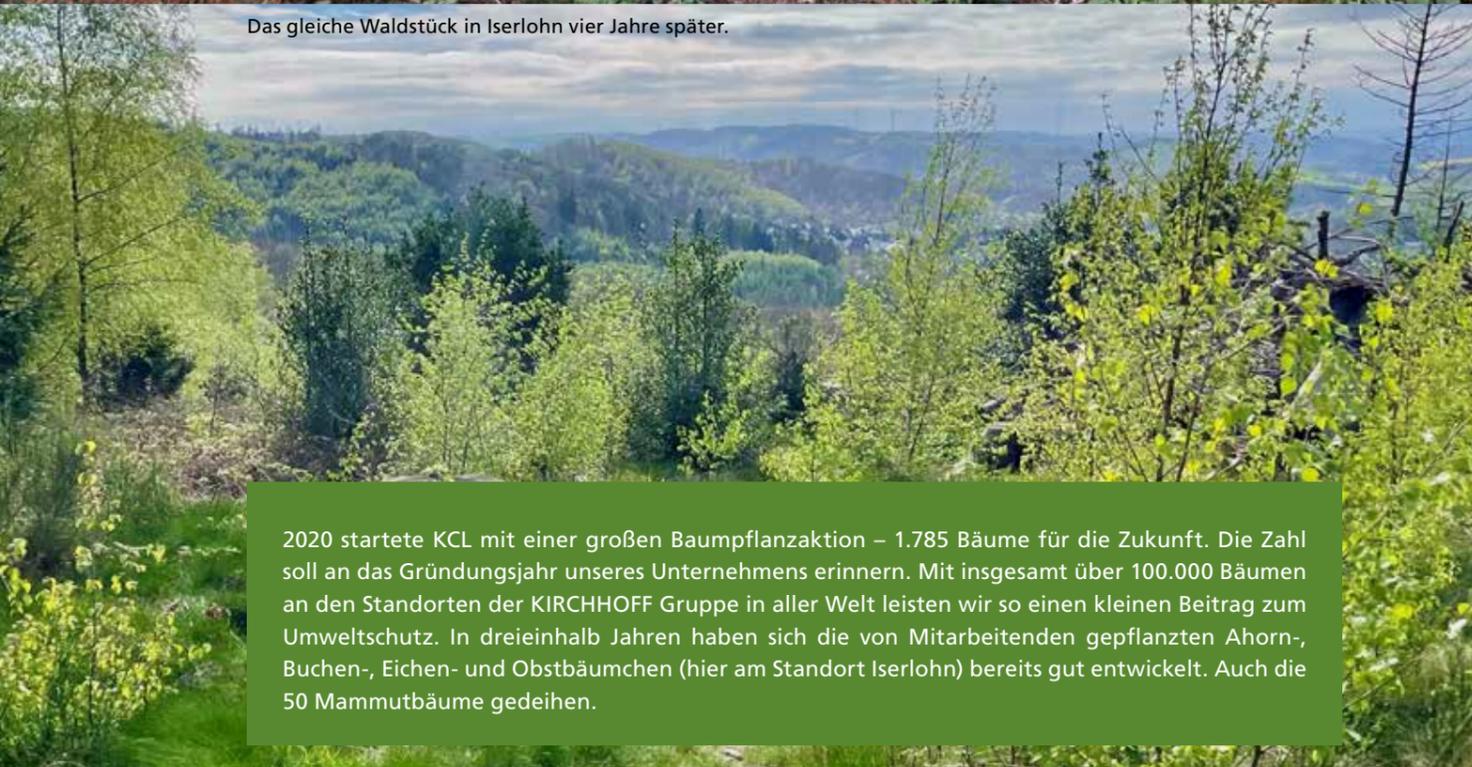
Beim Überraschungsevent von KCL bei Zoeller in Rekowo/Polen, bei dem gemeinsames Singen und Trommeln im Vordergrund stand, begeisterten die DrumConversation aus Frankfurt und das Ensemble Uwaga! das Publikum das Publikum. Auch unser Kulturbeauftragter Prof. Thomas F. Kirchhoff (links im kleinen Bild) griff in die Saiten und spielte zusammen mit dem polnischen Weltklassegitarristen Lukasz Kuropaczewski.





Ein Waldstück in Iserlohn vor der Baumpflanzaktion 2020.

Das gleiche Waldstück in Iserlohn vier Jahre später.



2020 startete KCL mit einer großen Baumpflanzaktion – 1.785 Bäume für die Zukunft. Die Zahl soll an das Gründungsjahr unseres Unternehmens erinnern. Mit insgesamt über 100.000 Bäumen an den Standorten der KIRCHHOFF Gruppe in aller Welt leisten wir so einen kleinen Beitrag zum Umweltschutz. In dreieinhalb Jahren haben sich die von Mitarbeitenden gepflanzten Ahorn-, Buchen-, Eichen- und Obstbäumchen (hier am Standort Iserlohn) bereits gut entwickelt. Auch die 50 Mammutbäume gedeihen.



Bereits zehn großflächige Bilder sind in unseren Werken in Polen, Ungarn, Tschechien und Deutschland entstanden. Dargestellt auf 60 zusammengesetzten Einzelbildern ist jeweils die Geschichte des Unternehmens an den jeweiligen Standorten. Dieses 12 m x 3,20 m große Bild haben gut 180 Erwachsene und Kinder am 20. April in Ovar/Portugal gemalt.



KIRCHHOFF Culture Life ist eine einzigartige Firmeninitiative für die Mitarbeitenden an vielen Standorten der KIRCHHOFF Gruppe, wobei das Wohl der Beschäftigten immer im Mittelpunkt steht – Kultur in seiner ganzen Vielfalt für alle zu zeigen ist das Ziel. KIRCHHOFF Culture Life wurde zur Marke für anspruchsvolle, dabei immer unterhaltsame, spannende, ernste und humorvolle Events, zu denen neben unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern immer auch deren Familien eingeladen sind. Weit über 7.000 Beschäftigte und Familienangehörige haben unsere Angebote bisher angenommen.

Neue Produkte auf der Straße

AUTORIN: SABINE BOEHLE
COMMUNICATON & MARKETING MANAGER

In der Herstellung sicherheitsrelevanter Bauteile hat KIRCHHOFF Automotive sein langjähriges Know-how erneut unter Beweis gestellt. Neben der Anwendung bewährter Fertigungsmethoden kommen neue Technologien zum Einsatz. Dabei gewährleistet die gewohnt hohe Qualität die spätere reibungslose Montage am Standort des Kunden.



Chevrolet Traverse: Karosseriestruktureile und -baugruppen

Technologien

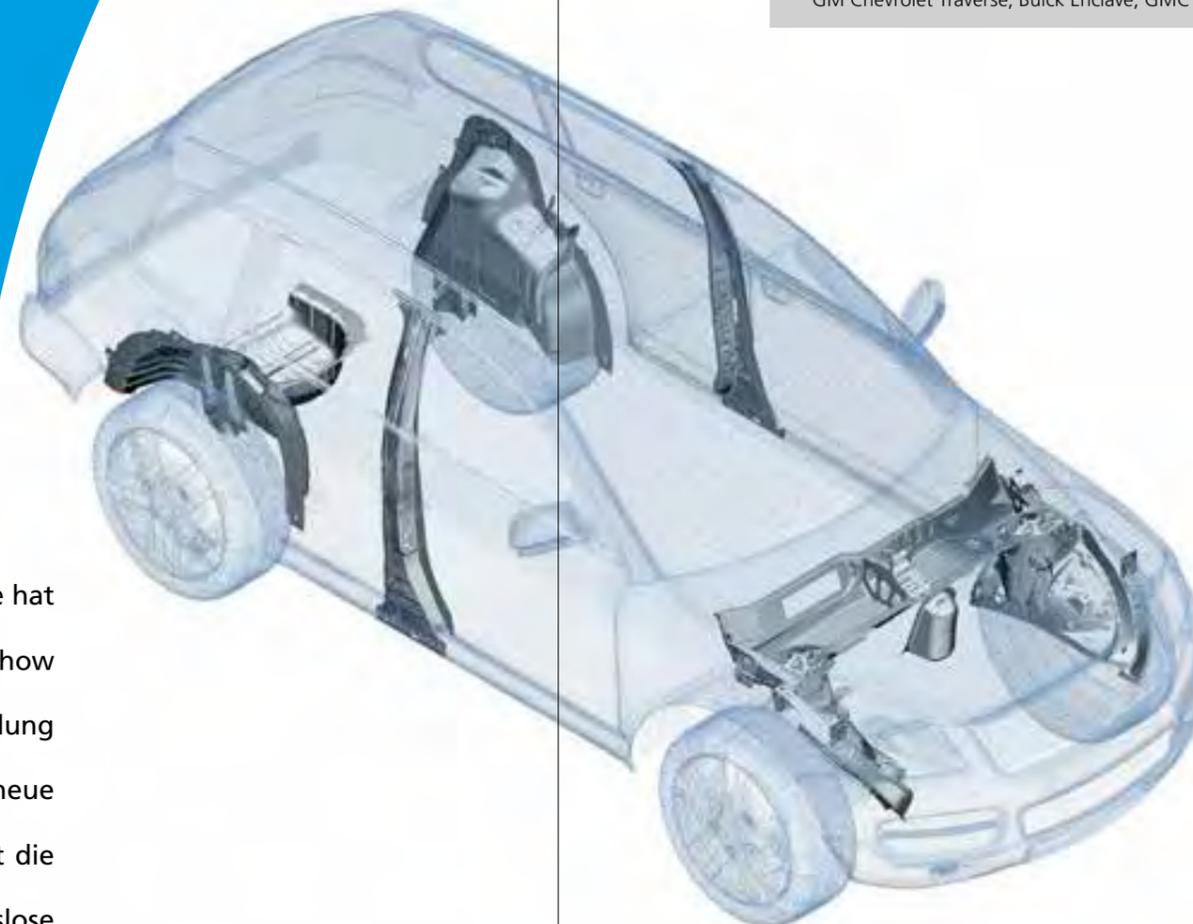
Umformen von hochfestem Stahl der dritten Generation, Punkt- und Widerstandsschweißen

Produktionswerke

Lansing/USA, Aurora/Kanada

Kunde/Modell

GM Chevrolet Traverse, Buick Enclave, GMC Arcadia



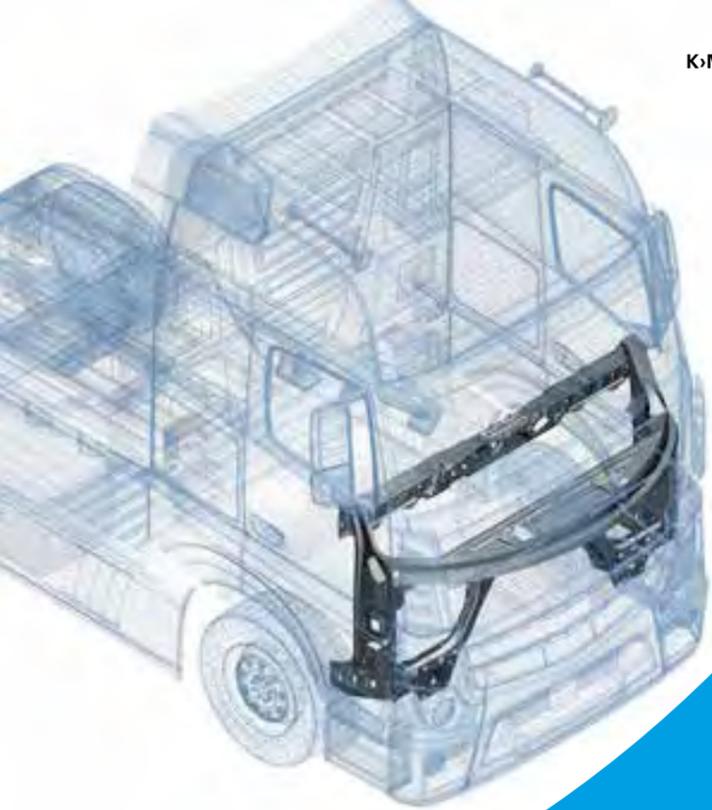
Fortschrittliche Materialien für GM SUVs der zweiten Generation

2018 begann GM mit der Produktion seiner Full-Size-SUVs **Chevrolet Traverse** und **Buick Enclave**. Das KIRCHHOFF Automotive Werk in Lansing liegt nur 15 Minuten vom GM Lansing Delta Township Assembly Werk entfernt und so konnten wir für alle Fahrzeuge Aufträge für wichtige Baugruppen gewinnen, darunter: vordere und hintere Radhäuser, unteres Plenum, Ersatzwanne und Armaturen Brettfront. Im Februar 2024 startete die zweite Generation dieser Fahrzeuge mit einer Ergänzung, dem GMC Arcadia. Wir haben unsere Produktionskapazitäten in Lansing erweitert, um auch dieses Volumen abzudecken.

Außerdem konnten wir Aufträge für zusätzliche Strukturteile für die GM SUVs der zweiten Generation gewinnen. Eines davon ist die B-Säule, ein sicherheitsrelevantes Bauteil, das wir in unserem Werk in Aurora produzieren. Diese Baugruppe besteht aus fünf einzelnen Stanzteilen. Nach einer längeren Testphase, in der unser Forschungs- und Entwicklungsteam die Herstellbarkeit von B-Säulen mit modernem, hochfestem Stahl der dritten Generation (Gen-3-Stahl) bewiesen hat, wurde dieses Material zum ersten Mal in der Serienproduktion für die Herstellung der GM B-Säule verwendet.

Gen-3-Stahl bietet erhebliche Vorteile, darunter eine hohe Festigkeit, die die Fahrzeugsicherheit erhöht, insbesondere bei Strukturkomponenten wie der B-Säule, um die Insassen bei einem Seitenaufprall zu schützen. Darüber hinaus unterstützt Gen-3-Stahl die Nachhaltigkeitsziele und sein Einsatz bringt Innovation und Umweltverantwortung in Einklang. Gen-3-Stahl ermöglicht minimale Materialstärken ohne Leistungseinbußen und stellt einen Durchbruch auf dem Markt für hochfeste Karosserien dar.

Mittlerweile fertigen wir auch die vorderen Radhäuser, die früher in Eigenfertigung von GM hergestellt wurden. Diese komplexe Baugruppe besteht aus 17 Komponenten, die in einzelnen Schweißzellen zusammengeschweißt werden.



Volvo Heavy Trucks Kabinenschutzwand und Cockpitträger

Technologien

Umformen, Buckelschweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerke

Kabinenschutzwand: Aurora/Kanada
Cockpitträger: North York/Kanada

Kunde/Modell

Volvo Heavy Trucks - VNR und VNL



Sicherheitsrelevante Komponenten für Volvo Trucks

Zwei Kundenprojekte konnten mit viel Engagement und neuen Technologien erfolgreich umgesetzt werden. So werden seit kurzem Cockpitträger insbesondere für die **Volvo LKW Modelle VNR und VNL** von unserem Werk in North York, Kanada an das Volvo Werk im New River Valley (NRV) in Virginia, USA, geliefert.

Der Cockpitträger ist ein sicherheitsrelevantes Bauteil, das die Stabilität und Crashesicherheit der Instrumententafel erhöht. Die Baugruppe ist auf eine 100prozentige Passgenauigkeit ausgelegt und so konstruiert, dass sie später mit Hilfe von bereits daran montierten Verbindungselementen einfach mit dem Haupt-Cockpitpanel verbunden werden kann. Hohe Qualitätsstandards sind entscheidend für einen späteren reibungslosen Einbau des Cockpitträgers am Kundenstandort. Das in der Produktion verwendete Stanzwerkzeug wurde speziell entwickelt, um Anpassungen für eine exakte Passform zu ermöglichen. Darüber hinaus verfügt die Baugruppe über 36 zusätzliche Befestigungselemente. Hier prüfen in die Montagezelle integrierte elektronische Sensoren den korrekten Einbau aller Verbindungselemente.

Darüber hinaus liefert das KIRCHHOFF Automotive Werk in Aurora/Kanada 22 Komponenten für die Kabinenschutzwand, die als feuerfeste Barriere die Ausbreitung eines Feuers vom Motorraum auf die Fahrerkabine verhindern soll. Der Herstellungsprozess der einzelnen Komponenten umfasst Stanzen, Punkt- und Buckelschweißen aber auch den Auftrag von Dichtungsmitteln und Klebstoffen. Die spätere Endmontage erfolgt in den Lkw-Produktionsstätten von Volvo.

Bei der Herstellung des Cockpitträgers und der Kabinenschutzwand konnte KIRCHHOFF Automotive sein langjähriges Know-how in der Anwendung und Integration verschiedener Fertigungstechnologien erfolgreich einsetzen und seine Fähigkeit zur Herstellung hochwertiger Automobilkomponenten unter Beweis stellen.



Ford Transit Courier: Umformteile und Schweißzusammenbauten

Technologien

Umformen, Punkt- und Buckelschweißen,
Auftragen von Sealer-Applikationen

Produktionswerke

Mielec/Polen, Pitesti, Craiova/Rumänien

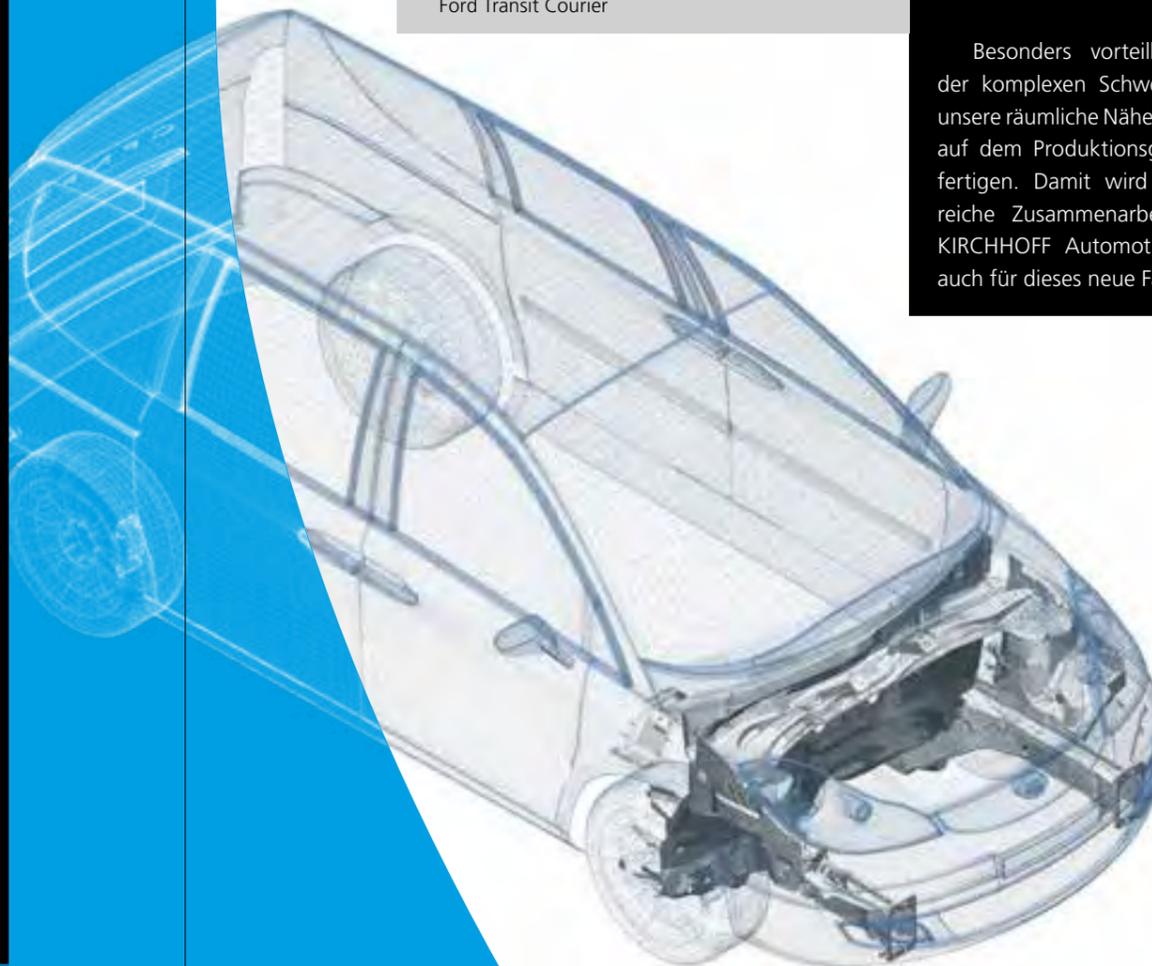
Kunde/Modell

Ford Transit Courier

Fortsetzung der jahrelangen erfolgreichen Zusammenarbeit

Seit Herbst 2023 wird im Ford-Werk im rumänischen Craiova auf der Plattform des Puma der neue **Transit Courier** gefertigt. Für dieses Fahrzeug stellen wir in unseren Standorten in Mielec/Polen, Pitesti und Craiova/Rumänien verschiedene Umformteile und Schweiß-Zusammenbauten her. Dafür setzen wir die Fertigungsverfahren Umformen, Punkt- und Buckelschweißen sowie Sealer-Applikationen ein.

Besonders vorteilhaft für die Lieferung der komplexen Schweiß-Zusammenbauten ist unsere räumliche Nähe zu Ford, da wir in Craiova auf dem Produktionsgelände unseres Kunden fertigen. Damit wird die seit Jahren erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen Ford und KIRCHHOFF Automotive an diesem Standort auch für dieses neue Fahrzeug fortgesetzt.





**VW Tiguan und Škoda Kodiaq:
Wasserkasten, Schweller, Fersenteil,
Knotenteil**

Technologien

Umformen, Presshärten, Punkt- und Buckelschweißen, Kleben, KTL-Beschichtung, Montage Schaum- und Steckdichtung

Produktionswerke

Tiguan: Iserlohn, Attendorn/Deutschland, Gliwice/Polen
Kodiaq: Gliwice/Polen, Esztergom/Ungarn

Kunde/Modell

Volkswagen Tiguan, Škoda Kodiaq

Erfolgreich wie bisher – noch mehr und besser in Zukunft

Auch für die dritte Generation des völlig neu entwickelten VW Tiguan liefert KIRCHHOFF Automotive maßgebliche Teile der Karosseriestruktur. Mit dem neuen **Tiguan** stellt Volkswagen seinen SUV-Bestseller auf die Basis des überarbeiteten Modulare Querbaukastens MQB evo. Damit werden der Tiguan III und die anderen Modelle der MQB evo-Familie nicht nur größer, sondern auch komfortabler und digitaler.

Bei der zukünftigen Belieferung aller Fahrzeuge auf dieser Plattform wird das perfekte Zusammenspiel der KIRCHHOFF Automotive Werke immer wichtiger. Alles ist optimal aufeinander abgestimmt – hinsichtlich Kapazität, Qualität und logistischer Nähe zu den Standorten unserer Kunden.

Unsere Werke in Iserlohn, Gliwice/Polen und Esztergom/Ungarn produzieren jeweils Warmformkomponenten. Stanzteile werden in Mielec/Polen sowie in Attendorn und Esztergom vorgefertigt. Als finale Zusammenbaustandorte fungieren gleichermaßen vier Standorte in Deutschland, Polen und Ungarn: Der Schweller und das Fersenteil aus der Bodengruppe werden – angepasst an ein neues Design, technische Anforderungen und je nach Antriebsart – weiterhin aus Attendorn nach Wolfsburg geliefert.

Unser Werk in Esztergom hat eine spezialisierte Fertigungslinie zur Versorgung der Plug-in-Hybrid-Komponenten für den neuen Tiguan in Betrieb genommen. Die Wasserkasten-Vorderwand wird – komplett erneuert – als zukünftig einteiliges, lackiertes und mit zwei Dichtungselementen versehenes Bauteil weiterhin aus unserem Standort Gliwice geliefert. Neu ist das Knotenteil Säule C als Schweißbaugruppe aus unserem polnischen Standort in Mielec.



**Stellantis Stoßstange vorne,
Lampenhalterung und Montagewinkel
vorne, Multifunktionshalterungen,
Anschlussboxen, diverse Halter sowie
Halter Verteilerdose**

Technologien

Umformen, Punkt-, MAG- und Buckelschweißen, KTL Beschichtung

Produktionsstandorte

Esztergom/Ungarn, Pitești/Rumänien

Kunde/Modell

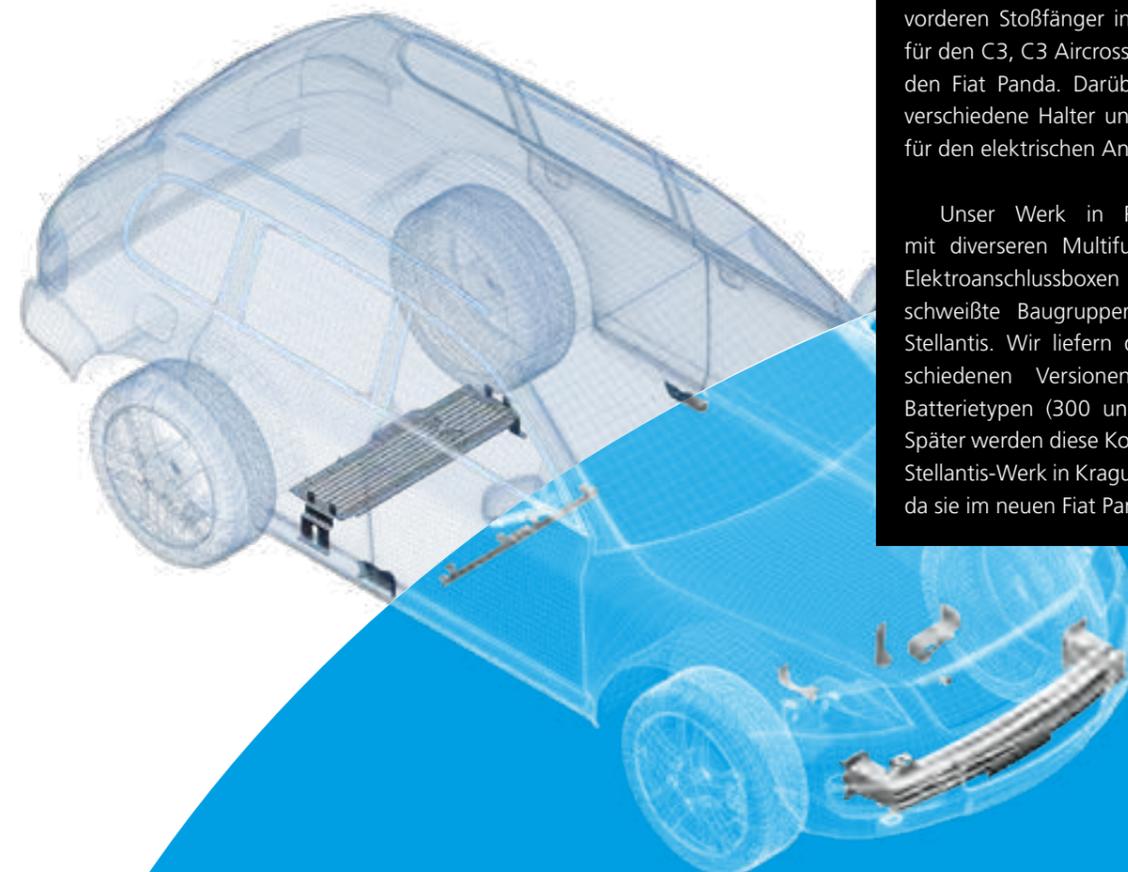
Stellantis (CMP Smart Car) – Citroen C3, C3 Aircross, Opel Frontera, Fiat Panda

Stellantis Smart Car Plattform kommt mit sieben neuen Modellen auf den Markt

Die Common Modular Platform (CMP), die bereits 2018 debütierte, erhält eine neue Erweiterung namens "Smart Car". Damit bieten insgesamt sieben weitere Modelle dieser kostengünstigen Plattform den Kunden alle Arten von Antrieben. Stellantis will so gegen die große Zahl chinesischer Fahrzeugmodelle antreten, die in Kürze erstmals auf dem europäischen Markt angeboten werden.

Der **C3 Aircross** ist der erste Kompaktklassewagen, der im slowakischen Trnava gebaut wird. Im ungarischen Werk in Esztergom produziert KIRCHHOFF Automotive den vorderen Stoßfänger in insgesamt 3 Varianten für den C3, C3 Aircross, den Opel Frontera und den Fiat Panda. Darüber hinaus werden dort verschiedene Halter und Verbindungselemente für den elektrischen Antrieb gefertigt.

Unser Werk in Pitești/Rumänien liefert mit diverseren Multifunktionshalterungen für Elektroanschlussboxen zum ersten Mal geschweißte Baugruppen an unseren Kunden Stellantis. Wir liefern diese Teile in zwei verschiedenen Versionen für unterschiedliche Batterietypen (300 und 400 km Reichweite). Später werden diese Komponenten auch an das Stellantis-Werk in Kragujevac, Serbien, geliefert, da sie im neuen Fiat Panda verwendet werden.



AUTOR: ANDREAS HEINE
GLOBAL EVP COMMUNICATION & MARKETING

Ausgezeichnet

In den vergangenen Monaten hat KIRCHHOFF Automotive bedeutende Auszeichnungen von seinen Kunden erhalten. Erst vor kurzem wurden wir von General Motors als einer der besten Zulieferer weltweit ausgezeichnet. Wie wichtig sind diese Ehrungen für unser Unternehmen oder sind sie nur eine Form von gewonnenen „Beauty Contests“? Antworten dazu von Vorstandsmitglied Dr. Thorsten Gaitzsch:

”

Welche Bedeutung haben die Auszeichnungen für unser Unternehmen:

Für unsere Teams

Für unsere Teams sind sie ein Zeichen, dass sich die harte Arbeit und die konsequente Einhaltung der Kundenanforderungen aber auch unserer eigenen KIRCHHOFF Automotive Standards gelohnt hat.

Für unser Ansehen auf dem Markt

Diese Auszeichnungen werden ja nicht nur von dem jeweiligen Kunden, der uns auszeichnet, wahrgenommen, sondern von der ganzen Branche. Damit haben sie einen positiven Einfluss auf unser Image. KIRCHHOFF Automotive wird, und das bestätigen unsere Gespräche im Markt, als verlässlicher und seriöser Vertragspartner geschätzt. ▶

Im Interview, Vorstandsmitglied Dr. Thorsten Gaitzsch

Was sagen diese Auszeichnungen im Hinblick auf das Verhältnis Kunde-Lieferant aus?

Die Awards in den vergangenen Monaten und Jahren unterstreichen das exzellente Verhältnis zu den Automobilherstellern. Was mich besonders freut, ist, dass wir von zahlreichen unserer Kunden, egal ob in Europa, Nordamerika, China, Japan oder Korea ausgezeichnet werden und das auch noch in ganz unterschiedlichen Kategorien, wie Qualität, Liefertreue, Innovationen, exzellente Zusammenarbeit oder Nachhaltigkeit.

Was nehmen wir davon mit bzw. was bedeuten die Auszeichnungen für unsere zukünftige Zusammenarbeit mit den OEMs?

Die Automobilindustrie ist aktuell geprägt von zahlreichen Unsicherheiten wie dem Ukraine-Krieg, den nach wie vor fehlenden Halbleitern, den Ungewissheiten hinsichtlich der Elektro-Mobilität, den schwankenden Energiekosten usw. Das führt dazu, dass der ein oder andere Marktbegleiter in zum Teil erhebliche Schwierigkeiten geraten ist. Deshalb suchen unsere Kunden gerade heute verlässliche und stabile Partner. Und genau diese oben erwähnten Awards heben uns von unseren Wettbewerbern ab und zeigen unsere Stärke.

Die oben genannten Awards sind nicht die ersten/einzigen, sondern unsere Kunden haben unsere Standorte in der Vergangenheit wiederholt für ihre besonderen Leistungen in puncto **Qualität und Zusammenarbeit ausgezeichnet. Wie haben wir das geschafft bzw. was hat besonders dazu beigetragen?**

Die originären Voraussetzungen sind natürlich eine hervorragende Qualität unserer Produkte und eine sehr verlässliche Termintreue. Zu unterschätzen ist aber auch nicht der enge, vertrauens- und respektvolle Umgang unserer Mitarbeitenden mit den Ansprechpartnern bei unseren Kunden. Hier kommt uns die häufig sehr lange Betriebszugehörigkeit unserer Kolleginnen und Kollegen zugute. Oftmals kennen sich die Ansprechpartner auf beiden Seiten über mehr als ein Jahrzehnt.

Mit welchen Maßnahmen fördert KIRCHHOFF Automotive eine Kultur der kontinuierlichen Verbesserung von Qualitätsprozessen?

KIRCHHOFF Automotive hat über die komplette Prozesskette Standards etabliert, die von der Anfragebearbeitung bis zur Serienproduktion höchste, globale Qualitätsmerkmale einfordern. Diese werden in unserem Projektmanagementsystem verfolgt und überprüft, egal ob im Vertrieb, der Produkt- oder Prozessentwicklung, dem Einkauf, der Industrialisierung (Manufacturing Engineering) oder anschließend im produzierenden Werk.

Welche Rolle spielte die funktionsübergreifende Zusammenarbeit der verschiedenen Teams bei diesem Erfolg?

Mit einem Award ausgezeichnet zu werden ist in den allermeisten Fällen keine Einzelleistung eines Werkes, einer Abteilung oder eines Zentralbereichs. Nur im Zusammenspiel aller Unternehmensteile sind solche Spitzenleistungen, wie wir sie täglich erbringen, möglich. Diese interdisziplinäre Zusammenarbeit zeichnet KIRCHHOFF Automotive aus und darauf bin ich besonders stolz.

Wie halten wir uns über die neuesten Technologien auf dem Laufenden, um unsere Produkte und unsere Qualitätsstandards zu verbessern?

Für uns ist es wichtig, dass wir uns austauschen. Besonders Produkt- aber auch Prozessoptimierungen sind nur in der Diskussion möglich. Das war zu Zeiten von COVID19 schwer umsetzbar und ich bin sehr froh, dass heute wieder ein solcher, insbesondere persönlicher Austausch stattfinden kann, egal ob mit den Kollegen, Kunden, Lieferanten, Hochschulen, externen Instituten, Verbänden oder bei Messen. Dabei helfen uns unsere exzellenten Kontakte in der Branche sehr.

Die meisten Awards haben wir von unseren Kunden bekommen. Es gab auch Auszeichnungen für großartiges HR-Marketing in Ungarn und von EcoVadis für unser Streben nach mehr Nachhaltigkeit. Wie ist die Silbermedaille von EcoVadis zu bewerten?

Das Thema Nachhaltigkeit beschäftigt uns bereits seit mehreren Jahren. Der Kundenwunsch oder sagen wir treffender die Kundenanforderungen nehmen ständig zu und werden auch weiter wachsen. Zu sehen, dass wir bereits heute in diesem Bereich zu den führenden Unternehmen Deutschlands gehören, ist ein großer Erfolg und bestärkt uns bei unseren Bemühungen, in allen Bereichen eine führende Rolle einzunehmen.

Hilft diese Auszeichnung uns auch in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden?

Mittelfristig werden unsere Kunden die Erfüllung der EcoVadis Ziele einfordern bzw. als Voraussetzung für die Vergabe von Aufträgen ansehen. Deshalb tun wir gut daran, diese Forderungen bereits heute bestmöglich zu erfüllen. ■

Awards der letzten Monate:

- Chery Jaguar Land Rover Decade Achievement Award
- Mercedes-Benz Vans Preferred Supplier Award
- Mercedes-Benz Supplier Circle Quality Award
- Subaru of Indiana (SIA) Superior Excellent Performance Award
- Li Auto Best Supply Award
- Hyundai CZ Award of Appreciation
- GM Supplier of the Year Award
- Ecovadis Sustainability Rating Silver Medal



Weiter im Aufschwung

Aufgrund gestiegener Kundennachfragen erweitert der KIRCHHOFF Automotive Standort in Ungarn seine Kapazitäten mit einer neuen Halle in Esztergom und einer weiteren Produktionsstätte in der Nachbarstadt Dorog.



Das KIRCHHOFF Automotive Werk Esztergom/Ungarn steht jetzt in der Kirchhoff-Allee 1 (ungarisch „fasor“). Der Name der Straße soll an den verstorbenen Dr. Jochen F. Kirchhoff erinnern. Er war nicht nur der Vater und Großvater der heutigen Eigentümer der KIRCHHOFF Gruppe, sondern auch ein herausragender Unternehmer und der Vorsitzende des Beirats der KIRCHHOFF Gruppe.

Schweißstraße am neuen Standort in Dorog/Ungarn

Das neue Werk in Esztergom/Ungarn

**AUTOREN: HOLGER FISCHER, DIRECTOR MANUFACTURING ENGINEERING EUROPE & ASIA
LUTZ LEIBE, MANUFACTURING ENGINEERING MANAGER
GYÖRGY SZOLLOSI, MANUFACTURING ENGINEERING MANAGER
ANDREAS DENSO, GLOBAL DIRECTOR MATERIAL PLANNING & LOGISTICS
GERGELY LIKO, LOGISTICS MANAGER**

Neuer Standort in Dorog

Nicht weit vom ungarischen KIRCHHOFF Automotive Hauptwerk in Esztergom ist in der Nachbarstadt Dorog ein neuer Produktionsstandort entstanden. In dem ca. 6.500 m² umfassenden angemieteten Hallenkomplex wird zukünftig u.a. eine Aluminium-Leichtbaugruppe für ein deutsches Premium Fahrzeug gefertigt. Neben mehreren Lichtbogen- und Punktschweißproduktionszellen findet man in Dorog auch die für den Standort neue Technologie des Hohlstanziens. Damit werden die Einzelteile der Aluminiumleichtbaugruppe mechanisch in zwei- und sogar dreilagigen Verbindungen mit in Summe 88 Nieten und 3 verschiedenen Niettypen verbunden. Technisch herausfordernd sind dabei dreischichtige Warmumformverbindungen und eine automatische Entladung in Kundenbehälter.

Immer komplexere Bauteilstrukturen erfordern eine Weiterentwicklung der Logistklagerflächen und Ladungsträger. Im Dorog Werk wurden die standardisierten Routenzugtechnologien weiter optimiert und deutlich größere Kundensonderladungsträger mit geringeren Füllmengen und höherer Umschlagshäufigkeit eingesetzt. Trotz der hohen Varianz an Ladungsträgerdimensionen haben wir ein universelles Equipment entwickelt, das eine kostenoptimale Mengenskalierbarkeit unterstützt.

Werkserweiterung Esztergom

Das Bebauungskonzept wurde so angeordnet, dass das neue Werk auch in Zukunft erweiterungsfähig ist. Das Werk ist durch einen Korridor mit dem bisherigen KIRCHHOFF Automotive Werk verbunden. Eine neue werksinterne Straße stellt die Versorgung des neuen Werkes mit internen Pressteilen sicher. „Die Planungsphase, unsere sog. ‚Layout- und Designphase‘, ist ein sehr wichtiger Prozess. Dieser bildet die Grundlage für das spätere Ergebnis, insbesondere für die Gebäudenutzung

und somit die Effizienz unserer Prozesse“, sagt Lutz Leibe, Manufacturing Engineering Manager, und ergänzt: „Unter Berücksichtigung unserer Standardzellenlayouts zusammen mit 2,4 x 1,6 m großen Kundenracks und AGV-Kompatibilität wurde beispielsweise eine neue Standardhallenbreite von 32,5 m entwickelt.“

Die neue Werkshalle, die auf 7000 m² Fläche entstand, konnte innerhalb von einem Jahr fertiggestellt werden. Ein Ziel der Bauarbeiten war es, den „ökologischen Fußabdruck“ zu minimieren. Die Beheizung und Kühlung der Gebäude erfolgen mittels Wärmepumpen. Der erforderliche Strom wird über eine auf dem Hallendach errichtete Photovoltaikanlage gewonnen. Die LED-Beleuchtung ist tageslichtgesteuert und wird gedimmt oder schaltet sich ab, wenn durch das installierte Dachlichtband genügend Licht einfällt. Die Gebäudehülle ist stark gedämmt, was nicht nur zu einem ressourcenschonenden Energieeinsatz führt, sondern auch zu niedrigeren Betriebskosten.

Ein weiteres Ziel bestand darin, die Produktionsanlagen mit Komponenten und Ladungsträgern automatisiert und autonom zu versorgen. Dazu kommt in unseren Produktionshallen ein maßgeschneidertes AGV (Automated Guided Vehicle) Konzept zum Einsatz, das im Hinblick auf die Bedarfsanforderung und Steuerung ohne „menschliche Schnittstellen“ direkt mit den Schweißzellen „kommuniziert“.

Die Versorgung der Hallenerweiterung mit Presswerkkomponenten via Außenbereich übernimmt ein anforderungsgerechtes und getaktetes Routenzugsystem. „Eine der maßgeblichen Herausforderungen für die AGVs ist die mit hoher Präzision erforderliche positionsgenaue Übergabe der Kundensonderladungsträger in die robotergesteuerten Übergabebereiche unserer Schweißzellen. Es kommen AGVs mit integriertem Hubsystem zum Einsatz die letztendlich auch Trolleys im System überflüssig machen – bisher erstmalig bei KIRCHHOFF Automotive“, sagt Andreas Denso, Global Director Material Planning & Logistics. ■

Supplier of the Year

AUTORINNEN: EVA RADEMACHER, NATASHA PHILPOTT
COMMUNICATION & MARKETING SPECIALISTS

„Ihre Innovationen und ihre Unterstützung sind entscheidend dafür, dass wir die Weltklasse-Fahrzeuge liefern können, die unsere Kunden erwarten“, sagte Jeff Morrison, Vice President, Global Purchasing and Supply Chain General Motors, bei der Auszeichnung der GM-Lieferanten des Jahres. Die Auszeichnung, die bereits die 15. von General Motors für KIRCHHOFF Automotive ist, würdigt die herausragenden Leistungen des Unternehmens im Bereich der Metallstrukturteile.

Die Preisverleihung in Miami, Florida/USA fand im Rahmen einer Veranstaltung statt, die den Fokus auf die grenzenlosen Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und General Motors legte. Jeff Morrison lobte die Innovationskraft der ausgezeichneten Lieferanten und betonte deren Beitrag zur Transformation des Unternehmens. „Wir fühlen uns geehrt, mit diesen Top-Lieferanten zusammenzuarbeiten, die einen bemerkenswerten Beitrag zu unserer Transformation geleistet haben. Gemeinsam verschieben wir Grenzen, leisten Pionierarbeit bei neuen Technologien und definieren das Machbare neu. Ihre Innovationen und ihre Unterstützung sind entscheidend dafür, dass wir die Weltklasse-Fahrzeuge liefern können, die unsere Kunden erwarten“, sagte er.

Von 20.000 GM-Zulieferern wurden 83 ausgezeichnet. Damit zählt KIRCHHOFF Automotive zu den Top 1 Prozent aller GM-Zulieferer weltweit. Bei der Preisverleihung v.l.n.r.: J. Wolfgang Kirchhoff (Vorstandsvorsitzender & CEO KIRCHHOFF Automotive), Peter Layer (Executive Director, Chassis, Propulsion Structures General Motors), Josh Forquer (EVP Sales & Technical Development KIRCHHOFF Automotive North America), Larry Hagood (President & CEO KIRCHHOFF Automotive North America)

J. Wolfgang Kirchhoff, Vorstandsvorsitzender & CEO KIRCHHOFF Automotive, nahm zusammen mit Larry Hagood, President & CEO KIRCHHOFF Automotive North America, und Josh Forquer, EVP Sales & Technical Development KIRCHHOFF Automotive North America, die Auszeichnung zum „Supplier of the Year 2023 in the Creativity Team of Structures“ entgegen. „KIRCHHOFF Automotive wurde aus weltweit 20.000 GM-Lieferanten in diesem Jahr zum 15. Mal ausgezeichnet. Es ist eine großartige Leistung und Auszeichnung aller Mitarbeitenden in unseren Werken und in den Corporate Abteilungen,

die wir in deren Namen entgegengenommen haben. Ich beglückwünsche und danke dafür allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern!“, sagte J. Wolfgang Kirchhoff. Larry Hagood ergänzte: „Wir bei KIRCHHOFF Automotive North America wissen, dass unsere Mitarbeitenden die größte Ressource sind, die wir haben. Nur wenn wir die Kreativität und den Ehrgeiz unserer Beschäftigten freisetzen und sie befähigen, ihre Aufgaben bestmöglich zu erfüllen, haben wir eine Chance, unser ‚grenzenloses‘ Potenzial auszuschöpfen.“ ■

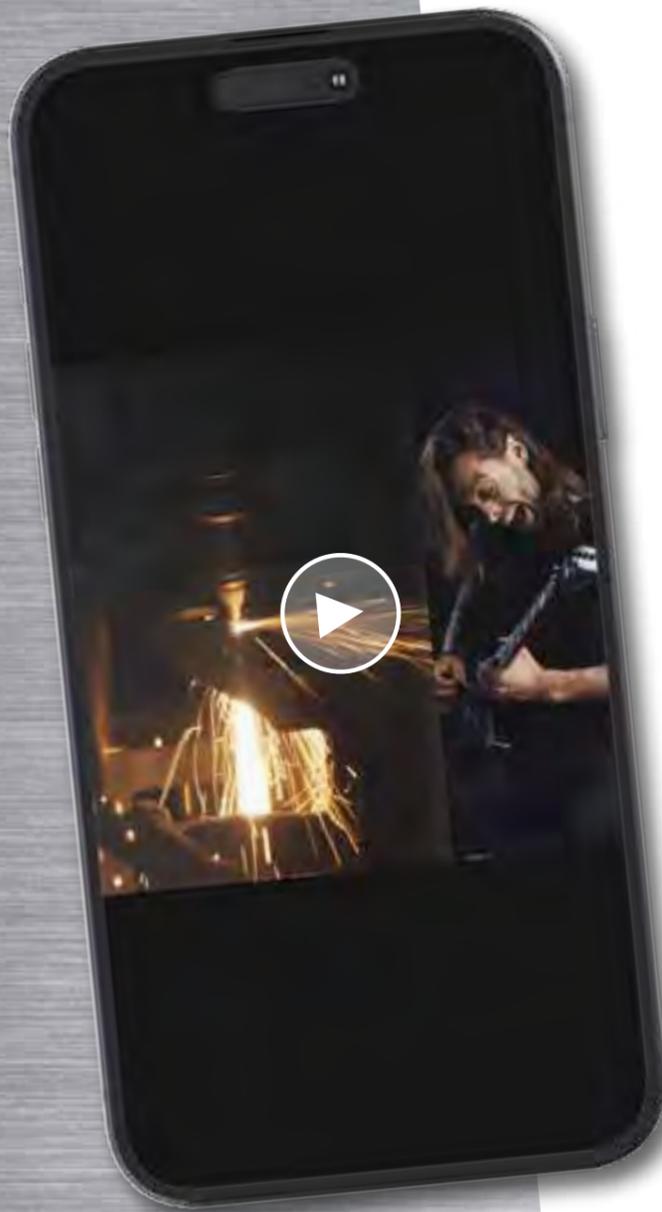


Neben der Auszeichnung zum Lieferant des Jahres hat General Motors die nordamerikanischen KIRCHHOFF Automotive Werke in Aurora, Dallas, Lansing, North York, Querétaro und Tecumseh mit dem „2023 Customer Care and Aftersales On-Time Shipping Award“ für seine Liefertreue ausgezeichnet.

Heavy Metal...

...ist die Basis unserer Produkte, aber auch eine sehr beliebte Musikrichtung. Auf die Idee, beides miteinander zu kombinieren und daraus eine Mitarbeiterwerbekampagne zu machen, kamen die Personalverantwortlichen im KIRCHHOFF Automotive Werk in Esztergom/Ungarn. Für diese Idee gab es viel Anerkennung und am Ende sogar Gold.

**AUTORIN: GABRIELLA SLIVA
COMMUNICATION & EVENT SPECIALIST**



Für die außergewöhnliche Personal-Recruiting-Kampagne erhielt das ungarische KIRCHHOFF Automotive Team die bedeutendste HR-Auszeichnung in Ungarn: den HRBest Award 2023.

Zuvor hatte die Jury des professionellen Wettbewerbs fast 90 eingereichte Fallstudien zu besonderen HR-Lösungen und Leistungen ausgewertet. Dieses Jahr wurde die Auszeichnung HRBest in sechs Kategorien und mit drei Sonderpreisen vergeben und ist damit zweifellos die umfassendste Anerkennung für HR-Profis in Ungarn. Bei der Preisverleihung am 9. April wurden 20 Fallstudien ausgezeichnet.

Dabei hat das ungarische KIRCHHOFF Automotive Team mit seiner „Heavy-Metal“-Kampagne einen besonderen Eindruck hinterlassen und in der Kategorie „Talent- und Mitarbeiterwerbung“ die Goldmedaille erhalten. In dieser Kategorie wurden erfolgreiche Projekte zur Ansprache potenzieller Mitarbeitenden, zur Rekrutierung und zur Einstellung von neuem Personal bewertet.

Den HR Best in Talent Attraction Award haben Viola Kiss (HR Manager KIRCHHOFF Automotive Ungarn), Izabella Jámbor (Marketingberaterin) und András Kánai (Kreativdirektor) von Meraki Marketing entgegengenommen. Eine tolle Leistung, auf die das Team stolz sein kann! ■



Den HR Best in Talent Attraction Award haben Viola Kiss (HR Manager KIRCHHOFF Automotive Ungarn, Bildmitte) sowie Izabella Jámbor (Marketingberaterin) und András Kánai (Kreativdirektor) für Meraki Marketing entgegengenommen.

Eine etwas andere Recruiting-Kampagne

Um Mitarbeitende für das ungarische KIRCHHOFF Automotive Werk zu gewinnen, haben die ungarischen HR Verantwortlichen mit Mitarbeitenden und Heavy Metal-Musikern kreative Videos gedreht. Während Mitarbeitende über ihren Job berichten und Szenen aus dem Werk gezeigt werden, erscheint im Splitscreen ein E-Gitarrist, der die Szenen passend mit Heavy Metal Musik untermalt. Das Video titelt: „Es wird wie Musik in Deinen Ohren sein, wenn Du herausfindest, was KIRCHHOFF Automotive in Esztergom zu bieten hat.“ Hören und sehen Sie selbst: <https://youtu.be/bJrlwW1qqf4>, <https://youtu.be/2Lzzmfthlm4> oder scannen Sie die QR Codes, um sich die beiden Videos anzuschauen.



AUTORIN: SOUSCHA NETTEKOVEN-VERLINDE
MARKETING KIRCHHOFF MOBILITY

„Erst durch den Umbau kann ich meine mobile Freiheit genießen“

...sagt Angela. Sie ist Contergan geschädigt und auf ein speziell an ihre Bedürfnisse angepasstes Fahrzeug angewiesen. Im Interview erzählt sie, warum sie sich bewusst für ein E-Auto und den Umbau durch KIRCHHOFF Mobility entschieden hat.



Der Umbau wurde genau auf die Bedürfnisse von Angela abgestimmt. Dazu hat KIRCHHOFF Mobility Sonderanfertigungen mit neuester Technologie kombiniert: automatisch herausfahrende Griffe, eine Gurtpeitschenverlängerung, eine elektrische Sonnenblende, Fußsensoren für ein leichtes Öffnen und Schließen des Kofferraums usw.



Als wir zu unserem Interview Vor-Ort-Termin in der Zentrale von KIRCHHOFF Mobility in Hilden eintreffen, wirkt Angela gelassen und souverän. Schnell sind wir beim Thema, ihrem neuen Tesla Model Y, an dem sie nicht nur das leisere Fahren schätzt, sondern auch den vorderen zweiten Kofferraum – und natürlich die individuellen Umbauten.

Wir möchten wissen, warum sie sich für KIRCHHOFF Mobility entschieden hat. KIRCHHOFF Mobility habe ihr zugesichert, all ihre Umbauwünsche so wie sie ihr Fahrzeug würde fahren und bedienen wollen, umsetzen zu können, sagt Angela und „weil bei dem Gespräch auf meine Wünsche eingegangen wurde und auch der Umbaufachmann gute Vorschläge hinzufügte, fühlte ich mich bei KIRCHHOFF Mobility gut aufgehoben.“



Auch der Fahrersitz von Angela wurde angepasst, um den Fahrkomfort zu optimieren. Und beim Ein- und Aussteigen fährt nicht nur ihr Sitz automatisch in die richtige Position – auch die angepasste Lenksäule ist so eingestellt worden, dass sie raus- bzw. reinfährt.

Im weiteren Verlauf des Gesprächs führt Angela uns zu ihrem umgebauten Fahrzeug und erklärt stolz, welche Umbauten gemacht worden sind. Hinten wurden Fußsensoren eingebaut, damit eine einzelne Fußbewegung dafür sorgt, dass der Kofferraum auf- bzw. zugeht. Darüber hinaus profitiert Angela von einer für das Model Y entwickelten herausfahrenden Griffautomatik. Diese Technologie ermöglicht es, dass die Türgriffe automatisch rausfahren, sobald das Fahrzeug aufgeschlossen wird, die P-Taste im Fahrzeug betätigt wird oder der Funkschlüssel (Key Fob) in Reichweite ist.

Vorne im Fahrerbereich wurde an der Fahrertür eine maßgeschneiderte Konsole für die Fensterheberschalter, den Türöffnerschalter und die Warnblinkanlage installiert. Das Schließen der Tür erfolgt über ein Pedal, das in der passenden Größe unten rechts an der Tür angebracht wurde.

Innen wurden weitere Anpassungen für eine optimale und sichere Fahrt gemacht. So wurde für Angela u. a. noch die Lenksäule verlängert, der Autositz nach Maß angepasst und die Gurtpeitsche verlängert.

„Ich bin super zufrieden mit dem Umbau“, sagt Angela. „Meine umfangreiche Suche nach einem passenden Fahrzeug-Umrüster hat sich gelohnt.“ Und sie empfiehlt KIRCHHOFF Mobility deshalb gerne weiter: „Die Mitarbeiter sind sehr engagiert, kompetent und freundlich. Erst durch den Umbau kann ich meine mobile Freiheit richtig genießen“. ■

Glücklich und zufrieden mit dem Umbau: Angela mit KIRCHHOFF Mobility-Berater Adem Okutan.

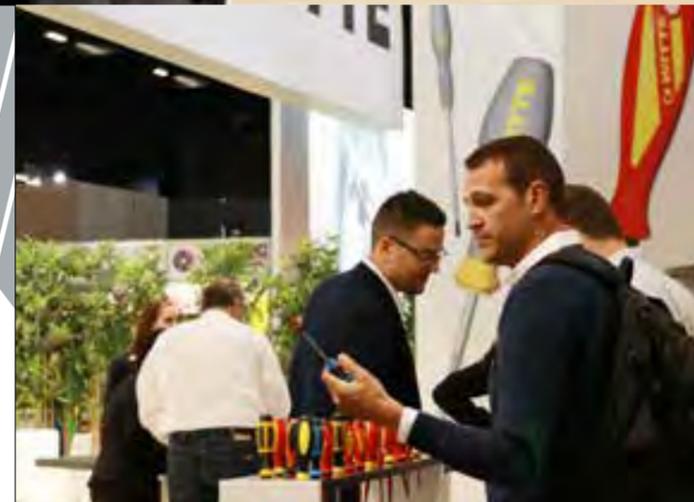
AUTORIN: MARTHA SOBEK
SALES & MARKETING LATIN AMERICA



Wachstumsmärkte ausgebaut und potenzielle Großkunden getroffen

Für WITTE Tools bot die internationale Eisenwarenmesse in Köln eine hervorragende Gelegenheit, Produkte zu präsentieren und wertvolle Geschäftskontakte zu knüpfen.

Mit über 3.000 Ausstellern aus aller Welt bot die Internationale Eisenwarenmesse vom 3.-6. März in Köln eine wichtige Plattform für den brancheninternen Austausch und informierte über aktuelle Entwicklungen und Trends. Auch für WITTE Tools bot die Messe eine hervorragende Gelegenheit, seine Produkte zu präsentieren und wertvolle Geschäftskontakte zu knüpfen. »



Sicher und einfach zu bedienen ist der robuste Scherschraubendreher für lange Holzschrauben. Der Test vor Ort überzeugte die Besucher.

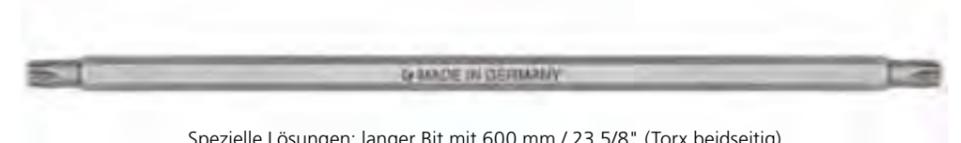


Das Team von WITTE Tools, v.l.n.r.: J. Wolfgang Kirchoff (Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe), Karolina Pik (Domestic Sales), Christian Piccari (Area Sales Manager), Nina Packwitz (International Sales), Sabine Grams (International Sales), Martha Sobek (Sales & Marketing Latin America), Virginia Gröbner (Domestic Sales), Nadine Polak (International Sales), Alexander Hingst (Sales & Marketing Director).

Das Spektrum der zahlreichen Aussteller reichte von Werkzeugen und Zubehör über Bau- und Heimwerkerbedarf bis hin zu Beschlägen und Befestigungstechnik.

„Die Messe war in diesem Jahr auf ähnlichem Niveau wie vor zwei Jahren, blieb aber dennoch hinter unseren Erwartungen zurück, weil z. B. Besucher aus dem europäischen Ausland oder auch Afrika und der Golfregion zu schwach vertreten waren. Dennoch konnte WITTE Tools einige neue Kontakte knüpfen, bestehende in zukünftigen Wachstumsmärkten ausbauen und sogar für neue potenzielle Großkunden erste Produktpräsentationen halten“, resümiert J. Wolfgang Kirchoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe.

Unsere große Stärke ist eine umfangreiche Auswahl an anwendungsoptimierten Bits sowie ergonomischen Schraubendrehern, für die sich die Besucher besonders interessierten. Zu den qualitativ hochwertigen und mit großer Präzision gefertigten Produkten gehören zum Beispiel auch lange Bits bis 600 mm, mit denen man schwer zugängliche Schrauben erreicht. Diese werden zum Beispiel bei der Wartung von landwirtschaftlichen Fahrzeugen verwendet. Auch der patentierte, robuste Schwerschraubenhalter für lange Holzschrauben zog die Blicke der Endanwender auf sich. Dieses Produkt ist sicher und einfach zu bedienen. ■



Spezielle Lösungen: langer Bit mit 600 mm / 23 5/8" (Torx beidseitig)



13 Sekunden „in action“:
Der MAXX Schwerschraubenhalter für extra lange Holzschrauben



Der patentierte Schwerschraubenhalter ist mit fünf flexibel gelagerten Neodym-Magneten ausgestattet, die sowohl Linsenkopf- als auch Senkkopfschrauben fest fixieren. Der Sicherungsring im Halter verankert austauschbare Bits mit TORX 40-50 Antrieben.



AUTORIN: GLENDA LANGE
MARKETING ASSISTANT OF
MANAGEMENT KIRCHHOFF ECOTEC

Best Managed Company!

Die KIRCHHOFF Ecotec AG ist Preisträger des Best Managed Companies Award 2024. Ausgezeichnet und wertgeschätzt mit einem Preis und Gütesiegel für hervorragend geführte Unternehmen.

Das Best Managed Companies Programm ist ein Wettbewerb und Gütesiegel für erfolgreiche mittelständische Firmen. Die Vision: Aufbau eines nationalen und globalen Ökosystems hervorragend geführter mittelständischer Unternehmen.

Ein wesentliches Alleinstellungsmerkmal vom Best Managed Company Programm ist seine Internationalität: Dieses Programm wurde in den 90er-Jahren von Deloitte in Kanada ins Leben gerufen und ist mittlerweile in mehr als 45 Ländern erfolgreich eingeführt. Grundvoraussetzungen für die Teilnahme am Best Managed Companies Award sind ein Mindestjahresumsatz von 150 Millionen Euro und der Hauptsitz des Unternehmens in Deutschland. Außerdem müssen die Unternehmen mittelständisch geprägt oder familiengeführt sein und eine

erfolgreiche wirtschaftliche Entwicklung in den vergangenen Jahren aufweisen können.

Jedes teilnehmende Unternehmen durchläuft einen mehrstufigen Bewerbungsprozess, bei dem im ersten Schritt ein Online-Fragebogen ausgefüllt werden muss. Hierbei werden grundlegende Unternehmensdaten abgefragt und die generelle Positionierung bezogen auf die inhaltlichen Kernbereiche des Awards beleuchtet. In der zweiten Phase werden nach einer ersten Bewertung der Bewerbungsunterlagen ausgewählte Unternehmen zu einem persönlichen Interview eingeladen. Dabei wurden die Unternehmen in mehrstündigen Gesprächen intensiv auf ihre Performance in den vier Kernbereichen Strategie, Produktivität und Innovation, Kultur und Commitment sowie Finanzen und Governance untersucht.



Jurymitglied Holger Lösch – Stellvertretender Hauptgeschäftsführer des Bundesverbands der Deutschen Industrie e.V. und die Moderatorin des Abends Frau Susanne Schöne.

Auf Basis der Bewerbungsunterlagen und der Auswertung der persönlichen Interviews definierte der Expertenbeirat des Best Managed Companies Award die Shortlist, aus der dann eine Jury, bestehend aus renommierten Vertretern aus Wirtschaft, Wissenschaft und Medien die Preisträger auswählt. Initiatoren des Awards sind Deloitte Private, UBS, der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) und die Frankfurter Allgemeine Zeitung. ■

Dr. Johannes F. Kirchhoff, Vorstandsvorsitzender der KIRCHHOFF Ecotec AG, hat den Preis bei der feierlichen Übergabe Ende Mai aus den Händen von Jurymitglied Holger Lösch (Stellvertretender Hauptgeschäftsführer des Bundesverbands der Deutschen Industrie e.V.) und der Moderatorin des Abends, Susanne Schöne, entgegengenommen.

„Meine gesamte Mannschaft und ich freuen uns sehr über diese besondere Auszeichnung. Sie ist für uns Lohn der stetigen Fortentwicklung unseres Wirkens zum Wohle unserer Kunden, unserer Mitarbeitenden und unseres gesellschaftlichen Umfeldes. Sie ist zugleich Ansporn unsere Liebe und Leidenschaft für die fortwährende Suche nach Verbesserungspotenzialen und deren Realisierung einzusetzen.“



WELCOME TO HOME OF ORIGINALS

Die diesjährige IFAT in München war Treffpunkt jeder Menge Originale – Fahrzeuge sowie die Menschen dahinter. »

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
COMMUNICATON AND MARKETING MANAGER FAUN



Unsere Vorstellung eines modernen, sicheren Müllfahrzeugs: VARIOPRESS mit Safety & Performance System



Für das Safety User Display (SUD) nahmen Malte Sonnenburg (links) und Peter Knüfermann stolz die Ehrung für den 2. Platz beim VAK-Innovationspreis stellvertretend für das Team entgegen



Alle Sicherheits-Optionen auf einen Blick:



In der mehr als 1.500 Quadratmeter großen Messeerlebniswelt bekam jedes Produkt und jeder Akteur seinen Raum und konnte seine Stärken zeigen.

Neben all den Originalen stand vor allem die Sicherheit für das Bedienpersonal und die Menschen im Mittelpunkt. Das Müllfahrzeug der Zukunft mit dem Safety & Performance System, ein auf absolute Sicherheit ausgelegter Müllwagen, die autonom fahrende Kehrmaschine TROMBIA FREE, die neue Kehrmaschine CITYJET sowie die neue Generation Wasserstoffmüllwagen ENGINIUS BLUEPOWER. Es gab sogar eine Kehrmaschine von innen zu sehen. Mittels VR-Technologie konnte die Besucher ein Kehrfahrzeug aus einer ganz neuen Perspektive erleben. Zudem informierte FAUN über Angebote für Leasing- und Miet-LKW oder auch After Sales Angebote, wie Trainings oder den Prototyp für einen Service Chat.

Unser Fokus: Mit Sicherheit nachhaltig

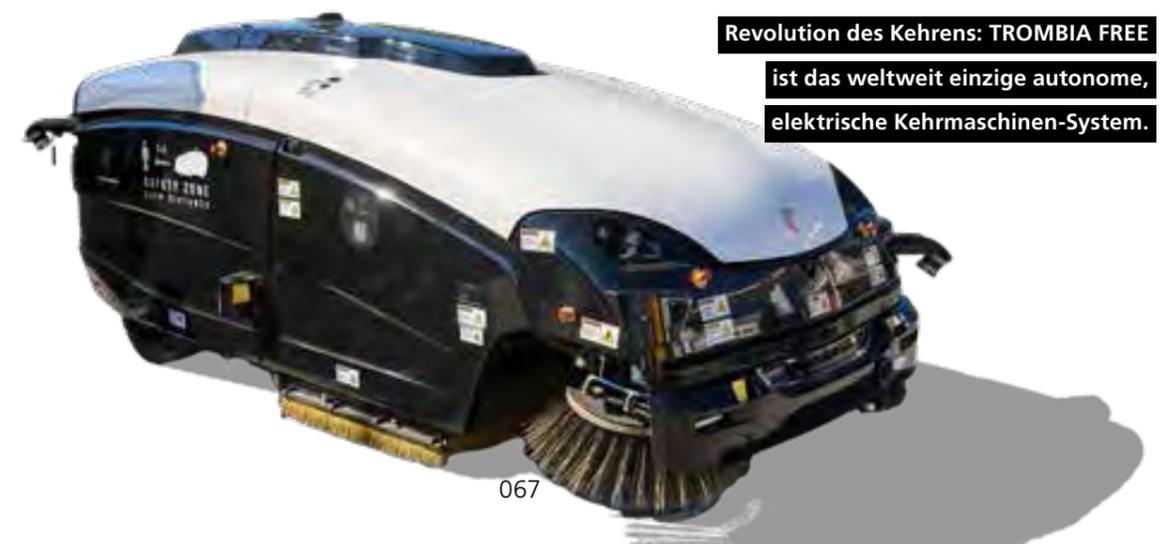
„Die Sicherheit und der Komfort der Bediener und Menschen im Alltag ist unser oberstes Ziel“, erläutert FAUN CEO Patrick Hermanspahn das Müllfahrzeug der Zukunft. Der Hecklader ist mit einer Vielzahl an technischen Details ausgestattet, darunter ganz neu das Safety User Display (SUD), für das wir vom Verband für Arbeitsgeräte und Kommunalfahrzeugindustrie (VAK) mit dem 2. Platz beim Innovationsaward ausgezeichnet wurden.

Das Safety User Display, ist momentan für unsere VARIOPRESS und ROTOPRESS in Kombination mit dem FAUN SKYLIFT X verfügbar, bietet dem Bedienpersonal durch zwei Monitore und drei Kameras zusätzliche Perspektiven. Dadurch wird dem Ladepersonal eine umfassende Sicht nach vorne, hinten und ins Innere des Wagens ermöglicht.

Besonders spannend:

Die Front-View-Kamera, die dem Bediener ein klares Bild der Fahrtrichtung liefert. Sie aktiviert sich automatisch, wenn das Fahrzeug vorwärts fährt und das Trittbrett betreten wird. Damit entfällt das Risiko, sich in den fließenden Verkehr lehnen zu müssen, um die Umgebung zu erkennen.

Die Rear-View-Kamera arbeitet wie ein Rückspiegel und gibt dem Bedienpersonal Einblick in den Bereich direkt hinter dem Fahrzeug während des Anhaltevorgangs. Der Lader bekommt damit einen Überblick, was hinter ihm geschieht und kann sich entsprechend verhalten. ▶



Revolution des Kehrens: TROMBIA FREE ist das weltweit einzige autonome, elektrische Kehrmaschinen-System.



One Team. One Love: FAUN



FAUN blickts. Für unser Engagement bei der Verkehrsinitiative "Blicki blickts e.V." bekamen wir eine Auszeichnung des Vereins.



Ohne sie fährt hier nix. Dream-Team und VAK-Show Granaten mit Social Media Star und FAUN-Kumpel Keno Veith.

**Alles zu FAUN x IFAT 2024
und dem HOME OF ORIGINALS**



Außerdem an dem Müllwagen der Zukunft verbaut:

KI gestützte Rückraumüberwachung (Prototyp), beleuchtete Handgriffe, ein Hand-
schuhtrockner oder das Smart Compaction System (SCS) zur automatischen Verdichtung
des Abfalls im Sammelbehälter des Müllfahrzeugs. Die Steuerung anhand verschiede-
ner Messparameter garantiert dabei die optimale Beladung bei gleichzeitig geringe-
rem Energieverbrauch und Verschleiß des Fahrzeugs. Das neue, elektrische Powered
Footboard reagiert mittels KI auf die Handbewegung der Lader und klappt so her-
unter oder hinauf. KI hilft beispielsweise bei der präzisen Erkennung und Analyse von
Objekten und Personen im Umfeld unserer Fahrzeuge.

Darüber hinaus präsentierte FAUN unter anderem die neue Kehrschabengeneration
CITYJET. „Sie verbindet das Beste aus zwei Welten: Dank außerordentlich kompakter
Bauweise extrem wendig und leicht zu bedienen für den kommunalen Einsatz. Und
Dank leistungsstarkem Antrieb, starker Saugleistung, robuster Bauweise und gro-
ßen Volumina für Kehrgut sowie Kraftstoff- und Wasservorrat hervorragend auch für
schwerere Einsätze geeignet“, so Patrick Hermanspahn. ■

Servus in München vom 4. - 8. Mai 2026.



Der neue ENGINIUS BLUEPOWER

Viele Detailverbesserungen und eine neue Brennstoffzelle.



Saubere Verhältnisse weltweit:
In weiten Teilen Europas sind die CITYJETs bereits erfolgreich im Einsatz. In Italien, Frankreich,
Spanien, Deutschland, Großbritannien und sogar Australien kehren sie bereits blitzblank.

AUTORIN: SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Ganz schön groß, die neuen MINIs

Auf der IFAT präsentierte ZOELLER erstmals seine neue MINI Baureihe. Ein Wechsel des Produktionsstandortes von Polen nach Italien bot einen guten Anlass, die kleinen Flitzer nach neuesten Erkenntnissen zu überarbeiten. **Das Ergebnis: molto bello!**



070

Verwinkelte Gassen, schmale Straßen und versteckte Innenhöfe – Italien ist berühmt für seine pittoresken Altstädte, die aber – das liegt in der Natur der Sache – für große Fahrzeuge schwer zugänglich sind. Kein Wunder also, dass FARID in Vinovo Torino enormes Know-how in puncto kleine Müllfahrzeuge hat. „Ein Großteil des Marktes dort sind kleine Müllfahrzeuge – 3,5 t bis 15 t. Viele, viele unterschiedliche Typen in großer Stückzahl – da lassen wir den MINI jetzt mitbauen“, erklärt Sven Walter von ZOELLER. Das sei effizienter, effektiver und Kompetenzen würden zusammengezogen. ZOELLER TECH in Polen sei eher der Spezialist für die X Family.

Mehr Nutzlast, mehr Volumen

Den Produzentenwechsel hat ZOELLER auch genutzt, die MINI Baureihe neu aufzusetzen und dabei neue Erkenntnisse und Lösungen einfließen zu lassen. „Das Eigengewicht des MINIs ist jetzt deutlich geringer“, so Sven Walter. „Und weniger Gewicht bedeutet mehr Zuladung.“

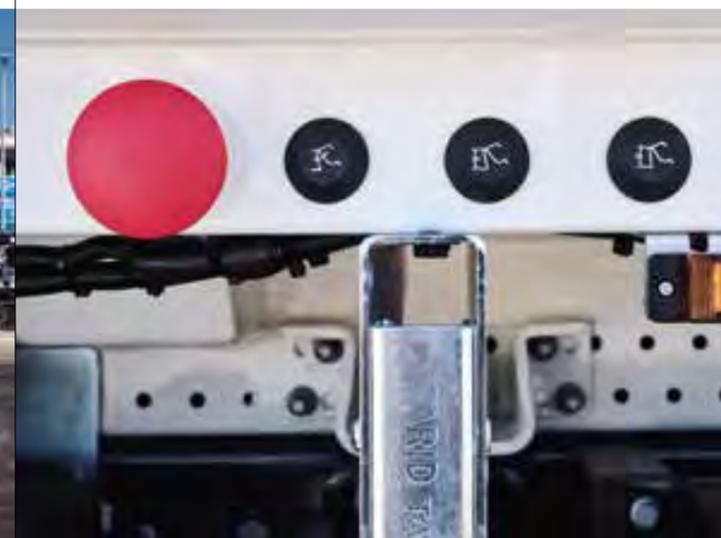
Rund 300 kg mehr Nutzlast sind es bei den neuen Fahrzeugmodellen. Außerdem umfasst die Baureihe statt drei MINIs nun nur noch zwei Typen: den MINI und den MINI XL. Mit Aufbaugrößen von 9–12 m³ sowie von 12–18 m³ Volumen decken sie aber das gesamte Spektrum ab und können auch mit diversen Liftern ausgestattet werden. Ebenfalls neu: Die Aufbauten sind – wie jetzt schon bei der X Family – glattwandig, das erleichtert die Reinigung und macht Beklebungen deutlich einfacher.

Trotz all der Neuerungen bleiben die MINIs natürlich durch und durch ZOELLER. Das gesamte Hydraulik- & Steuerungskonzept ist aus der gewohnt guten MINI Baureihe für die neuen Fahrzeuge übernommen worden. Sven Walter: „Die Konstruktion bei FARID ist der von ZOELLER sehr ähnlich und die Kunden finden nach wie vor ZOELLER-Bedienelemente, es ist alles ZOELLER wie gehabt – eben nur optimiert.“

Live ein Erlebnis

Natürlich kennt Sven Walter als Leiter des Vertrieb Innendienstes, der das Projekt von Anfang bis Ende betreut hat, die Fahrzeuge fast wie seine sprichwörtliche Westentasche. „Ich kannte alle einzelnen Komponenten, habe Zeichnungen und sogenannte Renderings und dann auch Bilder vom fertig montierten Fahrzeug gesehen. Aber hier auf der Messe sehe ich den MINI zum ersten Mal live und bin vom Resultat schlicht begeistert! Ich bin sicher, unsere Kunden werden das auch sein.“ ■

Lifternvarianten, Bedienelemente, Hydraulik – alles wie gewohnt ZOELLER. Nur optimiert.



071

Mehr als nur Spielerei

Try & Error oder Testen & Ausprobieren. Das ist im Labor des KIRCHHOFF Ecotec Center Alltag.



AUTOR: ANDRZEJ SYGIEL
DIRECTOR TEC-CENTER KIRCHHOFF ECOTEC

In der heutigen, sich dynamisch verändernden Technologiewelt liegt der Schlüssel zum Erfolg nicht nur in der Innovation, sondern auch in der Erprobung und effektiven Umsetzung neuer Ideen. Das Team des KIRCHHOFF Ecotec Center in Polen stellt sich diesen Herausforderungen und bietet den Kunden umfassende Serviceleistungen an. Von der Konzeptentwicklung bis zur Umsetzung ist alles möglich. Prüflabore sind das Herz einer Innovation. Im KIRCHHOFF Ecotec Center verfügen wir über ein hochmodernes Labor, das detaillierte Tests ermöglicht. Die Durchführung von Simulationen anstelle von Prototypen hat mehrere Vorteile:

Kontrolle der Umgebung: Im Labor können wir die Umgebungsbedingungen wie Temperatur, Feuchtigkeit, Verschmutzung etc. genau kontrollieren. Auf diese Weise können die Auswirkungen der einzelnen Faktoren auf die Maschinenleistung isoliert und genau bewertet werden, was für die Erreichung zuverlässiger und reproduzierbarer Ergebnisse unerlässlich ist. Unter realen Bedingungen ist es oft schwierig, diese konstant zu halten, was sich wiederum auf die Testergebnisse auswirken kann.

Sicherheit: Die Prüfung im Labor ist sicherer, insbesondere bei Prototypen, die noch nicht getestet wurden potenziell gefährliche Elemente enthalten können. Dadurch verringert sich das Risiko von Unfällen, die Leben gefährden oder Eigentum beschädigen können.

Extrembedingungen: Im Labor können extreme Bedingungen simuliert werden, die in der Realität selten vorkommen oder nur schwer zu erreichen sind, die aber sehr wichtig sind, um die Grenzen eines Bauteils auszutesten.

Zeit- und Kostenersparnis: Simulationen im Labor können schneller und kostengünstiger sein als Tests unter realen Bedingungen. Beispielsweise ist die Simulation extremer Wetterbedingungen oder mechanischer Belastungen im Labor oft einfacher und kostengünstiger als die Organisation solcher Bedingungen im Freien. Wir vermeiden Kosten, die mit der Organisation von Feldversuchen verbunden sind, wie Transport, Sicherheit vor Ort oder zusätzliche Ausrüstung.

Wiederholungen: Im Labor können die Testbedingungen exakt wiederholt werden, was für die wissenschaftliche Validierung der Ergebnisse entscheidend ist. Unter realen Bedingungen können sich die Parameter schnell ändern.

Effizienz des Prüfprozesses: Simulationen ermöglichen es, Parameter, Bauteile oder Komponenten schnell zu wechseln und Auswirkungen zu beobachten.

Datenerfassung und -analyse: Im Labor können Daten präzise erfasst und analysiert werden, was für das Verständnis im Einsatz entscheidend ist. Unter realen Bedingungen kann es sehr viel schwieriger sein, große Datenmengen zu erfassen und zu kontrollieren.

Schutz des geistigen Eigentums: Labortests gewährleisten die Vertraulichkeit und schützen neue Technologien vor vorzeitiger Veröffentlichung und Konkurrenz.

Warum es sich nicht lohnt, alles selbst zu machen: Viele Unternehmen haben nicht die Kapazität, selbst F&E-Projekte durchzuführen. Der Fokus liegt meist auf der Produktion. In solchen Fällen kann die Zusammenarbeit mit einem externen Partner, der auf F&E-Dienstleistungen spezialisiert ist, eine effektive Lösung sein. Denn Unternehmen erhalten so Zugang zu fortschrittlichen Prüftechnologien, kaufen Know-how für die Durchführung

Das KIRCHHOFF Ecotec Center ist ein unabhängiges Entwicklungs- und Testzentrum mit 30 Spezialisten. Als solches analysieren wir auftragsbezogen Kundenbedürfnisse und bieten innovative und effiziente Lösungen an. Wir sind bestrebt, technologisch die Nase vor zu haben und unsere Dienstleistungen ständig weiterzuentwickeln, um auch zukünftigen Herausforderungen gerecht zu werden. Wir begleiten unsere Kunden während des gesamten Innovationsprozesses und stehen ihnen mit unserem Wissen, unserer Erfahrung und unseren modernen Technologien zur Seite. Gerne setzen wir auch Ihre Ideen in die Realität um.

Kontakt:
info@kirchhoff-ecotec-center.pl und
www.kirchhoff-ecotec-center.pl

umfangreicher Forschungsprojekte ein und erhalten technische und analytische Unterstützung. Durch die Inanspruchnahme externer Dienstleister können sich Unternehmen auf ihre Kernkompetenzen konzentrieren und gleichzeitig vom Wissen und der Infrastruktur des Dienstleisters profitieren. Zudem werden Investitionen und finanzielle Belastung reduziert. Eine solche Zusammenarbeit bietet die Flexibilität, Forschungsaktivitäten zu skalieren, ohne die Fixkosten eines eigenen Forschungslabors zu tragen. Darüberhinaus erhält man Zugang zu den neuesten Branchentrends und kann sich einen Wettbewerbsvorteil verschaffen. ■



AUTORIN: DOMINIQUE BARTH
LEITERIN MARKETING & KOMMUNIKATION CONTENA-OCHSNER AG

Prozesse neu gedacht

Die KOCO Solutions AG entwickelt smarte Komplettlösungen für die Prozessoptimierungen der Recycling- und Entsorgungsbranche. Konkret nutzen bereits über 2.500 Fahrzeuge die innovativen Telematik-Systeme von KOCO. Im Folgenden möchten wir Ihnen die Plattform KOCO-online sowie ausgewählte Module vorstellen.

KOCO-online, die ganzheitliche Lösung für nachhaltige Prozessoptimierung

Auf Basis der Plattform KOCO-online lassen sich mit Hilfe von 12 unterschiedlichen Modulen massgeschneiderte Lösungskonzepte entwickeln, die jedem Abfalldienstleister das Leben erleichtern. KOCO-online richtet sich beispielsweise an Kommunen oder Städte, oder auch an private Unternehmen, die ihre Prozesse nachhaltig optimieren wollen.

Ein besonders interessantes Modul ist dabei KOCODispo. Mit KOCODispo können Aufgaben, Aufträge oder Sammeltouren einfach und transparent online erstellt, zugeteilt, bearbeitet und überwacht werden. Darüber hinaus können die benötigten Ressourcen wie Fahrzeuge, Fahrer oder Belader geplant und disponiert werden. Ein allumfassendes Planungstool, das zahlreiche Prozesse und Ressourcen auf einer Plattform vereint.

Mit dem KOCOcustomer Modul neue Wege gehen

Mit einer eigenständigen Webplattform, dem KOCOcustomer Portal, bietet die KOCO Solutions AG eine interaktive Kommunikationsplattform an. In der heutigen Zeit gestaltet sich die Abwicklung kostenpflichtiger Abfalltransaktionen oft undurchsichtig. Besonders die Informationsübermittlung an Endkunden, seien es Privatpersonen oder Unternehmen, stellt nach wie vor eine Herausforderung dar. Dies liegt unter anderem daran, dass es bisher keine benutzerfreundliche Kommunikationsplattform gibt, über die Entsorgungsunternehmen mit ihren Kunden kommunizieren können.

Genau an dieser Stelle setzt KOCO mit dem Kundenportal an. Das KOCOcustomer Modul ist eine digitale Plattform für Unternehmen, die ihren Kunden wichtige Informationen wie Wiegedaten, Quittungen oder Rechnungen online zur Verfügung stellen möchten. Das Kundenportal bietet damit maximale Transparenz, ist jederzeit abrufbar und vereinfacht Prozesse – sowohl für das Unternehmen als auch für den Endkunden.

Eine spezielle Funktion, die das Kundenportal von KOCO bietet, ist die On-Demand-Funktion. Ein besonders innovativer und vor allem effizienzsteigernder Service für Entsorgungsunternehmen und Kommunen in ländlichen Regionen. Mit diesem Service können Leerungen und Abholungen auf Abruf oder nach Bedarf geplant und bestellt werden. Konkret können Privatpersonen und Gewerbeunternehmen ihren Container mobil per Handy voranmelden und die Abholung jederzeit und von überall bequem bestellen. Abgelegene Standorte werden so beispielsweise im Rahmen der regulären Touren nur noch dann angefahren, wenn es wirklich nötig ist. Das spart nachhaltig Ressourcen und schon die Umwelt. Darüber hinaus ermöglicht es dem Entsorger, sein Dienstleistungsangebot zu erweitern und die Kundenbindung durch effiziente und benutzerfreundliche Abläufe zu stärken. ■

Empire State of Mind



Bürgermeister von New York, Eric Adams

AUTORIN: GLENDA LANGE
MARKETING ASSISTANT OF MANAGEMENT KIRCHHOFF ECOTEC

„Dies ist der bedeutendste Fortschritt hin zu sauberen Straßen, den die New Yorker seit Generationen gesehen haben," sagte der Bürgermeister von New York, Eric Adams, als der Müllcontainer von dem neuen Seitenlader-Müllfahrzeug angehoben wurde und im Hintergrund die Liedzeile "Concrete jungle where dreams are made of, there's nothin' you can't do" erklang.

Im Mai 2023 erhielt das in der KIRCHHOFF Ecotec zu ZOELLER gehörende Unternehmen FARID die Information, dass die Stadt New York daran interessiert sei, ihr Müllentsorgungssystem zu ändern, um das Problem von Plastiktüten auf den Bürgersteigen und den vielen Ratten zu lösen. Insbesondere der Einsatz von großen Behältern (3000L) und europäischen Seitenladern stieß auf Interesse.

In einem Videotelefonat mit dem DSNY (Department of Sanitation of New York) wurde erklärt, dass ein konkretes Interesse besteht, das Konzept großer Behälter und Seitenlader zu testen, das FARID mit seinem FMO anbietet. Nach weiteren Telefonaten wurde ein Angebot für den FMO in Kombination mit dem in New York bevorzugten Lkw, dem MACK LR64R, unterbreitet. Die Fahrgestelle sollten von Gabrielli Truck Sales geliefert werden. Im Verlauf dieses Prozesses nahm FARID Kontakt zu Vasso Waste Systems auf, um sie mit der Montage der FMO-Seitenlader und dem Kundendienst zu beauftragen.

Nach einem Treffen in New York mit allen interessierten Parteien wurden die Spezifikationen der Seitenlader diskutiert und vereinbart, woraufhin das DSNY zwei FMOs über Garbielli Truck bestellte. Farid finalisierte die Ingenieursarbeiten und die Spezifikationen, um die Seitenladeraufbauten an das MACK-Fahrgestell und die Arbeitsumgebung der Stadt New York anzupassen. Die beiden Seitenladeraufbauten wurden im Oktober verschifft und auf die Fahrgestelle bei Vasso Waste Systems montiert. FARID-Techniker reisten nach New York, um die örtlichen Vasso-Techniker bei der Montage der Einheiten und der Herstellung der elektrischen Verbindungen zu unterstützen.

Am 1. Februar 2024 war es so weit. Der erste Seitenlader fuhr durch Manhattan in New York und sorgte für Aufsehen. DSNY hat bereits 12 weitere FMOs bestellt, damit das Pilotprojekt im Frühjahr 2025 starten kann. Nach Abschluss des Pilotprojekts wird eine Bewertung durchgeführt und eine Entscheidung darüber getroffen, ob die Seitenlader in ganz New York eingesetzt werden sollen. ■

Am 1. Februar 2024 fuhr der erste Seitenlader von FARID durch Mannhattans Straßen und sorgte für Aufsehen.





Hydrogen Bound: Wasserstoff auf dem Weg nach Großbritannien

Die Wasserstoff Community wächst. ENGINIUS UK lud im Februar 50 Branchenexperten aus Großbritannien zum fachlichen Austausch und Netzwerken nach Bremen ein.

Five minutes with: Alles rund
um Wasserstoff und Lkw.
(youtube.com)



AUTOR: LUKE FISHER
AUSZUBILDENDER PR & COMMUNICATION FAUN ZOELLER UK

Anfang des Jahres besuchte das Team von FAUN ZOELLER UK mit 50 Gästen das Wasserstoff-LKW-Werk von ENGINIUS in Bremen. Es war eine lehrreiche und innovative Veranstaltung, bei der die Teilnehmenden die Zukunft des klimaneutralen Transports hautnah erleben konnten. Die Besucher kamen aus den Bereichen Transport, Logistik und Abfallwirtschaft. Die dreitägige Veranstaltung bestand aus einer Reihe von Fachvorträgen über Wasserstofftechnologie, Infrastruktur, grüne Förderprogramme, Ausbildung und Trends. Eine Session beschäftigte sich mit der Ausbildung von Ingenieuren und der Frage, wie Wasserstoff-Know-how besser an Arbeitnehmer vermittelt werden kann.

Florian Brandau, Chief Technology Officer bei ENGINIUS, gab spannende Einblicke: „Der Übergang zu neuen Technologien erfordert, dass alle Akteure der Wertschöpfungskette zusammenkommen und diskutieren, wie neue Technologien am besten am Markt platziert und etabliert werden können. Wir gehen die Transformation zum Wasserstoff und die damit verbundenen Herausforderungen aktiv an. Denn der Schlüssel zu einer sauberen Zukunft liegt in einer gelebten Kreislaufwirtschaft. Die ENGINIUS-Wasserstoff-Müllfahrzeuge sind ein hervorragendes Beispiel dafür: weniger Emissionen, bessere Luftqualität und super leise. Das sind nur einige der positiven Effekte und Vorteile der Wasserstofftechnologie.“

FAUN ZOELLER UK ist von Wasserstoff als Antriebsmedium für Lkw überzeugt und gründete zu Beginn des Jahres die ENGINIUS UK. 2022 wurde das erste Wasserstoff-Müllfahrzeug in Großbritannien an die Gemeinde St Helens CC in Nordengland ausgeliefert. In diesem Jahr folgt ein zweites H2-Lkw für das Birmingham South City College (SCCB). Dazu plant das College zusammen mit ENGINIUS UK am 24. und 25. September 2024 eine Inforeveranstaltung, um gleichzeitig die neue Ausbildungsakademie vorzustellen. Gemeinsam haben sie einen Lehrplan erarbeitet, der die Qualifikation für electric vehicles (EV) oder hydrogen fuelcell electric vehicles (HFCEV) als Ausbildung oder als Studium umfasst. Das College wird zudem Trainingsprogramme für ENGINIUS UK und FAUN ZOELLER UK anbieten. ■

Next clean stop: Birmingham. Dieses ENGINIUS- Fahrgestell geht als Anschauungsobjekt für Wasserstoff an ein College.



Durch die Jahreszeiten: Der neue ENGINIUS BLUEPOWER ist on the road

Der neue ENGINIUS BLUEPOWER: ein großes Architektur Update macht ihn noch besser. Damit werden wertvolle Rückmeldungen von unseren Kunden und dem After Sales Service umgesetzt.



ENGINIUS® BLUEPOWER
HYDROGEN MOVES US



AUTOR: FLORIAN BRANDAU
CHIEF TECHNICAL OFFICER ENGINIUS

Im Bereich der elektrischen Versorgung des Fahrzeugs wurde maßgeblich die Komplexität reduziert. Die Energieverteilung wurde optimiert und die Installation der Komponenten wurde aufgrund der Felderfahrungen verbessert. Insgesamt wurde die Komplexität um gut 300 Komponenten reduziert, was sich auch auf das Leergewicht des Fahrzeugs auswirkt.

GSR2, größere Varianz und neue Geschäftsfelder

Insbesondere das Package des Fahrzeugs, mit deutlich reduziertem Kühlaufbau und mehr Variabilität bei den Radständen, gibt die Möglichkeit, neue Geschäftsbereiche anzusprechen. Erste Fahrzeuge werden im Herbst 2024 ausgeliefert.

Ein Meilenstein ist die Erzielung der aktuellen Regulierungsnovelle General Safety Regulation (GSR2). Dafür wurden Unternehmensprozesse und Dokumentationen etabliert, die besser vor Cyber Security Angriffen schützen. ENGINIUS & KIRCHHOFF Ecotec sind die ersten Gesellschaften, die diese Zertifizierung durchlaufen haben. Seit November 2023 durchfährt ein funktionsfähiger Prototyp des neuen BLUEPOWER Jahreszeiten und macht Strecke. So erhalten unsere Ingenieure Infos zu den Reifegraden der Komponenten und Systemabläufe. ■

Erstmal zur IFAT 2024 zeigte FAUN den neuen ENGINIUS BLUEPOWER. Der Wasserstoff-Müllwagen bekam ein großes Architektur-Update mit vielen Verbesserungen. Die FAUN-Tochter ENGINIUS ist der Pionier des klimafreundlichen Lastverkehrs. Seit dem Markenlaunch im Jahr 2022 wurden die ENGINIUS-LKW durch vielfältige Verbesserungen, Qualitätsmaßnahmen, Prozesse und Software-Updates stabiler und sicherer gemacht. Mit dem neuen BLUEPOWER machen wir einen weiteren großen Schritt.

Viele Detailverbesserungen und eine neue Hauptkomponente

Die größte Veränderung ist die Brennstoffzelle von Hyundai, die nach modernsten Automotive-Standards entwickelt wurde und Effizienzsteigerung verspricht. Aktualisierungen gibt es zudem im Kühlsystem der Brennstoffzelle, welches jetzt mit Hochvolt-Lüftern und geregelten Pumpen betrieben wird. So werden Energiewandlungsschritte reduziert.

Die neue Generation:

- Hyundai Brennstoffzelle: höhere Effizienz, geringere Wartungskosten
- Effizienzsteigerung durch Optimierungen im Gesamtsystem und Energiemanagement
- Reduzierte Wartungsaufwände des Antriebssystems
- Überarbeitetes mechanisches Design: geringeres Gewicht
- Komplexitätsreduzierung: Entfall von ca. 300 Stücklistenpositionen
- GSR 2 konform

Bei ihm drehen sich nicht nur die Kehrbesen

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER
FAUN GROUP

Tobias Badtke übernahm im April die Geschäftsführung der FAUN Viatic GmbH. Der gebürtige Sachsen-Anhalter tritt damit die Nachfolge von Helmut Schmehan, der nach 24 Jahren als Geschäftsführer in die Rolle des CTO (Chief Technology Officer) für die Kehrmaschinen wechselt.

Wachstum muss spürbar sein

Familienunternehmen haben es Tobias Badtke angetan: „Ich mag die Dynamik in Familienunternehmen. Wertschätzung, Freude an Innovationen, gepaart mit Gestaltungsfreiheit und Bodenständigkeit, das reizt mich.“

Sein Weg zu FAUN Viatic nach Grimma führte ihn über das Studium der Betriebswirtschaftslehre, über Wellpappverpackungen, einen Komponentenhersteller für Förderbandtechnik und einen Weltmarktführer für Elektronenstrahl-Technologie. In leitender Funktion und als Geschäftsführer steuerte er erfolgreich Strategieprozesse im In- und Ausland. „Ich muss Wachstum spüren, da muss sich immer etwas bewegen und drehen“, beschreibt Badtke seine Motivation.

Beim Kehrmaschinenhersteller FAUN Viatic ist er direkt in das 2023 neu gebaute Produktionswerk eingezogen. Auf Badtkes Agenda stehen Punkte wie Produktionsabläufe weiter zu stabilisieren, die internationale Ausrichtung der FAUN-Kehrmaschinen zu stärken und Transformationsprozesse zu gestalten. „Noch bin ich quasi in den Flitterwochen und fühle mich sehr wohl. Die Aufnahme war ehrlich und offen und ich freue mich auf die Zusammenarbeit mit dem Team,“ so der Hobby-Basketballer. ■

Tobias Badtke übernimmt damit den Staffelstab von Helmut Schmehan, der künftig als technischer Leiter der Cleaning Division für die Betreuung und Weiterentwicklung der Kehrmaschinenmarken Viatic, Trombia und VAL AIR verantwortlich sein wird. Helmut Schmehan ist mit Grimma und den FAUN-Kehrmaschinen seit 2000 verwurzelt und brennt für diese Aufgabe. Zu seinen FAUN-Highlights zählt der Neubau des Produktionswerkes im vergangenen Jahr.

Das Beste aus zwei Welten

Viel Power und einfaches Handling vereint
die neue Kehrmaschinen-Generation.

Die neue CITYJET Kehrmaschine. Für die Reinigung von Sinkkästen oder die manuelle Aufnahme von Laubhaufen ist auf dem Dach eine manuelle Handsauganlage verbaut.

Die FAUN-Kehrmaschinen haben Zuwachs bekommen: die CITYJET.

Dieses Kehrfahrzeug wurde entwickelt, um den gestiegenen Reinigungsanforderungen in Städten gerecht zu werden. Die CITYJET verbindet Effizienz mit ökologischer Verantwortung. Unser Ziel war es, eine Kehrmaschine zu entwickeln, die sowohl im innerstädtischen Bereich als auch bei anspruchsvollen Einsätzen effektiv arbeitet. Die kompakte Bauweise der CITYJET-Kehrmaschine ermöglicht eine außergewöhnliche Wendigkeit, die das Manövrieren auf engstem Raum erleichtert. Der kraftvolle Antrieb, das neu entwickelte Sauggebläse und die großzügigen Kapazitäten für Kehr- und Betriebsstoffe sorgen für beste Kehrleistungen, auch bei anspruchsvollen Einsätzen. So vereinen wir das Beste aus zwei Welten.

AUTOR: ACHIM JACKISCH
PRODUCT MANAGER SWEEPER FAUN VIATEC

Was die CITYJET Baureihe auszeichnet:

- Effiziente Kehrleistung bei niedrigen Betriebskosten
- Bedienerfreundliche und ergonomische Steuerung
- Langlebigkeit und die verlässliche FAUN-Qualität

Pssst

Die CITYJET wurde nach höchsten Umwelt- und Nachhaltigkeitsstandards entwickelt und erreicht Bestwerte bei Staub- und Lärmemissionen.

- 4 Sterne Zertifizierung für PM10 und PM2.5 Partikel
- Lärmemissionen von 106dB(A)
- Abgasstufe Stage V zertifizierte Aufbaumotoren (Stage IIIA für Export verfügbar)
- Wassertanks aus 100% recyclebarem Kunststoff
- Schmutzwasser-Recycling
- Zertifizierte elektromagnetische Verträglichkeit

Innovative & Intuitive Bedienung

Eine moderne und intuitive Bedienung innerhalb und außerhalb des Kehrfahrzeugs ermöglicht eine sichere und vor allem einfache Handhabung. Im Cockpit sieht der Fahrer auf dem 7" großen Hauptdisplay alle Einstellungen, Diagnosefunktionen und das Bild der Rückfahrkamera. Während des Kehrvorgangs navigiert der Fahrer über die seitlich in der Fahrertür angebrachten Bedienelemente. Er kann zwischen verschiedenen Kehrmodi wechseln, um die Kehrleistung den Anforderungen anzupassen.

- Zweihand-Bedienung zum Schließen der Heckklappe im Heckbereich
- Alles im Blick dank Funkfernbedienung zur Steuerung des Entladevorgangs
- Automatische, mehrstufige Sicherheitsstütze
- White-Noise Warnton bei Behälterbewegung und Rückwärtsfahrt
- Warnung bei nicht vollständig abgesenktem oder geschlossenem Behälter

"Die CITYJET-Kehrmaschine ist unsere Antwort auf moderne Umweltstandards und ist bereits in mehreren europäischen Ländern sowie in Australien erfolgreich im Einsatz. Bis Ende des Jahres sollen bereits 100 Fahrzeuge für Sauberkeit sorgen."

Die CITYJET Kehrmaschine ist aktuell in zwei Größen erhältlich:

CITYJET 5

- 5,5 m³ Kehr- und Frischwasservorrat
- für 12 to Fahrgestelle

CITYJET 6

- 6,5 m³ Kehr- und Frischwasservorrat
- für 15-18 to Fahrgestelle

Antriebsvarianten

- Aufbaumotor
- Hydrostatischer Fahrantrieb HS1010

Välkommen till

Das jüngste Mitglied der FAUN Gruppe ist die FAUN Nordic AB in Schweden. Obwohl das Unternehmen erst 2023 gegründet wurde, arbeitet hier ein sehr erfahrenes Team. Die 14 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bringen es zusammen auf mehr als 135 Jahre Erfahrung in der Entsorgungsfahrzeugbranche.



FAUN Nordic AB ist eine hundertprozentige Tochter der KIRCHHOFF Gruppe mit Sitz in Kalmar im Südosten Schwedens und mit Servicewerkstätten in Kalmar und Stockholm. Als Geschäftsführer leitet Thomas Thuresson das Team, das im September 2023 die Arbeit aufgenommen hat. Erste Aufträge für Müllfahrzeuge liegen bereits vor. Darüber hinaus bietet die FAUN Nordic AB den bestmöglichen Service für Abfallsammelfahrzeuge verschiedener Marken und vertreibt Ersatzteile.

Die Nachfrage nach Mehrkammer-Entsorgungsfahrzeugen wird auf dem nordischen Markt stark ansteigen. Grund dafür ist eine neue EU-Richtlinie zur Sortierung von Haushaltsabfällen. Dänemark hat als erstes Land die Richtlinie vollständig umgesetzt und setzt bei der Abfallsammlung auf eine Zwei-Kammer-Lösung. In Schweden ist die Umsetzung in vollem Gange und viele Kommunen haben sich für eine



AUTOR: FREDRIK TENGSTRÖM
FINANCE MANAGER FAUN NORDIC

Vier-Kammer-Lösung entschieden. Mit dem FAUN MF 4 Nordic bietet FAUN ein Vier-Kammer-Müllfahrzeug an, an dessen Produktentwicklung die Mitarbeitenden von FAUN Nordic federführend beteiligt waren. Vier- und Zweikammer-Entsorgungsfahrzeuge werden den Schwerpunkt im Portfolio von FAUN Nordic bilden. Daneben gibt es auch einen Markt für konventionelle Hecklader wie zum Beispiel den ROTOPRESS, der mit seinem einzigartigen Design ideal für nordische Entsorgungsunternehmen geeignet ist.

Das jährliche Verkaufsvolumen von Müllfahrzeugen auf dem skandinavischen Markt wird auf 450 bis 500 Einheiten geschätzt. Thomas und die 14 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter freuen sich, Teil der FAUN-Familie zu sein und gehen die Herausforderungen mit einem starken Produktportfolio und Support der Gruppe an. ■

ZOELLER TECH ist eine Reise wert

AUTORIN: SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE

Vier Jahre lang aufgeschoben und nun endlich realisiert: Ende April fand die Hauptversammlung des Verbands der Arbeitsgeräte- und Kommunalfahrzeug-Industrie (VAK) im polnischen Sopot (großes Bild) bei Danzig statt. Grund für die Wahl dieses Veranstaltungsortes: ZOELLER TECH in Rekowo Górze.



Wer wir sind und was wir tun: CEO Rainer Rohler erklärt während der Führung die einzelnen Produktionsstationen.



Modernste Technik und höchste Präzision beeindruckten die Besucher.



So bunt kann Produktion sein! Die Werkshalle für die Fahrgestellvorbereitung. Im Hintergrund zu sehen: Ein Bild, das die Mitarbeitenden und deren Familien im Rahmen der "Kirchhoff Culture Life" im Mai 2023 gemeinsam geschaffen haben.



Das nordpolnische Sopot, malerisch an der Ostsee gelegen, bietet eine ganze Reihe von Sehenswürdigkeiten: Kurhäuser, Sandstrand und eine Seebrücke, die weit in die Danziger Bucht ragt. Die 70 Besucher der VAK-Hauptversammlung interessierten sich aber vor allem für eine Attraktion: das Werk von ZOELLER TECH in Rekowo Górze.

Die Besichtigung des seinerzeit neuen Werks war ursprünglich für 2020 geplant. „Leider kam es dann zum Lockdown und wir mussten die Reise und damit auch die Hauptversammlung absagen. Das haben wir nun endlich nachgeholt“, erklärt VAK-Geschäftsführerin Anna Breimer.

In zwei Gruppen ging es unter der Führung von CEO Rainer Rohler und COO Sebastian Jamrozik durch das gesamte Werk. Von der Vorfertigung und Kleinteilmontage über die Zuschnitt-Einzelteilfertigung und die vollautomatische Schweißfertigung bis hin zu Oberflächentechnik, Lager und Montage lernten die Teilnehmenden die wichtigsten Produktionsprozesse detailliert und anschaulich kennen.

Einhellige Meinung: Das Warten und die Reise haben sich gelohnt! Anna Breimer: „Besonders beeindruckend war in der Tat die moderne Produktion. Das habe ich von fast allen Teilnehmenden gehört. Vor allem die eigens programmierte Software und die Fertigungstiefe haben einen bleibenden Eindruck hinterlassen.“ ■



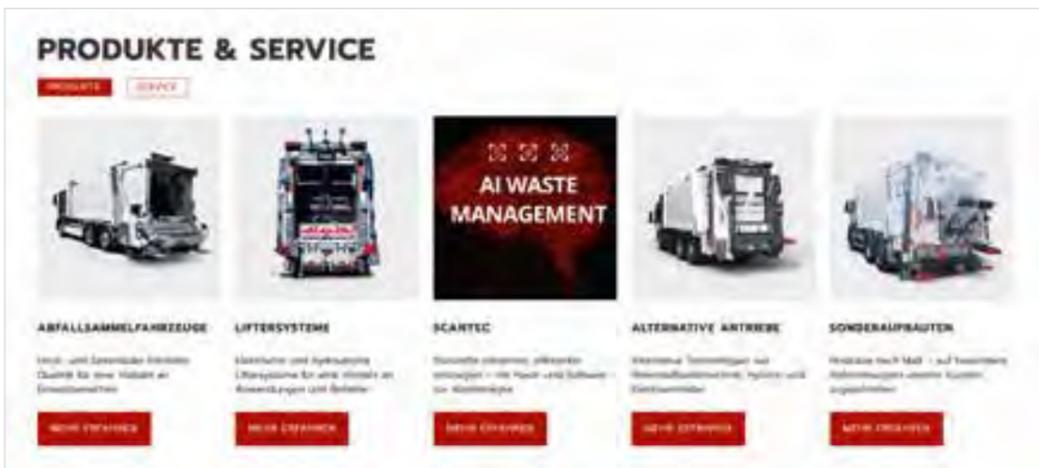
Moderner Plasmaschneider für schwierige Konturen.

ZOELLER: AUCH OPTISCH AUF DER Pole Position

ZOELLER hat sein Corporate Design überarbeitet und präsentiert sich unter anderem mit einer neuen Webseite. STUMMER, ZOELLER TECH und weitere Töchter der Gruppe werden nachziehen. Der frische Auftritt sorgt nicht nur für mehr optische Einheit, sondern symbolisiert auch die innere Verbundenheit und den Teamgeist der ZOELLER GRUPPE über Ländergrenzen hinweg.



BIG PLAYER: Großzügig und raumgreifend – das Design bildet auch die Größe der ZOELLER GRUPPE ab.



KONZENTRATION AUF DAS WESENTLICHE: Viel Weißraum, ein aufgeräumtes Layout, die Schriften sind clean und schnörkellos. Im Look findet sich wieder, was die ZOELLER GRUPPE ausmacht: Präzision, Ehrlichkeit und Nachhaltigkeit.

AUTORIN: SABINE KÄMPER, REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Mehr erfahren Sie unter: www.zoeller-kipper.de



QUICK FACTS

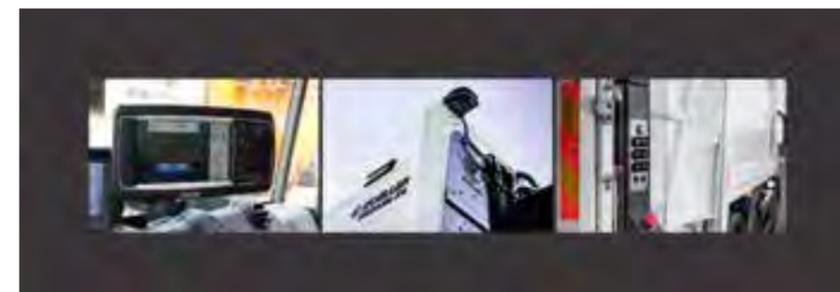
- Alternative Antriebe (Elektro, Wasserstoff, Biogas)
- Abfallsammel Fahrzeuge (Kommunale, Industrie)
- Sonderaufbauten (Müll, Recycling, Kompost)
- Liftersysteme (Kommunale, Industrie)
- SCAITEC (AI Waste Management)
- Service (Schulung, Reparatur, Ersatzteile)

MEDIUM X4

Das Medium X4 ist ein vielseitiges Fahrzeug für den Einsatz in Wohngebieten und Fußgängerzonen. Es verfügt über einen alternativen Antrieb und eine kompakte Bauweise.



DIE BILDWELTEN – DYNAMISCH & PRAXISORIENTIERT: Auf den übergeordneten Kategorie-Seiten erhält der interessierte User Einblicke in die Bandbreite der Anwendungen: Für welches Einsatzgebiet ist ein Fahrzeug gemacht? Das symbolisieren beispielsweise der superwendige X4 Narrow in einem Wohngebiet oder der Micro in der Fußgängerzone.



PUR & DETAILVERLIEBT: Auf den Produktseiten richtet sich der Fokus voll auf das jeweilige Fahrzeug. Clean und technisch – nichts soll ablenken. Nahaufnahmen der relevanten Details sorgen für einen guten, schnellen Überblick.

„Früher hat sich ZOELLER optisch unter Wert verkauft. Jetzt entspricht die Webseite dem, was das Unternehmen wirklich ist.“

Nadine Krüger,
Senior Art Director Alsterbuben



WHO IS WHO: Wir zeigen, wer ZOELLER ausmacht: Die Menschen hinter der Marke! Ansprechpartner sind im Portrait zu sehen. Authentisch, natürlich, offen: Die ZOELLER GRUPPE steht für Kundennähe und Serviceorientierung.

Gute Aussichten: Erweiterung des Portfolios

AUTORIN: KRISTINA LERCH
REDAKTION ZOELLER GRUPPE

Anfang des Jahres hat die ZOELLER GRUPPE Teile der Assets der niederländischen Geesink Norba Holding übernommen. CEO Thomas Schmitz äußert sich zum jüngsten Gruppen-Zuwachs.

Was waren die Beweggründe für die Übernahme?

Geesink Norba hatte Insolvenz angemeldet. Dadurch war eine beträchtliche Flotte von Abfallsammelfahrzeugen im Markt für unsere Kunden in Bezug auf Service, Reparatur und Ersatzteilversorgung gefährdet. Der Erwerb der Assets von Geesink Norba stellt den sicheren und langfristigen Weiterbetrieb dieser Fahrzeuge für unsere Kunden sicher. Darüber hinaus ist die Produktpalette von Geesink Norba sehr attraktiv und schließt Lücken im Portfolio der ZOELLER GRUPPE.

Was bedeutet die Übernahme für das Management und die Belegschaft von Geesink Norba?

Grundsätzlich handelt die ZOELLER GRUPPE bei allen Investment-Entscheidungen langfristig und nachhaltig. Wir konnten einen wesentlichen Teil der Belegschaft von Geesink Norba übernehmen und gehen davon aus, dass wir unsere Geschäftstätigkeit ausweiten und ein kontinuierliches Wachstum realisieren können. Die Belegschaft hat nun nach vielen Jahren der krisenbehafteten Existenz von Geesink Norba eine stabile und langfristige Zukunftsperspektive.

Was bedeutet die Übernahme für bestehende Kunden?

Die ZOELLER GRUPPE setzt auf Innovation, qualitativ hochwertige Produkte und Service. Daher wurde parallel zum Re-Start der Produktion ein Aufgabenkatalog zur Weiterentwicklung des Produktportfolios erarbeitet, der nun konsequent umgesetzt wird. Geesink Norba erhält Zugang zu allen innovativen Technologien der ZOELLER GRUPPE, um diese für den Einsatz im Geesink Norba Portfolio zu prüfen und einzusetzen.

Was sind die Pläne für Geesink Norba? Welche Prognosen gibt es für die Zukunft?

Wir werden die Produktreihen GPM IV, MF-2 und MF-4, dabei handelt es sich um unterschiedliche Sammelfahrzeugaufbauten, kontinuierlich weiterentwickeln und mit unseren Digitalisierungsinnovationen zu absoluten „Top of the class“ Produkten etablieren. Wir gehen davon aus, dass unsere Kunden dies honorieren und wir ein gesundes Wachstum realisieren können.

Geesink Norba wurde unter der Marke HALLER in Ihre Unternehmensgruppe aufgenommen. Wie verläuft die Integration, sind Sie zufrieden mit dem Fortschritt?

Die Marke HALLER ist europaweit seit vielen Jahrzehnten bekannt für sehr beständige, qualitative Spitzenprodukte. Mit allen Aktionen, die bisher beschlossen und eingeleitet wurden, wird Geesink Norba diesem Marktanspruch gerecht. Wir sind sehr froh, dass sich die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen der Geesink Norba Gruppe mit Freude, Motivation und großem Engagement dieser Herausforderung stellen.

Wo liegt die größte Herausforderung der Übernahme? Wie bewältigen Sie diese?

Durch die Volumen-Strategie und die damit einhergehende Preisstrategie des Managements der Vergangenheit, haben die Kunden Geesink Norba in ein Billig-Segment eingeordnet. Geesink Norba gehört mit seinen hochwertigen Produkten dort nicht hin. Unsere große Aufgabe besteht darin, die Kunden von dem wirklichen Wert der Produkte zu überzeugen.

Wo wollen Sie insgesamt hin? Was sind die Prioritäten in der Wachstumsstrategie und was sind die wichtigsten Wachstumstreiber für die ZOELLER GRUPPE?

Die prinzipielle Motivation für unser Tun und die Investition in technische Innovationen, insbesondere auch der Digitalisierungsstrategie ist der Customer Value. Aus der Steigerung des Kundennutzens entwickelt sich die langfristige und nachhaltige Sicherung unseres Unternehmens. ■



Thomas Schmitz
CEO ZOELLER GRUPPE

A woman with curly hair, wearing a yellow swimsuit and sunglasses, is playing beach volleyball in the ocean. She is jumping with her arms raised, and a large blue and white beach ball is suspended in the air above her. The scene is set against a bright sunset sky, with water splashing around her. The overall mood is joyful and summery.

Wir wünschen Ihnen
eine schöne Sommerzeit.