

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Dr. Angela Merkel besuchte auf ihrem Eröffnungsrundgang der 65. IAA Pkw den Messestand von KIRCHHOFF Automotive.

K·MOBIL

INHALTSVERZEICHNIS

AUTOMOTIVE

MOBILITY



2

KIRCHHOFF Gruppe

- 04 Jahresrückblick 2013
- 06 Aus Forschung und Entwicklung:
Auf der Suche nach dem
passenden Werkstoff
- 10 Viel bewegt!

KIRCHHOFF Automotive

- 14 Wir sind EINS!
- 16 Von Anfang an auf Augenhöhe
- 18 IAA 2013
Die automobilste Show der Welt
- 23 Ein gemeinsames Ziel
- 24 Neue Produkte braucht das Land
- 26 Nah am Kunden
- 28 Ford F-150 –
Der beliebteste Pickup Amerikas

- 30 Neues Kompetenzzentrum
für automobilen Leichtbau
- 32 „Werkzeugbau des Jahres 2013“
- 34 Höchste Auszeichnung für
besondere Performance
- 35 Wichtige Auszeichnung für
North York und Richmond Hill
- 36 20 Jahre Produktion in Portugal
- 40 Regierungsdelegation in Mielec
- 41 Breiter aufgestellt
- 42 Auf Wachstumskurs
- 44 Der 1.000.000-Stunden-Club
- 45 Mit Ideen die Zukunft bewegen
- 46 Faktor Energie als Wett-
bewerbsvorteil
- 48 Qualifizierte Ausbildung weltweit
- 50 Eine zweite Chance

- 51 Wir sind „familienfreundlich“
- 52 Die Besten geehrt!

KIRCHHOFF Mobilitiy

- 56 Mehr Standorte, mehr Service,
mehr Leistung
- 58 Neuer Werksleiter
bei Jelschen
in Bad Zwischenahn
- 60 Vorsprung durch Service
- 62 IAA Frankfurt 2013
- 63 REHACARE 2013

WITTE Werkzeuge

- 66 WITTE Werkzeuge auf der
Moscow International Tool
Expo (MITEX)
- 67 Neue Schraubendreher
für den Elektriker

HANDWERKZEUGE



64-67

ECOTEC



68-99

FAUN Gruppe

- 70** Der Umwelt zuliebe
- 72** Psssst - die neuen ECOPOWER-Optionen
- 74** Liebe auf den ersten Blick
- 76** Eine neue Generation Entsorgung und Transport: SIDEPRESS MSTs
- 78** Überall in Ihrer Nähe
- 79** Alles unter Kontrolle
- 80** Die Wüstenkönigin
- 82** Die schwere Klasse
- 83** Im Land von Väterchen Frost und Snegurotschka
- 84** Messecomeback
- 86** Coming soon

- 87** Geländetauglich

- 88** Made in Germany

- 89** Patent Ochsner Kübel 2.0

- 90** Die Zahlenmacher

- 91** What's up?

ZOELLER Gruppe

- 94** Eine Partnerschaft seit über 40 Jahren!

- 96** „Wir können's auch ohne Lärm!“

- 97** HALLER Benelux BV liefert erste neue Generation SLF an Kunden

- 98** Goldmedaille und Innovationen

- 99** Revolution der polnischen Abfallwirtschaft

Impressum
K*MOBIL
Das Magazin der KIRCHHOFF Gruppe

Herausgeber: KIRCHHOFF Gruppe,
Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff
Stefanstraße 2, D-58638 Iserlohn
Postfach 26 26, D-58634 Iserlohn
Tel. +49 2371 820 - 261
Fax +49 2371 820 - 264

Verantwortlich für den Inhalt:
Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff
Mitarbeiter: Sabine Boehle,
Oliver Fries, Andreas Heine,
Claudia Schaeue, Stefanie
Schnütchen

Fotos:
acs, Daimler AG, General Motors,
KIRCHHOFF Gruppe, Privat,
ŠKODA AUTO a.s., SUZUKI
INTERNATIONAL EUROPE GmbH,
THE FORD MOTOR COMPANY,
AWM München, Fotolia,
PantherMedia, Fiat Doblo,
Cosima Hanebeck

Übersetzung:
Matrix Communications AG, München
thetranslationpeople, Glasgow
Tongue Tied (Manchester) Limited, Davenham

Produktion:
KW18 | KOMMUNIKATIONSDESIGN,
Dortmund | www.kw18.de

Jahresrückblick 2013

— Dank ihrer globalen Ausrichtung blickt die KIRCHHOFF Gruppe in fast allen Geschäftsbereichen auf ein erfolgreiches Jahr 2013 zurück.

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

4

im ablaufenden Jahr 2013 erleben wir trotz oder sogar wegen der globalen wirtschaftlichen Verflechtung ein sehr differenziertes Bild in den Regionen dieser Welt. Europa, insbesondere Südeuropa, ist weiterhin stark von der Staatsschuldenkrise betroffen. In Nordamerika erleben wir eine gute Konjunktur und ein stabiles Wachstum und in China weiterhin boomende Märkte, zumindest, was die Automobilindustrie betrifft.

Das Ergebnis der Bundestagswahlen in Deutschland wird voraussichtlich die Bildung einer großen Koalition von Christdemokraten und Sozialdemokraten unter Führung von Angela Merkel zur Folge haben. Erstmals in der Geschichte der Bundesrepublik Deutschland sind die Freien Demokraten nicht mehr in den Bundestag gewählt worden. Bei allem Respekt davor, dass uns das liberale Gedankengut ordnungspolitisch fehlen wird, kann aber entschlossenes Handeln einer großen Koalition eine klare Chance für unser

Land bedeuten, auch mit Hinblick auf die Konstellation im Bundesrat. Entschlossen muss eine neue Regierung besonders die dringenden Korrekturen der „Energiewende“, Weiterentwicklung unseres Bildungssystems und Sanierung und Ausbau unserer Infrastruktur angehen. Deutschland kann sich nicht auf den erfolgreichen strukturellen Veränderungen der jüngeren Vergangenheit ausruhen, sondern muss diese weiter fortführen. Auch in der weiteren Stabilisierung des Euro kommt uns als größte Volkswirtschaft der Europäischen Union eine besondere Verantwortung zu.

Nicht nur im Euroraum ist die hohe Liquidität in den Finanzmärkten wieder besorgniserregend. Diese wird vor allem in die Börsen und Rohstoffmärkte gepumpt. Dadurch sind deren Bewertungen und Volatilitäten von der Realwirtschaft wieder entkoppelt und die Gefahr neuer Spekulationsblasen wächst.



In unseren Unternehmen haben wir uns wieder in hohem Maße mit Innovationen, der Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und mit unserer Unternehmenskultur beschäftigt. Das können Sie in dieser Ausgabe in den entsprechenden Berichten zu Neuprodukten, Messen und auch zur Weiterentwicklung unserer Organisation verfolgen. Die KIRCHHOFF Gruppe kann trotz der unbefriedigenden Lage der Automobilindustrie in Europa die Umsatzerlöse in 2013 auf 1.615 MEUR steigern und beschäftigt weltweit 10.500 Mitarbeiter.

KIRCHHOFF Automotive wird in diesem Jahr ein Umsatzwachstum von 7 % realisieren. Dabei konnten die Erlöse in Europa und Asien um 5,5 % gesteigert werden – bei einem in Europa mit erneut 4 % rückläufigem Markt nicht schlecht, aber trotzdem weiter unter unseren Erwartungen. Im NAFTA-Raum konnten wir mit knapp 10 % Umsatzzuwachsen dem positiven Markttrend folgen. Die Integration KIRCHHOFF/Van-Rob wurde im Herbst dieses Jahres mit Einführung und Besetzung unserer globalen Matrixorganisation abgeschlossen.

Ebenfalls wurden die Projekte unserer Agenda 2020 in die Verantwortung dieser Organisation überführt. Viel Arbeit bescherte uns der Anlauf der K2XX-Plattform in Mexiko und USA sowie die umfangreichen Neuanläufe in Ungarn. Besonders erfreulich ist, dass unser Neuwerkzeugbau in Attendorf innerhalb des Wettbewerbs „Excel-

lence in Produktion“ (von der RWTH Aachen und dem Fraunhofer Institut) mit dem 1. Platz ausgezeichnet wurde.

KIRCHHOFF Ecotec konnte im ablaufenden Geschäftsjahr besondere Absatzsteigerungen in Osteuropa und im Nahen Osten realisieren und wird in Summe die Umsatzerlöse um gut 6 % steigern können. Bedeutende Innovationen konnten auf dem Gebiet der Kraftstoffeffizienz und somit zur Reduzierung von Schadstoffemissionen eingeführt werden. Mit HYDROPOWER werden Teile der Bremsenergie rekuperiert sowie Aufbau und Lifter effizienter betrieben. Bei Fahrzeugen mit EPOWER liefert ein Batteriepaket die Energie für den elektrischen Betrieb der Verdichtereinrichtung des Aufbaus und der Schüttung. Mit dieser Option werden gleichfalls Geräuschemissionen reduziert. Beide Systeme bieten jeweils zwischen 10 und 15 % Einsparpotential! Und mit unserem bereits bekannten Abfallsammelfahrzeug DUALPOWER, dem ersten dieselektrischen Hybrid-Abfallsammelfahrzeug, können sogar 30 - 40 % Kraftstoffeinsparung realisiert werden.

KIRCHHOFF Mobility konnte in diesem Jahr das Vertriebs- und Servicenetz durch die Akquisition der Haag Reha-technik in Kronau sowie der Huber Mobil Technik in Kirchdorf/Iller weiter ausbauen. Und damit ebenfalls seine Produktpalette im Bereich der Handbedienungen, bezüglich der Rollstuhlverladungen und für Karosserieumbauten erweitern. In diesem Geschäftsfeld –

Mobilität für bewegungseingeschränkte Menschen – sind wir nun an zehn Standorten in Deutschland und Österreich vertreten.

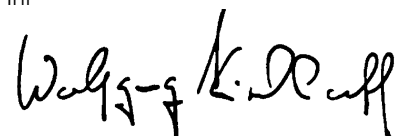
WITTE Werkzeuge konnte trotz weiterer Neukunden in Asien das Umsatzniveau des Vorjahres nicht erreichen. Mit innovativen Produkten, wie dem „Impact-Bit“ und der neuen Schraubendreher Serie „protop vde-slim“ wurde das Portfolio ergänzt. Auch für die Kölner Eisenwarenmesse im Frühjahr 2014 sind weitere Neuvorstellungen in Arbeit.

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

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

Ein herzliches Glückauf

Ihr



J. Wolfgang Kirchhoff

Aus Forschung und Entwicklung: Auf der Suche nach dem passenden Werkstoff

Um der Forderung nach immer mehr Sicherheit im Fahrzeug bei deutlich leichteren und sparsameren Fahrzeugen gerecht zu werden, haben wir verschiedene Schweißkonzepte für Aluminium Crash Management Systeme untersucht und bewertet.

6

Crash Management Systeme (CMS) haben die Aufgabe, die bei Aufahrunfällen einwirkende Energie über den Stoßfänger aufzunehmen und über so genannte Crashboxen abzubauen, bzw. zu reduzieren. Bei geringen Fahrzeuggeschwindigkeiten, die bei etwa 15 km/h liegen, muss dabei die gesamte Stoßenergie in plastische Verformungsarbeit umgewandelt werden, sodass keine tragenden Karosserieteile beschädigt werden und hierdurch der Reparaturaufwand deutlich minimiert werden kann.

Den Forderungen des Kunden und des Gesetzgebers nach immer mehr Sicherheit im Fahrzeug einerseits, aber auch nach deutlich leichteren, CO₂-effizienten und somit sparsameren Modellen andererseits kann dabei nur mit dem automobilen Leichtbau begegnet werden. Aluminium stellt hierfür mit seinem im Vergleich zu Stahl dreimal so geringen Gewicht sowie seiner guten Korrosionsbeständigkeit einen geeigneten Leichtbauwerkstoff dar. Zusätzlich besitzen neue, auf Zähigkeit optimierte Legierungen, die Fähigkeit, ein hohes



Maß an spezifischer, d.h. auf das Gewicht eines Strukturbauteils bezogener, Energie aufzunehmen. Entsprechend eignet sich Aluminium für die Verwendung als Leichtbauwerkstoff sowohl für Stoßfängerbauteile als auch insbesondere für energieabsorbierende Crashboxen.

Wie in Abb. 1 gezeigt, werden zur Montage der CMS-Baugruppe typischerweise die Crashboxen an den Aluminium-Stoßfänger geschraubt. Neuere Ansätze versuchen die Verschraubung durch leichtere und kosteneffizientere Lichtbogen-Schweißverbindungen zu ersetzen. Hierdurch ergeben sich neue technische Fragestellungen, da einerseits durch die dynamische Belastung des CMS komplexe Anforderungen an die Qualität der Schweißnaht gestellt werden, andererseits sich die bekannten Herausforderungen beim Verschweißen von Aluminium ergeben.

Abb.1: Crash Management System mit verschraubten Crashboxen

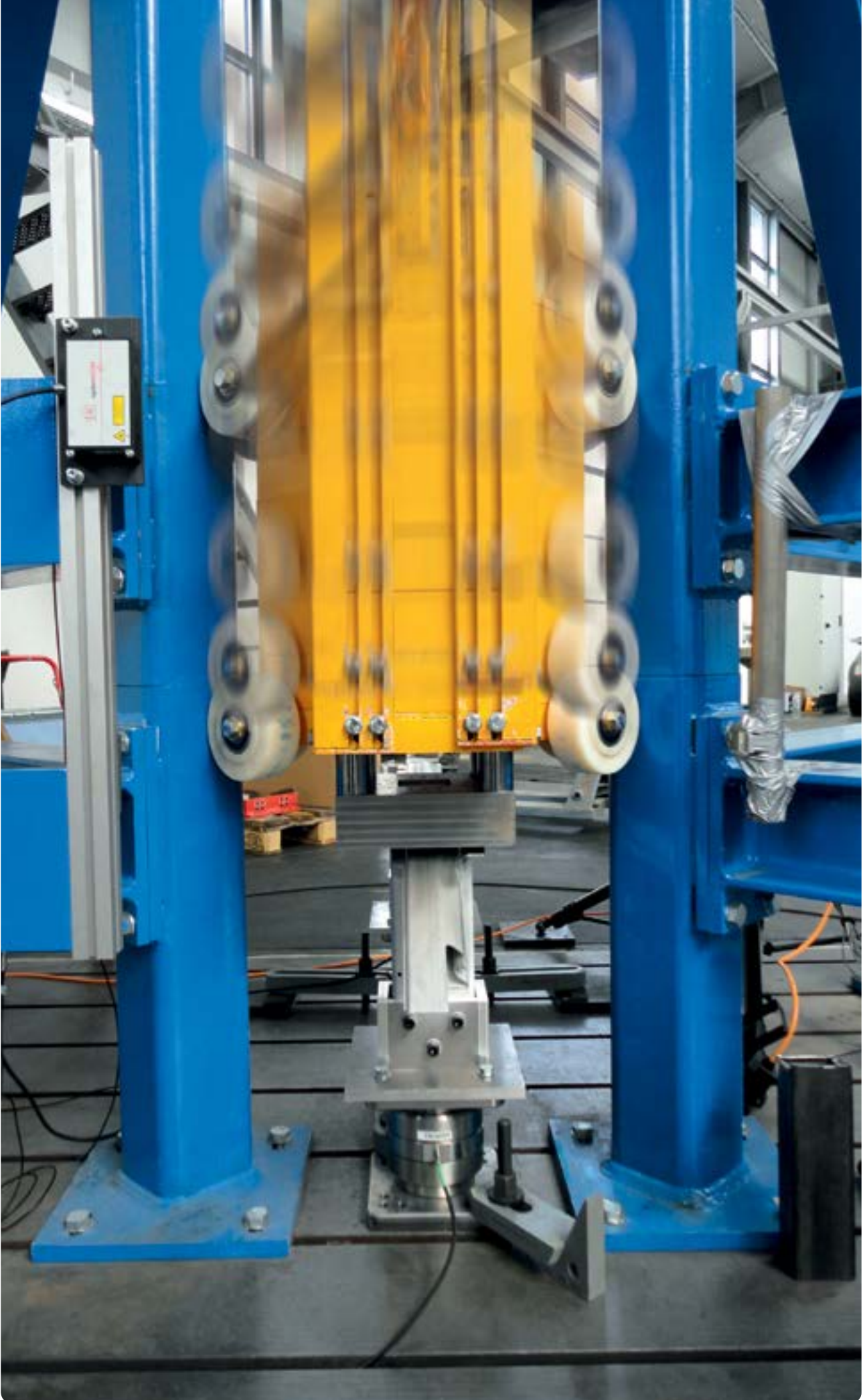


Abb. 2: Prüfaufbau für Fallturmversuche

Grundsätzlich lassen sich typische Automotive-Aluminiumlegierungen gut schmelzschiessen, wenn die physikalischen und metallurgischen Unterschiede zu Stahl entsprechend berücksichtigt werden. Hierzu gehören der mehr als um die Hälfte niedrigere Schmelzpunkt, die dreimal so große Wärmeleitfähigkeit und die doppelt so hohe Wärmeausdehnung. Weiterhin besitzt Aluminium unter natürlicher Atmosphäre grundsätzlich eine dichte, fest haftende Oxidschicht, die einen Schmelzpunkt oberhalb von 2000 °C aufweist. Da derart hohe Temperaturen im Schweißprozess nicht erreicht werden, können bei ungünstiger Wahl

der Schweißparameter diese Oxidhäute Fehlstellen in der Schweißnaht erzeugen und Ausgangsstellen für Risse sein. Mittlerweile weisen neue, speziell für crashrelevante Bauteile entwickelte Aluminium-Legierungen durch Wärmebehandlungen Festigkeiten auf, die mit klassischen Stählen vergleichbar sind und gleichzeitig die für die Energieabsorption notwendigen hohen Zähigkeitswerte liefern. Durch einen nachträglichen Schmelzschiessprozess werden durch die zusätzlich eingebrachte Wärme diese eingestellten Eigenschaften allerdings im Bereich um die Schweißnaht, der so genannten wärmebeeinflussten Zone, wieder

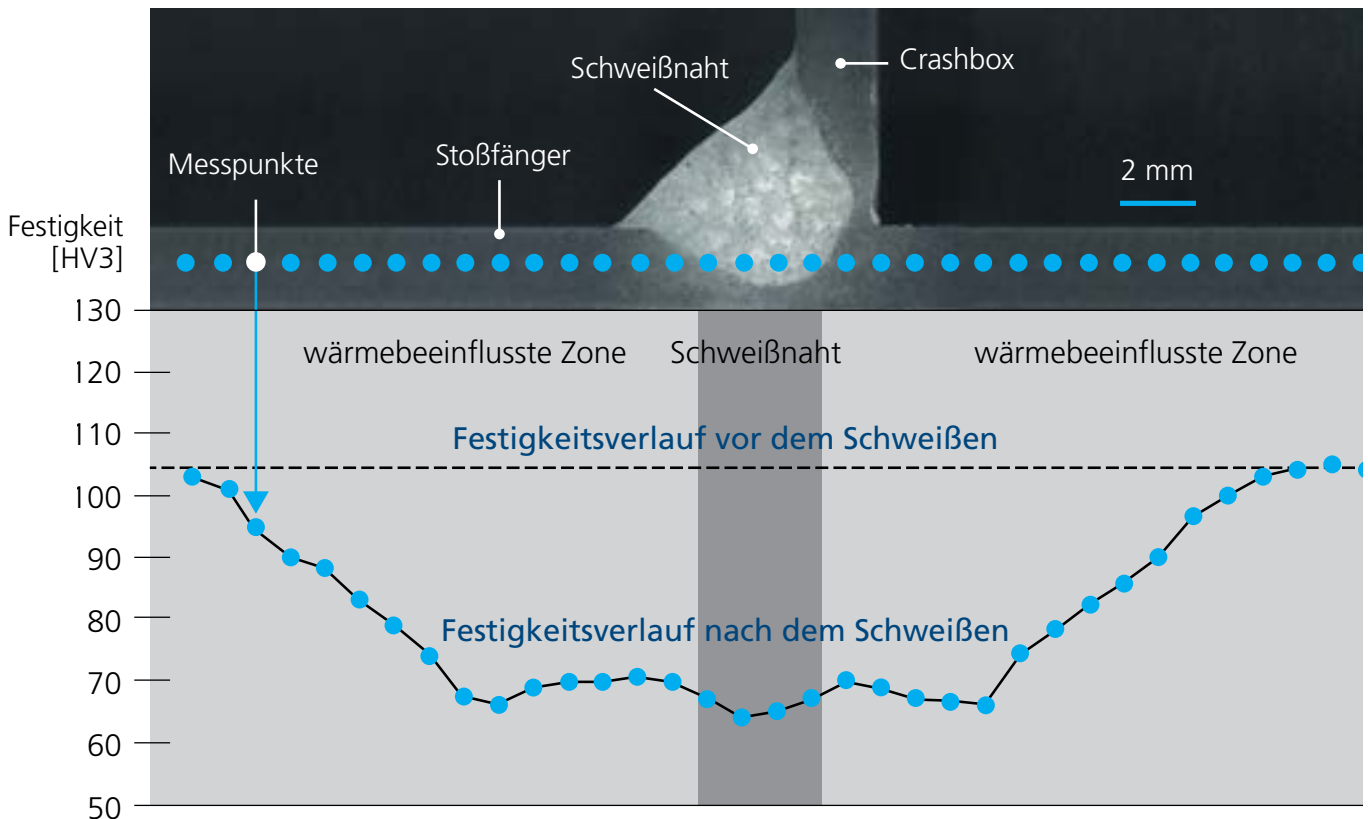


Abb. 3: Typischer Festigkeitsverlauf im Bereich der wärmebeeinflussten Zone einer Schweißnaht für eine hochfeste Aluminium-Crashlegierung



Abb. 4: Schweißverbindung Crashbox/Stoßfänger vor und nach dem Fallturmversuch

verändert. Abb. 3 zeigt einen typischen Festigkeitsverlauf, wie er in geschweißten hochfesten Aluminiumlegierungen in der Nähe der Schweißnaht zu finden ist.

Im Rahmen eines kundengetriebenen Entwicklungsprojektes wurde der Einfluss dieser Wärmeeinflusszone auf die Festigkeit der Fügeverbindung sowie auf das Crashverhalten eines CMS untersucht. Durch Fügeversuche an Halbzeug-Proben wurden hierzu zunächst geeignete Schweißparameter und Zusatzwerkstoffe identifiziert sowie potenzielle Wärmebehandlungsstrategien abgeleitet, die anschließend an verschiedenen Demonstrator-Bauteilen erprobt und bewertet werden konnten. Unter Berücksichtigung der

Kundenforderungen sowie der Versuchsergebnisse wurde final ein geeignetes Schweißkonzept ausgewählt und unter realitätsnahen Crashbedingungen mit Hilfe eines vom Institut für Fahrzeugleichtbau der Universität Siegen neu entwickelten Fallturmes (Abb. 2 und 4) validiert. Im Versuch trifft ein Schlitten mit entsprechender Masse aus einer definierten Fallhöhe auf das CMS und simuliert eine realitätsnahe Crashesituation. Dabei kann sowohl die tatsächliche Energieabsorption beim Aufprall über Kraftsensoren quantitativ erfasst, als auch das Verformungs- und Versagensverhalten durch den Einsatz von Hochgeschwindigkeitskameras qualitativ charakterisiert werden.

Dr. Jan Stuhmann



Die Dr. KIRCHHOFF-Stiftung unterstützte die Aufführung „Matthäus-Passion“ von Johann-Sebastian Bach in der Obersten Stadtkirche Iserlohn unter der Leitung von Hanns-Peter Springer.

Viel bewegt!

Die Dr. KIRCHHOFF-Stiftung hat sich auch in 2013 in vielfacher Weise für die Region engagiert. Insgesamt wurden Aktivitäten mit fast 50.000 EUR gefördert und die verschiedensten gemeinnützigen Bereiche aus Bildung, Kultur, Sport und Sozialem langfristig unterstützt.

10



Nussberg Rockt / Open Air Festival Gesamtschule Iserlohn

Der Musik-Förderverein der Gesamtschule Iserlohn e.V. veranstaltete mit viel ehrenamtlichem Engagement ein Open-Air-Festival und bietet damit jungen heimischen Bands eine Plattform.

Haus Letmathe erstrahlt im neuem Glanz/ Förderverein Haus Letmathe

Mit dem Aufsetzen der rekonstruierten Laterne auf dem Turm konnte am 26. Juli 2013 die letzte Sanierungsphase von Haus Letmathe abgeschlossen werden. Die Stiftung hat mit einer Spende an den Förderverein Haus Letmathe zum Erhalt des historischen Bauwerks beigetragen.

Internationales Gitarren- und Kultursymposium in Iserlohn

Das Gitarrensymposium gilt mittlerweile als eines der bedeutendsten und größten Festivals seiner Art weltweit. Dieses Highlight der klassischen Gitarrenmusik, zu dem jedes Jahr Künstler aus aller Welt nach Iserlohn kommen, wurde von der Dr. KIRCHHOFF-Stiftung unterstützt.

Internationale Herbsttage für Musik Iserlohn

Seit 1976 kann man während der „Internationalen Herbsttage“ für Musik alljährlich eine hochkarätige Zusammenstellung von Konzerten, Meisterkursen und Musikwettbewerben erleben.

Grundschule im Wiesengrund / Sprachförderung

In Zusammenarbeit mit dem Caritasverband Iserlohn e. V. unterstützten wir die Sprachförderung für Kinder mit Migrationshintergrund durch den Einsatz zusätzlicher Fachkräfte.



Der CVJM Iserlohn e. V. bedankt sich für die Bande, die beim Floorball, einer Mischung aus Feldhockey und Eishockey, zur Abgrenzung des Spielfelds erforderlich ist.



Förderverein Kinderbrandschutz e. V.

Zur Weiterentwicklung der Kinderbrandschutzerziehung an Kindergärten und Schulen ist die Einführung eines neuen Schulungskonzeptes im Floriansdorf in Iserlohn geplant. Die Stiftung unterstützte die Umsetzung der „Feuerzeitreise“ mit einer Spende.

CVJM Iserlohn e. V. – Bande für die Floorball-Gruppe

Floorball ist eine noch recht unbekannt Hallensportart, eine Mischung aus Feldhockey und Eishockey. Zur Ausrüstung dieser Sportart gehört neben Schlägern und Toren auch eine Floorball-Bande zur Abgrenzung des Spielfeldes. Diese wurde von der Dr. KIRCHHOFF-Stiftung zur Verfügung gestellt.

Evangelische Kantorei Iserlohn

Die Dr. KIRCHHOFF-Stiftung unterstützte die Aufführung „Matthäus -Passion“ von Johann Sebastian Bach in der Obersten Stadtkirche Iserlohn unter der Leitung von Hanns-Peter Springer.

Chamäleon-Gruppe der Caritas Iserlohn

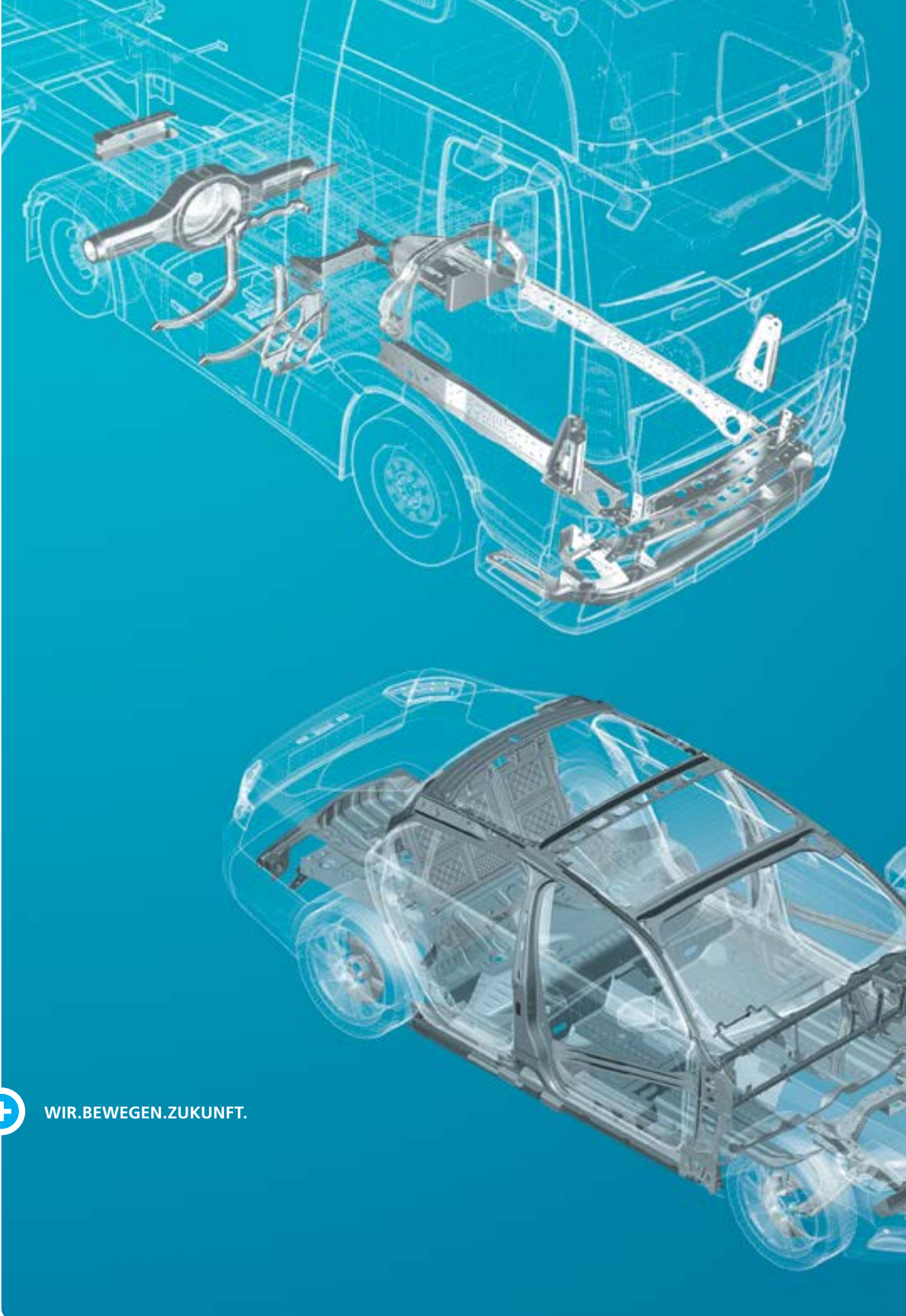
Auch in 2013 unterstützen wir die Anlaufstelle in Iserlohn für Kinder und Jugendliche aus suchtbelasteten Familien.

Video Contest 2012/13

Beim Video Contest, zu dem das „Netzwerk iserlohnerenergieklima“ aufgerufen hatte, ging es darum, das Thema Klimaschutz in den Kategorien „Musikvideo“, „Dokumentation“ oder „Theater/Drama/Schauspiel“ darzustellen. Der Wettbewerb richtete sich an Jugendliche aus der Region Iserlohn. Die besten drei Beiträge wurden von einer Jury ausgewählt und prämiert.

Bilinguales Projekt Bartholomäusschule Iserlohn

Hierbei geht es darum, Kindern schon im Grundschulalter den natürlichen und unbefangenen Zugang zur englischen Sprache zu ermöglichen.



WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.



KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

12-53



Wir sind EINS!

Erfolgreicher Integrationsworkshop KIRCHHOFF Automotive / Van-Rob

14

Zweieinhalb Jahre nach der Übernahme der Mehrheitsanteile des nordamerikanischen Unternehmens Van-Rob durch KIRCHHOFF Automotive, traf sich jetzt das Management beider Unternehmen zu einem zweiten großen Integrationsworkshop über den Dächern von Frankfurt.

Im Vorfeld der Automobil-Ausstellung IAA in Frankfurt tagte die 30-köpfige Mannschaft aus Gesellschaftern, Geschäftsführern und Direktoren der Zentralfunktionen zwei Tage lang im Falkenstein Grand Kempinski in Königstein.

Schon am ersten Tag war für alle Beteiligten klar: Dies ist eigentlich gar kein Integrationsworkshop, um die Teams zweier unterschiedlicher Unternehmen zusammenzubringen und arbeitsfähig zu machen. Dies ist ein Strategieworkshop, in dem sich ein global tätiges Familienunternehmen fit macht für die Herausforderungen der Zukunft. Denn genauso fühlten sich alle in den sehr zielstrebig, konstruktiv, aber auch kreativ agierenden Arbeitsgruppen. Diese beschäftigten sich überwiegend mit neuen Standards und der Verbesserung von weltweiten Prozessen. Und

da zogen alle an einem Strang, hatten alle die gleichen Ziele vor Augen, egal ob sich ihr Büro in Nordamerika oder in Deutschland befindet.

Zunächst wurde noch einmal wachgerufen, wie wir 2011 im ersten Integrationsworkshop gestartet waren und welche Projekte wir initiiert hatten. Auch damals war schon klar, dass wir uns auf einem guten Weg befanden. Viele Mitglieder des Managements beider Unternehmen kannten sich schon seit Jahren durch gemeinsame Projekte. Da es sich in beiden Fällen um familiengeführte, mittelständische Betriebe handelt, gab es von Anfang große Übereinstimmungen im Bereich der Unternehmenskultur, welche Werte gelebt werden. Entscheidend für die kollegiale Zusammenarbeit in den Monaten danach war aber die Tatsache, dass sich beide Teams auf Augenhöhe begegneten, zusammen arbeiten wollten und vor allem bereit waren, voneinander zu lernen.

So konnte jetzt, 30 Monate später, festgestellt werden, dass die in 2011 gesetzten Ziele größtenteils erreicht sind. 85 % der Integrationsprojekte sind

bereits abgeschlossen, der Rest steht kurz davor. Im weiteren Verlauf wurde daher der Integrationsprozess kurzerhand als abgeschlossen abgehakt und das Team widmete sich der Weiterentwicklung und Verbesserung.

Wo können wir in Bezug auf Lean Management und Lean Production noch besser werden? Wie machen wir aus den existierenden Mitarbeiterförderprogrammen das Beste und wenden es global an? Ein Beispiel existiert bereits: Mit KATE (KIRCHHOFF Automotive Talent Education) werden weltweit aus allen 30 Standorten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gezielt gefördert, um in unserem Unternehmen zukünftig Managementaufgaben übernehmen zu können. Und natürlich: Wie bündeln und optimieren wir weiter unsere Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten für neue, noch bessere und vor allem noch leichtere Produkte für die Mobilität der Zukunft.

Nach zwei Tagen Workshop stand für alle Beteiligten fest:

TOGETHER WE.MOVE.FUTURE.

Andreas Heine



Engagierte Teamarbeit an zwei Workshop-Tagen



Von Anfang an auf Augenhöhe

Interview mit Arndt G. Kirchhoff und Paul Dilworth über den Integrationsprozess nach der Übernahme von Van-Rob

16

Bereits kurz nach der Übernahme der Mehrheitsanteile von Van-Rob durch KIRCHHOFF Automotive fand Anfang 2011 der erste Integrations-Workshop statt. Schnell war klar, dass die Mitarbeiter beider Unternehmen gut miteinander kooperierten. Geprägt von den Werten beider Familienunternehmen begegneten sie sich von Anfang an auf Augenhöhe, wollten zusammen die nun gemeinsame Zukunft ihrer Unternehmen gestalten. Im September 2013 fand jetzt der zweite Integrations-Workshop statt. Dieses Mal waren sich alle einig, dass kein weiterer Integrations-Workshop erforderlich sein würde, da wir nun wirklich ein Unternehmen sind.

A. Heine: Arndt Kirchhoff, geschäftsführender Gesellschafter und CEO der KIRCHHOFF Holding. Warum war der Zusammenschluss so wichtig für beide Unternehmen?

Arndt G. Kirchhoff: Der Automobilsektor ist eine globale Branche. Daher war der Zusammenschluss zu einem internationalen Zulieferer sowohl für KIRCHHOFF Automotive, als auch für Van-Rob wichtig. Hiervon profitieren nicht nur unsere Kunden, sondern auch wir gewinnen an Stabilität. Betrachten wir die Schwankungen der Märkte, so sehen wir unterschiedliche Wachstumsverläufe, z. B. Wachstumsraten von 20 % in China, 10 % in Amerika und rückläufiges Wachstum in Europa. Wenn wir fünf Jahre zurückblicken, finden wir eine Rezession in Amerika und eine robuste Wirtschaft in Europa vor. Als globales Unternehmen können wir einen Ausgleich schaffen und gewinnen als Gruppe an Stabilität. Dies

kommt dem Unternehmen und unseren Kunden gleichermaßen zugute.

A. Heine: Paul Dilworth, Executive Vice President Global HR, Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive. Wie haben die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Van-Rob reagiert, als KIRCHHOFF Automotive die Mehrheitsanteile bei Van-Rob übernahm?

Paul Dilworth: Bei jeder Übernahme eines Unternehmens durch ein anderes Unternehmen reagieren die Beschäftigten zunächst natürlicherweise mit Nervosität und Unsicherheit. In diesem Fall gab es jedoch einige Faktoren, die die Bedenken der Beschäftigten von Van-Rob mindern konnten. Zum einen waren KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob zu diesem Zeitpunkt bereits seit zehn Jahren Partner am Produktionsstandort von Van-Rob in Mexiko. Die Beschäftigten von Van-Rob waren also bereits bestens mit KIRCHHOFF Automotive vertraut. Zum anderen war KIRCHHOFF Automotive in Nord-

ARNDT G. KIRCHHOFF
Geschäftsführender Gesellschafter und CEO KIRCHHOFF Holding

amerika nicht vertreten. So erübrigten sich Bedenken im Hinblick auf betriebliche Konsolidierung mit eventuellen Stellenkürzungen. Zudem wussten die Beschäftigten von Van-Rob genau, dass ihr Unternehmen sich zu einem Global Player entwickeln wollte. Durch den Zusammenschluss mit KIRCHHOFF Automotive sind wir konkurrenzfähiger und besser für die Zukunft gerüstet. Dies schafft wiederum mehr Möglichkeiten für die Beschäftigten und sichert

Arbeitsplätze. Aufgrund dieser besonderen Konstellation blickten unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nach der Bekanntgabe mit Zuversicht in die Zukunft und nicht mit den sonst üblichen Bedenken.

A. Heine: Arndt Kirchhoff, wie haben unsere Kunden auf den Zusammenschluss reagiert?

Arndt G. Kirchhoff: Die Kunden haben äußerst positiv reagiert, da sie die Technologien beider Unternehmen schätzen. Unsere Kunden erwarten heutzutage von uns den weltweiten Einsatz höchster Technologiestandards. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden sich zusammen mit den Technologien von Van-Rob und



KIRCHHOFF Automotive als erfolgreich erweisen. Durch diese Stärken und das Wissen um die Erwartungen unserer Kunden sind wir daher zu einem noch besseren Lieferanten avanciert.



A. Heine: Worin lag die größte Herausforderung und was waren die Hauptfaktoren für den Erfolg des Integrationsprozesses?

Arndt G. Kirchhoff: Die größte Herausforderung lag in der Ausarbeitung gemeinsamer Standards unter Wahrung gegenseitigen Respekts. Gemeinsame Standards sind wichtig zur Unterstützung der Arbeitsabläufe, zur Vermeidung von Fehlern und um sichere Prozesse zu erzielen, was natürlich für unsere Kunden überaus wichtig ist. Ich freue mich, dass wir uns während unseres ersten Integrations-Workshops in Toronto 2011 auf einen gemeinsamen Standard für Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive einigen konnten. Heute sind wir stolz, die sich daraus ergebenden Vorteile an unsere Kunden weitergeben zu können.

A. Heine: Paul Dilworth, was ist Ihre Meinung? Hatte die Tatsache, dass beide Unternehmen familiengeführt sind, Auswirkungen auf den Integrationsprozess?

Paul Dilworth: Auf jeden Fall. Die Firmenkultur ist die Basis jedes Unternehmens. Wenn zwei sich zusammenschließende Unternehmen völlig unterschiedliche Kulturen besitzen, ist das gewissermaßen so, als sprächen sie zwei unterschiedliche Sprachen. So kann keine Kommunikation stattfinden. Die Unternehmenskulturen von KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob wurden durch die Werte der Kirchhoff

und der van Schaik Familie geprägt. Die Sorge um das Wohl der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, soziales Engagement und persönlicher Einsatz bilden das Rückgrat des Erfolgs beider Firmen. Diese gemeinsame Kultur legte den Grundstein für die erfolgreiche Integration.



A. Heine: Arndt Kirchhoff, betrachten wir die heutige Situation. Wo besteht noch Handlungsbedarf? Was fehlt noch?

Arndt G. Kirchhoff: Es gibt noch bestimmte kleinere Bereiche, in denen wir voneinander lernen können. Gegenseitiges Lernen erfordert mehr Zeit als das Einführen von Standards. Natürlich befinden wir uns in einer aufregenden Phase. Die Leute erkennen die Stärken ihrer Kolleginnen und Kollegen und die Bereiche, in denen man voneinander

lernen kann, besser zu werden. Unsere Kunden erwarten von uns kontinuierliche Verbesserungen, und dies liefert uns auch die Motivation, künftig erfolgreich zu sein. Durch die Kombination unserer Fähigkeiten und Stärken sichern wir nicht nur unsere Arbeitsplätze, sondern bieten auch einen erstklassigen Service für unsere Kunden.

A. Heine: Paul Dilworth, wenn Sie an die Zukunft der beiden früheren Unternehmen KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob in fünf Jahren denken, wie würden Sie dann das Unternehmen beschreiben?

Paul Dilworth: Ich sehe uns nicht mehr als zwei separate Unternehmen. Wir werden ein Unternehmen sein.

● **PAUL DILWORTH**
Executive Vice President
Global HR im Interview

Entscheidend hierfür sind die neue globale Matrixorganisation und die sich hieraus ergebenden globalen Prozesse für die jeweilige Funktion. Wenn dies abgeschlossen ist, können wir die globalen Ressourcen der Organisation vollständig nutzen, zu denen natürlich auch die wichtigste Ressource zählt: Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Das Interview führte Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing.



Großes Interesse zeigt Bundeskanzlerin Dr. Angela Merkel an der BMW Vorderwagenstruktur, einer innovativen Lösung von KIRCHHOFF Automotive für den automobilen Leichtbau.

IAA 2013

Die automobilste Show der Welt

— Mit viel Prominenz und über 1.000 Besuchern verzeichnet KIRCHHOFF Automotive eine der erfolgreichsten IAA-Teilnahmen.

„Danke, dass Sie sich als Familie mit den verschiedenen Generationen hier präsentieren.“ Auf ihrem Eröffnungsrundgang der 65. PKW IAA besuchte Bundeskanzlerin Dr. Angela Merkel unseren Messestand. Neben den großen Automobilherstellern durften nur drei Zulieferunternehmen die Kanzlerin persönlich begrüßen: Bosch, Schaeffler und KIRCHHOFF Automotive. Begleitet wurde die Kanzlerin von Bundesver-

kehrsminister Peter Ramsauer, dem Ministerpräsidenten des Landes Hessen, Volker Bouffier, dem Oberbürgermeister der Stadt Frankfurt, Peter Feldmann und dem Präsidenten des VDA, Matthias Wissmann.

Anhand der BMW-Vorderwagenstruktur erläuterte Arndt G. Kirchhoff der Bundeskanzlerin, wie Kunststoff und Metall in Leichtbauweise durch eine

spezielle Klebetechnik gefügt werden. „Automobiler Leichtbau – das ist unsere Aufgabe. Das ist unser Beitrag für kraftstoffeffiziente Fahrzeuge“, betonte er.

Auf 400 m² stellte KIRCHHOFF Automotive auf der IAA verschiedene innovative Multimaterialkonzepte (Kunststoff/Stahl-Hybrid) vor. Diese dienen alle dem automobilen Leichtbau und

19



Bild oben: Grace Lieblein, Vice President GM Global Purchasing and Supply Chain | Bild unten: Bernd J. Runge (l.), Senior Purchasing Manager European Purchasing Operations Interior Ford, im Gespräch mit Dr. Thomas Steinhaus, Director of Sales Cars | Bild rechts: Arndt G. Kirchhoff im Gespräch mit Alan Draper, Vice President Purchasing Ford Europe.



20

1. J. Wolfgang Kirchhoff mit John B. Emerson, Botschafter der Vereinigten Staaten von Amerika | 2. Frank Schneider (2.v.l.), Leiter Pkw-Achsen und Kraftstoffanlage Technische Entwicklung VW, und Prof. Dr. Stefan Gies (2.v.r.), Leiter Pkw-Fahrwerk-Entwicklung VW, informierten sich über die Besonderheiten des E-Rennwagens des Studententeams der Speeding Scientists Siegen. 3. Annegret Kramp-Karrenbauer, Ministerpräsidentin des Saarlandes, lässt sich von Arndt G. Kirchhoff unsere Produktpalette präsentieren.



V.l.n.r.: J. Wolfgang Kirchhoff, Hanns-August Kirchhoff, Peter Feldmann, Oberbürgermeister der Stadt Frankfurt | Peter Ramsauer, Bundesminister für Verkehr | Bundeskanzlerin Dr. Angela Merkel | Matthias Wissmann, Präsident VDA | Dr. Johannes F. Kirchhoff | Arndt G. Kirchhoff | Dr. Jochen F. Kirchhoff und Volker Bouffier, Ministerpräsident des Landes Hessen



4. Friedrich Merz links im Bild, Vorsitzender der Transatlantik-Brücke und ehemaliger Vorsitzender der CDU/CSU Bundestagsfraktion, diskutiert mit Dr. Thorsten Gaitzsch, CTO KIRCHHOFF Automotive | 5. Gruppenfoto mit Karl-Thomas Neumann, Vorstandsvorsitzender der Adam Opel AG und Präsident GM Europe | 6. Auch Garrelt Duin, Wirtschaftsminister des Landes Nordrhein-Westfalen, besuchte unseren Messestand.

tragen damit zu einer Gewichts- und CO₂-Reduzierung bei. Gleichzeitig präsentierte der führende Entwicklungspartner für komplexe Metall- und Hybridstrukturen für Rohkarosserie und Fahrwerk hochmoderne Fertigungs- und Fügeverfahren im Rahmen einer weltweiten Fertigung für die Fahrzeuge der Zukunft.

Diese IAA zeigte wieder einmal, dass unser Messestand ein Anlaufpunkt für hochrangige Vertreter unserer Kunden ist: Karl Thomas Neumann (Vorstandsvorsitzender der Adam Opel AG und President GM Europe), Grace Lieblein (GM Vice President, Global Purchasing and Supply Chain), Susanna Webber (GME Vice President, Global Purchasing and Supply Chain) und Mike Ableson (GME Vice President Engineering) besuchten den KIRCHHOFF Automotive-Stand. Außerdem kamen Alan Draper

(Vice President Purchasing Ford of Europe) und Prof. Dr. Stefan Gies (Leiter Pkw-Fahrwerkentwicklung Volkswagen), um sich über Innovationen und neue Technologien zu informieren.

Auch Hans Demant, verantwortlich für die Koordination internationaler Projekte der Volkswagen AG, und Dirk Große-Loheide, Vice President Volkswagen Nordamerika, sowie weitere Vertreter des Topmanagements aller namhaften Automobilhersteller fanden den Weg zu dem großzügigen, durch das Konzept des Leichtbaus geprägten Messestand.

Neben der Bundeskanzlerin begrüßten Arndt G. und J. Wolfgang Kirchhoff auch den amerikanischen Botschafter John B. Emerson, NRW-Wirtschaftsminister Garrelt Duin und die saarländische Ministerpräsidentin Annegret Kramp-Karrenbauer.





22

Bild oben:
„Technik zum Anfassen“ – Klaus Lötters, Key Account Manager Daimler, gibt Schülern und Studenten Einblicke in das Unternehmen.

Bild unten:
Die Geschäftsleitungsassistentinnen von KIRCHHOFF Automotive verbinden ihr Quartalstreffen mit einem Besuch auf der IAA.

Weiterhin besuchte der Vorsitzende der Transatlantik-Brücke und ehemalige Vorsitzende der CDU/CSU-Bundestagsfraktion, Friedrich Merz, unseren Stand im Rahmen eines vom VDA organisierten Rundgangs.

„Die IAA bietet eine hervorragende Plattform, um sich über Produktneuerheiten, -technologien und Trenderwartungen von Marktbegleitern und Wettbewerbern zu informieren und den Dialog mit den Gesellschaftern und Geschäftsführern anderer erfolgreicher Familienunternehmen der Branche zu führen“, betonte Dr. Thorsten Gaitzsch, CTO KIRCHHOFF Automotive.

In der zweiten IAA-Woche veranstalteten wir unter dem Motto „Technik zum Anfassen“ Karrieretage für Schüler und Studenten aus unserer Region. Erfahrene Ingenieure erklärten die Besonderheiten der ausgestellten Produkte und gaben dabei einen spannenden Einblick in die vielfältigen Aufgaben, die einen Ingenieur bei KIRCHHOFF Automotive erwarten. Höhepunkt war der Rundgang zu den verschiedenen Automobilherstellern, die Produkte von KIRCHHOFF

Automotive in ihren Fahrzeugen verbauen. Ausführliche Informationen zu den verschiedenen Karrierewegen, die das Unternehmen Schülern, Studenten und Direkteinsteigern bietet, rundeten den Tag ab.

Besondere Aufmerksamkeit fand bei unseren Besuchern der Innovationsbereich. Hier stellten wir ausgewählte Forschungsprojekte mit bestimmten Aufgabenstellungen vor: Gewichtsreduzierung, Kostenersparnis, Bauteilreduzierung, bestmögliche Werkstoffausnutzung und vereinfachter Herstellungsprozess. Dazu gehörten ein Armaturentafelträger im Hybrid-Design, eine Frontend-Struktur mit Aufnahme-Leuchtenkörper aus endlosfaserverstärktem Thermoplast, ein Crash Management System in Integralbauweise und ein aus Aluminiumprofilen gestalteter Stoßfänger. Die positive Resonanz unserer Kunden auf die dargestellten Entwicklungen zeigt uns, dass wir auf dem richtigen Weg sind und als Partner der Automobilhersteller einen wichtigen Beitrag für die automobilen Zukunft leisten können.

Sabine Boehle



Daten und Fakten zur IAA Pkw in Frankfurt

„Die automobilste Show der Welt‘ hat unsere Erwartungen voll erfüllt“, resümierte Matthias Wissmann, Präsident des Verbandes der Automobilindustrie (VDA). Der VDA ist Veranstalter der IAA. „Mit 1098 Ausstellern aus 35 Ländern festigt die IAA Pkw einmal mehr ihre Position als weltgrößte und umfassendste Leistungsschau der Fahrzeughersteller und ihrer Zulieferer. Mit einem Auslandsanteil von 42 Prozent bei den Ausstellern ist sie auch die internationalste Automobilmesse und zugleich die wichtigste Automobilmesse weltweit – mit 159 Weltpremierer, davon allein 70 Weltpremierer von Pkw-Herstellern. Mit rund 400 Zulieferern bildet die IAA die gesamte Wertschöpfungskette ab – auch das ist einzigartig. Nur auf der IAA ist die geballte Innovationskraft der Zulieferer zu sehen – das unterstreichen die 65 Weltpremierer, die allein von Zulieferern hier gezeigt werden.“ Insgesamt 900.000 Besucher kamen in diesem Jahr zur IAA nach Frankfurt.

Die nächste IAA Pkw findet in zwei Jahren vom 17. bis 27. September 2015 in Frankfurt statt.



V.l.n.r.: Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive | Stephan Stracke, Arbeitgeberverband Olpe | Dr. Peter-Paul Ahrens, Bürgermeister der Stadt Iserlohn | Klaus Hesener, Kämmerer der Stadt Attendorn | Franz-Josef Mockenhaupt, IHK Siegen | Hans-Peter Rapp-Frick, IHK Hagen | Jochen Schröder, GWS Iserlohn | Ralf Gellermann, Leiter Kreditabteilung und Vertreter des Vorstands Sparkasse Attendorn-Lennestadt-Kirchhundem | Bernd Schablowski, Vorstand Sparkasse Attendorn-Lennestadt-Kirchhundem | Jürgen Dröge, Corporate HR Manager KIRCHHOFF Automotive | Dirk Hackenberg, IHK Hagen | J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding | Wolfgang Hilleke, Bürgermeister der Stadt Attendorn

Ein gemeinsames Ziel

23

Beim Regionalmeeting von KIRCHHOFF Automotive auf der IAA Pkw in Frankfurt standen die aktuellen Entwicklungstrends in der Automobilindustrie und ihre Bedeutung für die Region Südwestfalen im Mittelpunkt.

Vertreter der Politik und der Verbände aus dem Märkischen Kreis sowie dem Kreis Olpe waren der Einladung des heimischen Automobilzulieferers zum zweiten Regionalmeeting auf der IAA gefolgt. J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter von KIRCHHOFF Automotive, begrüßte die Bürgermeister aus Attendorn und Iserlohn, Wolfgang Hilleke und Dr. Peter-Paul Ahrens. Weiterhin nahmen Vertreter der IHK, der Arbeitgeberverbände, der Gesellschaft zur Wirtschafts- und Strukturförderung im Märkischen Kreis (GWS) und der Sparkasse an dem Treffen teil.

Eine wichtige Erkenntnis war, dass nur die Unternehmen in unserer Region Forschung, Entwicklung und Produktion langfristig erfolgreich betreiben und weiterentwickeln können, die auch international gut aufgestellt sind. Ein weiteres Thema war, was Unternehmen und Kommunen gemeinsam tun könnten, um sehr gut ausgebildete Fachkräfte zu finden und in der Region und im Unternehmen zu halten.

Die Teilnehmer diskutierten aber auch über die Rahmenbedingungen vor Ort. Damit ein Unternehmen am Standort in Südwestfalen international wettbewerbsfähig sein könne, müssten zum

Beispiel auch die Energiepreise ein internationales Niveau haben und dürften nicht teurer sein als zum Beispiel in Frankreich. J. Wolfgang Kirchhoff betonte zum Abschluss des Gedankenaustauschs: „Nachhaltiges Wachstum ist nur möglich, wenn die dazu erforderlichen Rahmenbedingungen wie Energiepreise und Attraktivität der Region Südwestfalen stimmen“.

Alle waren sich einig, dass der gute Austausch und die konstruktiven Gespräche auf der nächsten IAA wiederholt werden sollten.

Andreas Heine

Neue Produkte braucht das Land

— Mit den Bauteilen „Kofferraummulde“ und „Dachrahmen für das außenlaufende Schiebe-, Hebedach“ fertigt KIRCHHOFF Automotive in Polen, an den Standorten Mielec und Gliwice, zwei komplexe Zusammenbauten für die neue S-Klasse.

Die Kofferraummulde dient der Aufnahme von Zusatzaggregaten wie Steuergeräten und zusätzlichen Batterien. Durch die hohe Varianz und Nutzung der gesamten Prozesskette

(Tiefziehen, Kleben, Schweißen, KTL, Dichten, Dämmen), sind die Anforderungen an die internen Logistikabläufe besonders hoch. Die Montagezelle wurde modular aufgebaut um Schweiß-

und Klebprozesse für alle Varianten in einer Anlage kostenoptimiert herstellen zu können.

Für das außenlaufende Schiebe-/He-

24



Kofferraummulde

Technologien:

Tiefziehen, manuelle und automatische Prozesse, Mutternschweißen, Mutternstanzen, Punktschweißen, Kleberauftrag, KTL-Beschichten, Dichtmittelauftrag, Montageumfänge

Produktionswerke:

Gliwice/Polen; Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

90.000

Kunde/Modell:

Mercedes-Benz S-Klasse

Dachrahmen

Technologien:

Umformen, Punktschweißen

Produktionswerk:

Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

60.000

Kunde/Fahrzeug:

Mercedes-Benz S-Klasse

bedach fertigt KIRCHHOFF Automotive den Dachrahmen. Sehr enge Toleranzvorgaben erforderten eine genaue Konzeption der Schweißvorrichtung. Dabei werden die sechs Einzelteile mit 137 Schweißpunkten verbunden. Darüber hinaus fertigt KIRCHHOFF Automotive mit pressgehärteten Längs- und Anschlussträgern zusätzliche Artikel für die neue S-Klasse.

Im Rahmen des Sourcing für den neuen Suzuki SX4 wurde KIRCHHOFF Automotive für den Dreiecksquerlenker (Control Arm) und weitere Schweißzusammenbauten nominiert.

Gefertigt werden die Produkte in dem KIRCHHOFF Automotive Standort in Esztergom, Ungarn.

Der Dreiecksquerlenker hat die Funktion, die Einzelradaufhängung am Fahrzeug mit dem Achsträger zu verbinden und damit die Federbewegung und Spur zu stabilisieren. Damit liefert KIRCHHOFF Automotive neben den Achsträgern für GM und Porsche nun ein weiteres Hightech-Produkt im Chassisbereich.

Gefertigt wird das hochfeste Bauteil auf einer 1.600t-Servopresse. MAG-Schweißverfahren und Tauchlackierung komplettieren den Produktionsvorgang.

Auf der neuen Presshärtelinie am KIRCHHOFF Automotive Standort in Ungarn wird die Verstärkung B-Säule für den neuen Škoda Octavia gefertigt.

Zum ersten Mal kommt hiermit flexibel gewalztes Blech bei einem Škoda Produkt zum Einsatz. Mit diesem Material kann ein Bauteil mit verschiedenen Blechdicken konstruiert werden. Der Blechdickenverlauf variiert in drei Stufen vom Fahrzeugboden zum Dach. Der crash-relevante mittlere Bereich weist eine höhere Materialstärke auf. Im Ergebnis führt dies zur Bestbewertung mit fünf Sternen im Euro NCAP-Test für das Fahrzeug bei gleichzeitig reduziertem Gewicht.

Dr. Thomas Steinhaus



Querlenker Vorderachse

Technologien:

Umformen, MAG-Schweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerk:

Esztergom/Ungarn

Kapazität/Jahr:

100.000

Kunde/Fahrzeug:

Suzuki SX4



B-Säule

Technologien:

Presshärten inklusive Warmbeschneiden, Löten, Punktschweißen, Nutzung maßgeschneiderter Platinen

Produktionswerk:

Esztergom/Ungarn

Kapazität/Jahr:

260.000

Kunde/Fahrzeug:

Škoda Octavia



Nah am Kunden

— Globale Cross Car Beam Entwicklung mit Ford IP Engineering

Die Zusammenarbeit startete bereits Mitte der Neunzigerjahre, als wir mit der Auslieferung von Einzelteilen für Instrumententafel-Baugruppen und auch vollständigen Instrumententafelträgern begannen. Ende der 90iger Jahre beauftragte Ford uns mit der Entwicklung des Cross Car Beams für den Ford F-150 Pick-up und wir wurden Full Service Supplier (FSS) für Ford IP Engineering.

Jeder Cross Car Beam Entwurf, jede

Entwicklung stellt eine besondere Herausforderung dar, da innerhalb der Vorgaben für den für die Instrumententafel zur Verfügung stehenden Raum und die Montagekonfiguration der Lenksäulenbaugruppe bestimmte Eigenfrequenzwerte erzielt werden müssen. Unsere Produktentwickler sind immer bereit, sich diesen Herausforderungen zu stellen. Mit Hilfe der Cross Car Beam Benchmarkdaten unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung

und neu entwickelter Verarbeitungstechnologien ist es möglich, innovative Produkte zu gestalten.

Bei der Entwicklung von Cross Car Beam Baugruppen für globale und lokale Plattformen arbeiten wir heute eng mit Ford IP Engineering zusammen. Unsere jüngste Entwicklung auf diesem Gebiet betrifft die CD4-Plattform. Standort für dieses Programm ist das Ford Produktentwicklungszentrum in Dearborn,

Michigan. Dieser Cross Car Beam wird in Nordamerika, Europa und Asien hergestellt. Für die europäische Version hätten Presswerkzeuge für die zweischaligen Gehäuse sowohl für Links- als auch für Rechtslenker-Fahrzeuge gebaut werden müssen, was zu hohen Werkzeugkosten geführt hätte. Daraufhin haben wir das Design des Rohres Fahrerseite vereinfacht, um die Werkzeuginvestitionen für das Programm zu senken. Während der Entwicklung der CD4-Plattform führte Ford eine neue Variante mit aktiver Vorderachslenkung (AFS: Active Front Steering) ein. Dafür mussten wir neue Halterungen entwickeln, um bei gleichzeitiger Vereinfachung des Basismodells den höheren Eigenfrequenzwert zu erzielen. Bei der Prüfung des Prototyps wurde uns dann bestätigt, dass der Konstruktionsvorschlag für den AFS-Cross Car Beam den Eigenfrequenzwerten – wie in unseren FE-Ergebnissen prognostiziert – entspricht.

Das jüngste Beispiel ist der Cross Car Beam für den Ford Mustang, für den ein neuer Halter zur Übertragung der transversalen Energielast von der Befestigungsoberfläche der Lenksäulenbaugruppe auf die Vorderseite des Fahrzeugs entwickelt werden musste,

um die spezifizierten Frequenzanforderungen zu erfüllen. Gemeinsam mit unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung und unserem Team für Prozessentwicklung gestalteten wir einen neuen, zylinderförmigen Spezialhalter, mit dem wir die Schwingungseigenschaften optimieren konnten, ohne dass die Trägerbaugruppe dadurch

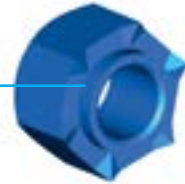
schwerer wurde. Ford IP Engineering setzt diesen neuen Spezialhalter jetzt, wann immer möglich, bei der neuen Cross Car Beam Baugruppe ein. Beim Testen der physikalischen Cross Car Beam Baugruppe durch Ford IP Engineering zeigte sich, dass die Eigenfrequenzwerte der FE-Berechnungen sogar übertroffen wurden.

Ein weiteres Beispiel für die erfolgreiche Zusammenarbeit mit Ford IP Engineering ist die P552 Cross Car Beam Baugruppe, bei der eine seitliche Aufnahme für die Fahrerseite entwickelt wurde, um die spezifizierten Anforderungen bei gleicher Masse und ohne Änderungen an vorhandenen Komponenten der Instrumententafelumgebung zu erfüllen.

Wir werden die Entwicklung von Instrumententafelträgern für alle globalen Märkte fortsetzen und freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit mit Ford IP Engineering bei der Entwicklung innovativer Leichtbau-Lösungen.

Wayne Wong

Standard-M8-Schweißmutter



Neuer zylinderförmiger M8-Befestiger



Kal Bharathan, Ford Motor Company:

Van-Rob war maßgeblich an der Entwicklung von Cross Car Beams (CCB) für Ford beteiligt und steuerte Forschungsergebnisse in Bezug auf alternative Materialien (Aluminium-CCB) sowie innovative Konstruktionen zur Senkung von Kosten und Gewicht bei. Van-Rob entwarf mehrere Konzepte, um die Erfüllung der Vorgaben für NVH (Noise, Vibration, Harshness) und die Insassensicherheit zu gewährleisten.

Van-Rob entwickelte ein gewichtsoptimiertes Zweischalenkonzept für die Fahrerseite. Der effiziente, zylinderförmige Spezialhalter für die Verbindung der Lenksäule mit den CCB-Anbauten kommt jetzt in mehreren Programmen von Ford zum Einsatz.



Ford F-150 – Der beliebteste Pickup Amerikas

— Van-Rob in Tecumseh liefert Instrumenten-
tafelträger für den neuen Ford F-150.

Die Ford F-Serie ist seit 37 Jahren der beliebteste „Full Size“ Pickup. Das Van-Rob Werk in Tecumseh ist jetzt Teil dieser Erfolgsgeschichte, da hier der Cross Car Beam (Instrumententafelträger) für das aktuelle Modell P-415 gefertigt wird. Die Ford Motor Company hat das Werk in Tecumseh jetzt auch mit der Fertigung des Cross Car Beam Nachfolgemodells (P-552) betraut, dessen Auslieferung an die Dearborn und Kansas City Truck-Werke von Ford ab Sommer 2014 erfolgt.



Der Ford F-150, seit Jahrzehnten eines der beliebtesten und auffälligsten Modelle aus der Produktpalette von Ford. Ford F-150 von 1975 (Bild unten), von 1994 (Bild oben) und von 2014 (großes Bild)

Der Slogan „Built Ford Tough“ – zu Deutsch etwa „so robust wie ein Ford“ ist Programm. So sind am Cross Car Beam hinter dem Armaturenbrett Lenkrad, Klimasteuerung, Unterhaltungsfunktionen, Handschuhfach und die Airbag-Komponenten sicher befestigt und geschützt. Zudem wird die strukturelle Integrität des Fahrzeugs erhöht.

Die F-Serie verkauft sich seit über 60 Jahren gut, und der F-150 ist eines der beliebtesten und auffälligsten Modelle

aus der Produktpalette von Ford. Der erste Pickup der F-Serie rollte 1948 vom Band. Pickups der F-Serie sind leicht am Typenschild mit dem blauen ovalen Hintergrund zu erkennen. Es existieren viele Spezialmodelle der F-Serie, z. B. der King Ranch, Harley-Davidson oder SVT Raptor. Diese Modelle werden von Landwirten ebenso wie von Geschäftsleuten für ihr attraktives Design und ihre hohe Robustheit geschätzt.

Vor 100 Jahren wurde die automati-

sierte Fließbandfertigung von Gründer Henry Ford konsequent perfektioniert. Wir gratulieren unserem Kunden zu diesem Jubiläum und freuen uns auf eine lange gemeinsame Partnerschaft.

Ray Skierski

Neues Kompetenzzentrum für automobilen Leichtbau

— Etwa 300 geladene Gäste nahmen an der Eröffnung des neuen Leichtbauzentrums „Automotive Center Südwestfalen“ (acs) durch NRW-Wirtschaftsminister Garrelt Duin am 09. Juli in Attendorn teil.

30

Das acs ist ein Gemeinschaftsunternehmen der Hochschulen, Kommunen und Automobilzulieferindustrie der Region – darunter KIRCHHOFF Automotive. Im Rahmen seiner Begrüßungsrede zur Eröffnungsfeier des acs erklärte NRW-Wirtschaftsminister Garrelt Duin: „Hier in Südwestfalen schlägt das Herz der nordrhein-westfälischen Automobilzulieferer-Industrie. Das acs leistet einen wichtigen Beitrag, um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Der Leichtbau ist ein zukunftsweisendes Element beim Automobilbau. Er ermöglicht geringe Fahrzeuggewichte und trägt damit dazu bei, den Treibstoffverbrauch zu verringern.“ Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Holding und Vorsitzender des Trägervereins des acs, betonte in seiner Ansprache: „Die Zusammenarbeit zwischen Hochschulen und Industrie in der engsten denkbaren Form, nämlich als Gesellschafter, hat es so noch nicht gegeben. Im acs schaffen wir gemeinsam die Voraussetzungen für die Produkte und Prozesse der nächsten Generation für die Zukunft der Arbeitsplätze in unserer Region.“

Erklärtes Ziel des acs ist, angefangen bei Marktrecherchen, über die theoretische Produktentwicklung, die Prozess-

auslegung und Technologieentwicklung, die Validierung der Produkteigenschaften, bis hin zu Fragen der Wiederverwertbarkeit den kompletten Produktlebenszyklus zu betrachten. Dies bedeutet, dass mittels des modernen Ansatzes der integrierten Produktentwicklung insbesondere auch die Wechselwirkung zwischen Produkt und Prozess konsequent analysiert wird.

Entsprechend dieser Zielsetzung wurde von den beteiligten Partnern aus In-

dustrie und Wissenschaft in enger Zusammenarbeit das acs konzeptioniert. Die notwendigen Investitionen werden im Rahmen der „Regionale 2013“ mit Ziel2-Mitteln in Höhe von 14,8 MEUR vom Land gefördert.

Leichtbau ist heute eine der zentralen Aufgaben, nicht nur für die Fahrzeughersteller, sondern auch für die Zulieferer. Im acs werden zukünftig neuartige Produktkonzepte zusammen mit





Neubau „Automotive Center Südwestfalen“



Spritzgießcompounder mit einer Schließkraft von 13.000 kN

den Kunden erarbeitet. Hierzu stehen neben Konstruktionssoftware auch Berechnungstools für die optimierten Gestaltung unter Leichtbauaspekten zur Verfügung.

Neben höchstfesten Stählen werden immer häufiger Leichtmetalle oder auch faserverstärkte Kunststoffe eingesetzt. Wie diese unterschiedlichen, teilweise neuartigen Materialien verarbeitet und die einzelnen Bauteile zu komplexen Komponenten und Modulen gefügt

werden können, sind im Kontext innovativen Leichtbaus fundamentale Fragestellungen. Auf diesem Hintergrund wurde im acs beispielsweise eine hochmoderne 1000t-Servopresse, mit der die Weiterentwicklung umformtechnischer Prozesse vorangetrieben werden soll, installiert. Durch die Verknüpfung mit einem Spritzgießcompounder, mit dem Materialien eigens entwickelt bzw. gemischt werden können, ist es möglich, Produkte im Metall-Kunststoff-Verbund herzustellen.

Aufgrund einer umfangreichen Ausstattung im Ressort Fügetechnik, wie beispielsweise automatisierte Zellen zum Lichtbogen- und Laserschweißen, Reib- und Punktschweißanlagen oder auch Vorrichtungen zum mechanischen Fügen, ist es möglich, Einzelteile aus unterschiedlichen Materialien zu verbinden. Mittels der zur Verfügung stehenden Prüfstände, wie etwa einem servohydraulischen Prüffeld oder einem elektromagnetischen Shaker können die Produkteigenschaften auch unter klimatischen Bedingungen validiert werden. Das Automotive Center Südwestfalen bietet aber nicht nur die Mittel und den Raum, um in einem kreativen Umfeld innovative Produkte und Prozesse zu gestalten, sondern hat auch hochmotivierte und qualifizierte Mitarbeiter. Damit schafft das acs beste Voraussetzungen zur Stärkung der „Automotive Kompetenzregion Südwestfalen“ und zur Sicherung der Arbeitsplätze in unserer Region.

Christoph Wagener

Bei der Eröffnung, v.l.n.r.: Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Holding und Aufsichtsratsvorsitzender des acs | Garrelt Duin, Minister für Wirtschaft, Energie, Industrie, Mittelstand und Handwerk des Landes Nordrhein-Westfalen | Landrat Frank Beckehoff und Georg Schöntauf, im acs verantwortlich für Kunststofftechnik und Werkstoffe.



Bild links: Jürgen Wlochowicz, Leiter Neuwerkzeugbau, (l.) und Sabahudin Delic, Gruppenleiter Tryout, bei der Begutachtung einer Ölwanne | Bild Mitte: Auf 2.200 m² Produktionsfläche können nun neue Werkzeuge gefertigt werden.

„Werkzeugbau des Jahres 2013“

— Gleich zwei Höhepunkte in 2013: Der Neuwerkzeugbau bekommt eine große moderne Halle in Attendorn und gewinnt beim Wettbewerb „Werkzeugbau des Jahres“ in der Kategorie „interner Werkzeugbau unter 50 Mitarbeiter“. Der Preis wird von der RWTH Aachen und vom Fraunhofer Institut für Produktionstechnologie verliehen.



Das Team von KIRCHHOFF Automotive bei der Preisverleihung: Die beiden Leiter Neuwerkzeugbau Jürgen Wlochowicz und Andreas Willmes sowie Geschäftsführer Stefan Leitzgen freuen sich über die Auszeichnung.

Werkzeugbau des Jahres – so darf sich jetzt der Werkzeugbau von KIRCHHOFF Automotive offiziell nennen. Denn im bundesweiten Wettbewerb „Excellence in Production“ wurde am 16. Oktober 2013 das Team aus Attendorn in der Kategorie „interner Werkzeugbau unter 50 Mitarbeiter“ als Sieger ausgezeichnet.

Der begehrte Preis wird seit zehn Jahren in der Branche des Werkzeug- und Formenbaus vom Werkzeugmaschinenlabor WZL der RWTH Aachen und dem Fraunhofer-Institut für Produktionstechnologie IPT vergeben. In diesem Jahr hatten 301 Unternehmen aus ganz Deutschland an dem Wettbewerb teilgenommen. Die feierliche Siegerehrung fand im Krönungssaal des Aachener Rathauses statt.

Der Werkzeugbau von KIRCHHOFF Automotive war erst im Juli von Olpe in eine neue Halle nach Attendorn gezogen.

Hier können nun auf rund 2.200 m² Produktionsfläche Werkzeuge unter optimalen Bedingungen gefertigt werden.

Für einen reibungslosen Materialfluss während der gesamten Fertigung vom Materialeingang bis zum Versand der fertigen Werkzeuge sorgen zwei Portalkräne und vier Kragarmkräne. So können gleichzeitig schwere Bauteile bewegt und unabhängig davon die einzelnen Montageboxen versorgt werden.

Die bereits in Olpe eingeführte Fließfertigung, zentraler Teil des Projekts „Synchroner Werkzeugbau“, führt zusammen mit dem neuen Fertigungslayout zu einer Reduzierung der Herstellkosten. Transport- und Liegezeiten werden verringert, die Transparenz hingegen noch einmal verbessert. Die Wettbewerbsfähigkeit der Werkzeuge „Made by KIRCHHOFF Automotive“ wird damit deutlich verbessert.

Mit dem Umzug des Werkzeugbaus nach Attendorn ist in Olpe eine Ära zu Ende gegangen. Nach über 35 Jahren von Produktion und Werkzeugbau, zuerst unter dem Namen Sigro, seit 1994 unter KUTSCH und zuletzt als KIRCHHOFF Automotive in Olpe, wurde mit dem Umzug nach Attendorn

der Standort „In der Trift“ endgültig aufgegeben. Bereits zum Ende des letzten Jahres war die Immobilie an einen Finanzinvestor aus Attendorn verkauft worden.

Stefan Leitzgen

Höchste Auszeichnung für besondere Performance

Ford verleiht Q1 Award an unsere Werke in Polen und Rumänien. Damit weht die Q1 Flagge bereits vor neun KIRCHHOFF Automotive Werken weltweit.



Das Management von Gliwice freut sich über die Auszeichnung, v.l.n.r.: Rafał Lechowski, Managing Director | Ugur Tuerkoez, Ford STA Senior Manager | Janusz Sobon, CSO KIRCHHOFF Automotive | Dawid Tausz, Quality Manager | Bartłomiej Staworko, Quality Engineer

Der Ford Q1 Award ist die höchste Auszeichnung für Lieferanten. Nur diejenigen erhalten den Award, die in folgenden Punkten erfolgreich sind:

- Bewertung und Validierung des Managementsystems nach den Kriterien Sicherheit, Umweltverträglichkeit, Qualität und Kundenzufriedenheit
- Zertifizierung nach ISO TS 16949 und ISO 14001
- Effektives Lieferantensystem in Bezug auf Qualität und Liefervereinbarungen
- Laufende Ergebnisüberwachung
- Kontinuierliche Verbesserungsprozesse im Unternehmen

Am 9. Oktober 2013 überreichten bedeutende Vertreter des Ford Konzerns in einer festlichen Zeremonie den Q1-Award an das Werk in Gliwice. Bartłomiej Staworko (Quality Engineer) nahm die Auszeichnung von Ugur Tuerkoez (Ford STA Senior Manager) entgegen. Urszula Horodynska (Ford STA Site Engineer) und Daniel Schröder (Ford CBG Buyer) begleiteten Ugur Tuerkoez bei seinem Besuch.

Mit der Lieferung von Armaturentafelträgern für den Ford Fiesta begann 2008 die erfolgreiche Kooperation. Danach erhöhte sich die Produktion von geschweißten und lackierten Teilen

für Ford auf über 3 Mio. Stück jährlich. Heute ist Ford einer der wichtigsten Kunden von KIRCHHOFF Automotive in Gliwice, Polen.

In Rumänien produziert KIRCHHOFF Automotive 32 Karosserieteile für Ford. Den Q1 Award zu erhalten war eines der wichtigsten Ziele für 2013. Die Verleihung findet im Januar 2014 statt. Dann wird die Q1 Award Flagge auch vor dem rumänischen Werk in Craiova wehen.

„Der Erhalt des Ford Q1 Awards ist eine Ehre, und wir sind stolz auf diese Leistung“, freut sich Danut Manolache, Qualitätsmanager von KIRCHHOFF Automotive in Rumänien. „Ein besonderer Dank geht an unser gesamtes Team, das diesen Erfolg erst möglich gemacht hat. Auch in Zukunft stellen wir uns der Herausforderung, Qualitätsprodukte und Dienstleistungen bereit zu stellen, die die Erwartungen unserer Kunden erfüllen oder sogar übertreffen,“ betont Gabriel Porojan, Managing Director Operations am Standort Rumänien.

Neben den Werken Gliwice und Craiova sind auch die europäischen Werke in Iserlohn, Attendorn, Mielec, Ovar, Cucujes, Letterkenny und Saarwellingen Ford Q1 Lieferanten.

Rafał Lechowski, Carmen Iacob

Wichtige Auszeichnung für North York und Richmond Hill

Im September wurden die Van-Rob-Werke in Richmond Hill und North York mit dem „GM Supplier Quality Excellence Award 2013“ ausgezeichnet.



V.l.n.r.: Alan Galardo, Quality Manager, Richmond Hill and North York | Randall Pappal, GM Executive Director, Body and Exterior, Global Purchasing and Supply Chain | Chris Mailloux, GM Director, Supplier Quality, Global Purchasing and Supply Chain | Dennis Berry, CEO Van-Rob | Hans Lubke, Plant Manager, Richmond Hill and Aurora | Thomas McMillen, GM Executive Director, Interior and Safety, Global Purchasing and Supply Chain bei der Preisverleihung.

35

„General Motors (GM) verfolgt das Ziel, ein ausgezeichneter Fahrzeughersteller zu werden. Ob wir dieses Ziel erreichen, ist größtenteils von der Qualität unserer Produkte abhängig, die in hohem Maße Einfluss auf die Kundenzufriedenheit nehmen. In den letzten Jahren konnten wir die Produktqualität entscheidend verbessern und vor Kurzem den ersten Platz der J.D. Power Initial Quality Study belegen. Unsere stetigen Fortschritte beruhen auch auf unserem und dem Qualitätsanspruch unserer Zulieferer.

Um herausragende Leistungen unserer Zulieferer in Bezug auf Qualität entsprechend zu würdigen, verleihen wir

seit 2012 den GM Supplier Quality Excellence Award. Nur unsere Spitzenzulieferer qualifizieren sich für die Auszeichnung und nur sie werden unseren strengen Qualitätsansprüchen gerecht und haben sich auf breiter Linie um die gesamte GM-Organisation verdient gemacht“, betont Sheri Hickok, Executive Director, Global Supplier Quality, General Motors Company, anlässlich der Verleihung der Auszeichnung an Van-Rob Richmond Hill und North York.

Van-Rob hat den Anspruch auch in Zukunft zu den herausragenden Zulieferern von GM zu gehören und wird seine Anstrengungen dieses Ziel zu

erreichen, kontinuierlich erhöhen. Nur so kann die Beziehung zum Kunden nachhaltig gestärkt und die Zukunft des Unternehmens gesichert werden.

Dabei spielen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von North York und Richmond Hill eine bedeutende Rolle. Mit ihrer hervorragenden Teamleistung haben sie diese Auszeichnung erst ermöglicht.

Alan Galardo



Feierliches Anschneiden der Geburtstagstorte: Im Bild v.l.n.r.: Paul von Rooij, Geschäftsführer Gametal, bzw. KIRCHHOFF Automotive in Portugal | Mariana Lima, Geschäftsführerin Finanzen von Gametal und Arndt G. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und CEO KIRCHHOFF Holding.

36

20 Jahre Produktion in Portugal

Am 21. Juni 2013 feierte unser Standort in Portugal das 50-jährige Firmenjubiläum des Gründungsunternehmens Gametal und seine 20-jährige Zugehörigkeit zu KIRCHHOFF Automotive.

Zu den rund 100 Gästen zählten neben der Familie Kirchhoff und den Geschäftsführern viele wichtige Wegbegleiter des Unternehmens aus Wirtschaft, Politik und Verbänden.

So konnten wir Dieter Bell von Ford als Vertreter unseres wichtigsten Kunden in Portugal begrüßen. Ebenfalls dabei waren der Bürgermeister von Ovar, zwei

Gründungsmitglieder von Gametal, der Wirtschaftsberater der Deutschen Botschaft, der Deutsche Konsul aus Porto sowie Vertreter unserer Kunden und Lieferanten, verschiedener Verbände, öffentlicher Einrichtungen, Banken und Dienstleister. Selbstverständlich gehörten zu den Gästen auch heutige und frühere Mitarbeiter von Gametal und KIRCHHOFF Automotive.

In seiner Begrüßungsansprache dankte Tomás Moreira, Chairman des Advisory Boards, allen Teilnehmern für ihren ganz persönlichen Beitrag zum Erfolg des Unternehmens. „Unser Erfolg basiert auf Ihrem Vertrauen in uns, Ihren Entscheidungen, Ihrem Fachwissen und Ihrem Engagement. Wir danken Ihnen ganz herzlich dafür!“, schloss Tomás Moreira seine Rede.



Über 100 Gäste waren geladen (Bild rechts oben), darunter auch die Gesellschafter der Familie Kirchoff sowie die Geschäftsführer (Bild links unten). Viele Gäste nutzten die Gelegenheit zum Werksrundgang (Bild oben links), der wie die gesamte Veranstaltung von dem Organisationsteam um Tomás Moreira geplant wurde (Bild rechts unten, v.l.n.r.: Tânia Peralta, Rosa Loureiro, Fernanda Santos, Tomás Moreira, Sara Fonseca, Helena Silva.

37



Tomás Moreira bei seiner Begrüßungsansprache (links). Mariana Lima übergibt die Auszeichnung zum Lieferant des Jahres an António Cruz von der Fa. Pecol II.

Im Anschluss daran präsentierte Arndt G. Kirchoff, CEO KIRCHHOFF Holding, seine Einschätzung zur Situation auf dem weltweiten Automobilmarkt, zur Entwicklung von KIRCHHOFF Automotive im allgemeinen und von Portugal im speziellen.

Daraufhin beschrieb Paul von Rooij, Geschäftsführer von Gametal, bzw.

KIRCHHOFF Automotive in Portugal, die aktuelle Situation des Unternehmens in Portugal.

Abschließend zeichnete Marina Lima, Geschäftsführerin Finanzen von Gametal, die Unternehmen Pecol II und Óscacer als beste Lieferanten des Jahres aus.

Die angebotene Werksbesichtigung

wurde von vielen Gästen begeistert genutzt. Danach konnten sich alle bei einem leichten Mittagessen über Vergangenes, Aktuelles und die Zukunft des Unternehmens austauschen.



— Großes Familienfest

Am darauffolgenden Tag feierten mehr als 750 Personen – darunter Mitarbeiter, Angehörige und die Familie Kirchhoff – im Rahmen des 50/20-Jubiläums am 22. Juni in ausgelassener Atmosphäre den Familientag, der allen noch lange im Gedächtnis bleiben wird.

Die von Mitarbeitern organisierten Spiele und Speisen aus verschiedenen Kulturen, ein Philharmonieensemble sowie eine Sambahschule sorgten zusätzlich zu den Gesprächen unter Kollegen für rundum gute Laune.

Die Sonne Portugals und eine leichte Atlantikbrise trugen natürlich auch

ihren Teil dazu bei. Alle Teilnehmer waren von der Organisation des Familientages begeistert. Dieser Tag war ein lebendiges Beispiel dafür, wie ein Unternehmen seine Mitarbeiter zusammenbringen kann.

Wir bedanken uns bei den beteiligten Teams für ihre hervorragenden und äußerst engagierten Beiträge und wünschen uns in Zukunft weitere Familienveranstaltungen dieser Art.

Rosa Loureiro, António Rosas



Gute Laune, gute Stimmung und viele Besucher prägten den Familientag zum 50/20-jährigen Jubiläum.



Regierungsdelegation in Mielec

Politische und wirtschaftliche Themen standen beim Besuch des polnischen Wirtschaftsministers Janusz Piechociński im KIRCHHOFF Automotive Werk in Mielec in Polen auf der Tagesordnung.



Beim Betriebsrundgang im Werk Mielec, v.l.n.r.: Ryszard Muzyczka, Werksleiter Mielec | Janusz Piechociński, stellvertretender Ministerpräsident und Wirtschaftsminister von Polen | Krystyna Skowrońska, Abgeordnete des polnischen Parlamentes | Andrzej Chrabąszcz, Landrat des Kreises Mielec

Am 26. August besuchte der stellvertretende Ministerpräsident und Wirtschaftsminister, Janusz Piechociński, das Werk von KIRCHHOFF Automotive in Mielec. Begleitet wurde er von Vertretern der lokalen Kreisbehörden mit dem Landrat Andrzej Chrabąszcz an der Spitze, der Abgeordneten des polnischen Parlaments, Krystyna Skowrońska,

dem Vorsitzenden der Staatlichen Agentur für Industrielle Entwicklung in Warschau, Wojciech Dąbrowski, dem Direktor der Sonderwirtschaftszone in Mielec, Mariusz Błędowski, und der stellvertretenden Vorsitzenden des Karpatenvorlands, Alicja Wosik.

Bei dem Termin ging es neben dem Werksbesuch darum, sich über ein Konzept zur Weiterführung von Sonderwirtschaftszonen in Polen zu aktuellen Rahmenbedingungen bis 2026 zu beraten. Unser Unternehmen gehörte zum engen Kreis der Firmen, die für diesen Besuch ausgewählt wurden. Außerdem waren die Unternehmen PZL-Sikorski Aircraft, ein weltweit führender Hersteller von Hubschraubern und Flugzeugen, sowie der Automobilzulieferer Bury Technologies beteiligt.

Die Gäste wurden vom Betriebsleiter Ryszard Muzyczka und der Geschäftsleitung empfangen. Bei der Betriebs-

besichtigung fanden der stellvertretende Ministerpräsident und die ihn begleitenden Personen das Potenzial von KIRCHHOFF Automotive in Gliwice beeindruckend. Insbesondere die angewandten Technologien bei der Herstellung der Produkte, die vielzähligen Innovationen, die täglich in den Prozessen der Produktion, der Logistik, des Qualitätsmanagements sowie der Forschung und Entwicklung zur Anwendung kommen, interessierten die Regierungsdelegation. Aber auch der hohe Wissensstand der Mitarbeiter fand große Anerkennung.

Unsere Gäste beurteilten die Standardisierung des Teiledurchsatzes im gesamten Betrieb als großen Vorteil. Bei geringem finanziellen Einsatz für Behälter und Materialien kann dadurch die Produktion weiter optimiert werden.

Bogusław Wytoszynski



Info

In der Zwischenzeit wurde das Konzept von der Polnischen Regierung genehmigt. Somit kann KIRCHHOFF Automotive an seinem Standort in Polen in der Sonderwirtschaftszone Mielec die steuerliche Vorzugsbehandlung inklusive des laufenden Jahres verlängern.

Breiter aufgestellt

— Noch vor mehr als drei Jahren produzierte KIRCHHOFF Automotive im ungarischen Esztergom zu 100 % für nur einen Kunden – Suzuki Motor Corporation. Jetzt hat sich das Kunden-Portfolio deutlich vergrößert.



Das Werk von KIRCHHOFF Automotive in Ungarn nach der Werkserweiterung (blaue Markierung) in 2013

Das lag in der Natur der Sache. Ursprünglich war geplant, ein Just-in-time-Werk in direkter Nachbarschaft unseres größten japanischen Kunden zu errichten. Anfang 2005 begann KIRCHHOFF Automotive im Werk Esztergom in Ungarn mit der Produktion und Belieferung von Magyar Suzuki Corp. (MSC). Noch Ende 2010 war MSC unser einziger Kunde. Zu dem Zeitpunkt beschäftigte unserer ungarischer Standort 240 Mitarbeiter.

2010 beschloss das Management von KIRCHHOFF Automotive einen großen Produktionsstandort zentral in Osteuropa zu errichten, um den wachsenden Bedarf der in der Nähe angesiedelten Kunden decken zu können. Hierzu zählen Daimler in Kecskemet, VW in Bratislava, Audi in Győr und PSA in Trnava.

Aus diesem Grund wurde das Werk in Esztergom erheblich erweitert – im Bild oben blau gekennzeichnet. Im Rahmen des Werksausbaus wurde in zwei neue Presshärteanlagen investiert. Gleichzeitig

installierte man neue moderne Transferpressen, einschließlich einer 1.600 t Servopresse.

Die neue Technologie der Stahlverformung wurde durch viele neue Schweißzellen (Punkt- und Lichtbogenschweißen) sowie Laserschneid-Roboter ergänzt. Dadurch hat sich bis heute die Belegschaft mehr als verdoppelt – zur Zeit arbeiten über 580 Personen bei KIRCHHOFF Automotive in Ungarn.

Während der letzten zwei Jahre wurde das ungarische Team durch die Firmenleitung und Experten unserer "Schwestern" in Deutschland, Polen, Irland und Rumänien unterstützt, um die Erprobung von mehr als 500 neuen Werkzeugsätzen durchzuführen und Projekte mehrerer neuer Kunden zu lancieren. Heute liefert KIRCHHOFF Automotive vom Standort Ungarn aus Teile an neun Automobilhersteller, einschließlich Škoda, Daimler, VW, PSA, BMW, Porsche, Audi und Ford.

Der Besuch der IAA im September dieses Jahres war für die Mitarbeiter aus Esztergom, aber auch für ihre Kollegen aus Attendorf, Iserlohn, Mielec, Gliwice und Craiova eine ganz besondere Auszeichnung. Viele waren an der Entwicklung unseres Werks in Ungarn beteiligt und konnten nun die neuen Fahrzeuge, in denen Teile aus dem ungarischen KIRCHHOFF Automotive Werk verbaut werden, ansehen und sich zum Teil sogar reinsetzen.

Darunter waren fünf Modelle, die das erste Mal der Öffentlichkeit präsentiert wurden. Diese Premieren auf der IAA mit Teilen „made in Esztergom“ waren z.B.: Suzuki SX4 S Cross, Škoda Rapid Spaceback, Škoda Octavia Combi, Mercedes GLA und der Suzuki iV-4.

Janusz Soboń, Csilla Gál, István Rédai



Auf Wachstumskurs

Im Van-Rob Werk in Manchester, Tennessee, wächst die Produktionsfläche in den kommenden Jahren auf mehr als das Doppelte – eine Investition von fast 6 Mio. US-Dollar.

42

Anerkennende Worte beim ersten Spatenstich: „Van-Rob ist seit einigen Jahren Teil unserer lokalen Industrie und wir freuen uns über die Fortsetzung dieses Engagements in unserer Gemeinde durch die Erweiterung des Werks“, betont David Pennigton, Bürgermeister des Bezirks Coffee County. Manchester ist die größte Stadt und gleichzeitig Verwaltungssitz dieser Region. „Das Unternehmen hat im Laufe der Jahre zahlreiche Arbeitsplätze für die Bürger dieser Gegend geschaffen und wir freuen uns auf viele weitere Jahre der Zusammenarbeit.“



Beim ersten Spatenstich: V.l.n.r.: Ted Hackney, Geschäftsführer Industrieausschuss von Coffee County | Clay Banks, Bezirksleiter Süd-Mittel Tennessee der Wirtschafts- und Gemeindeförderung des Bundesstaats Tennessee | Rick Burchett, Werksleiter Van-Rob, Manchester | Dennis Berry, CEO Van-Rob | David Pennington, Landrat von Coffee County | Lonnie Norman, Bürgermeister von Manchester | Judd Matheny, Staatsvertreter | Bill Comer, Vorsitzender des Industrieausschusses von Coffee County

Die Investition am Standort Manchester wird in zwei getrennten Phasen erfolgen. Die erste Phase im Wert von 2,3 Mio. US-Dollar beinhaltet die Zusammenlegung zweier am Volunteer Parkway ansässiger Produktionsstätten. Die damit verbundene Erweiterung um 5.016 m² ergibt am Ende eine Produktionsfläche von fast 11.150 m². Die Fertigstellung ist für Ende 2013 geplant.

Die zweite Phase sieht die Erweiterung des Presswerks um ca. 3.000 m² vor. Sie wird den Einsatz größerer Transferpressen für zukünftiges Wachstum ermöglichen und ca. 3,6 Mio. US-Dollar kosten.

Der Abschluss der zweiten Phase ist für 2014/2015 geplant. Dann beträgt die Gesamtproduktionsfläche von Van-Rob Manchester über 14.000 m².

Die Belegschaft von Van-Rob Manchester hat bereits vielfach bewiesen, dass sie mit der Fertigung von Produkten höchster Qualität zum Erfolg des

Werks beiträgt. Unser Dank geht aber auch an die Vertreter von Coffee County und Manchester für ihre langjährige Unterstützung.

Rick Burchett



So soll das Werk später einmal aussehen.

43



Das Werk in Manchester vor der Erweiterung.

Der 1.000.000-Stunden-Club

Die Werke von Van-Rob in North York und Richmond Hill haben 2013 die magische Zahl von 1 Mio. Stunden ohne Arbeitsunfälle mit Ausfallzeit erreicht.



Arpad Magyari, stellvertretender Vorsitzender des gemeinsamen Gesundheits- und Sicherheitsausschusses in Richmond Hill



Mohamed Mirza, stellvertretender Vorsitzender des gemeinsamen Gesundheits- und Sicherheitsausschusses in North York

44

Die magische Marke wurde in North York im September überschritten, als der Betrieb ein Jahr und acht Monate ohne Arbeitsunfälle mit Arbeitsausfallzeit lief. In Richmond Hill wurde diese Zahl im Oktober erreicht, hier über einen Zeitraum von knapp fünf Jahren. Dies ist für beide Werke ein Meilenstein in der Arbeits- und Werkssicherheit. Die Anwendung und Durchsetzung sicherer Arbeitsabläufe, die Ermittlung von Gefahren und die umgehende Umsetzung korrigierender Maßnahmen zur Vermeidung wiederkehrender Vorfälle sind an beiden Standorten wichtige Bestandteile der Unternehmenskultur.

Firmenleitung und Belegschaft beteiligen sich gleichermaßen in Gesundheits- und Sicherheitsausschüssen daran, nachhaltig Sicherheitsrisiken zu senken und den Sicherheitsstatus weiter zu verbessern. Fotos von im Zuge regelmäßiger Inspektionen ermittelten potenziellen Gefahren werden in monatlichen Sitzungen ausgewertet und diskutiert, damit alle Mitglieder die Art der Risiken sowie der Abhilfemaßnahmen verstehen. In beiden Werken wird die Dokumentation von Vorfällen ernst genommen. Können anhand des Untersuchungsberichts keine effektiven Abhilfemaßnahmen ermittelt werden,

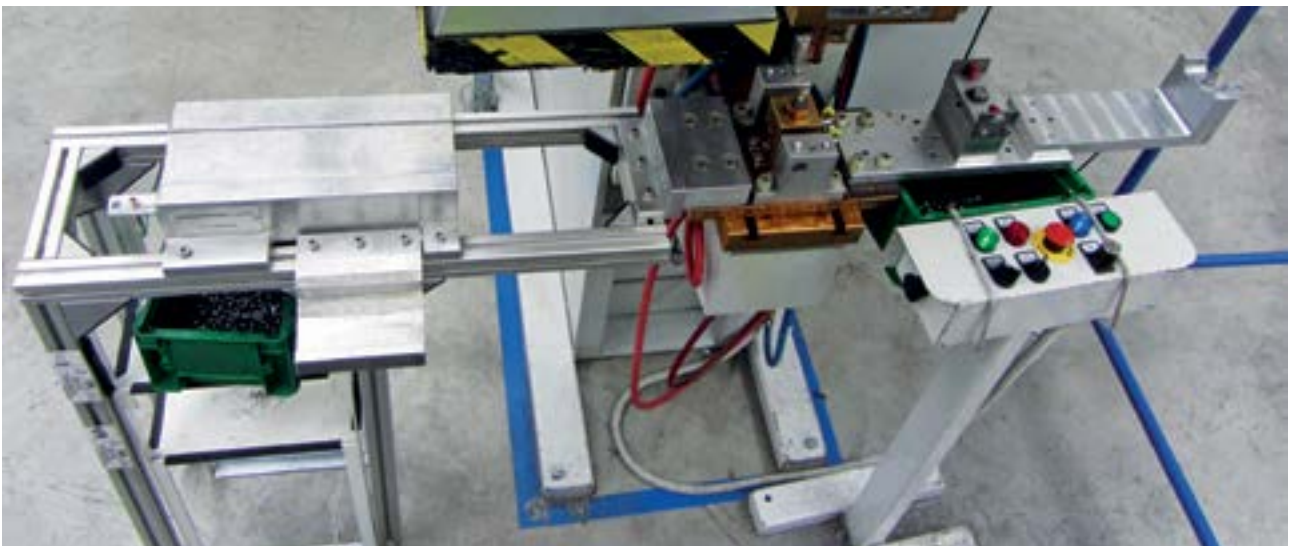
sind die Werksleitung und die Führungskräfte dazu angehalten, den Vorfall neu zu bewerten.

Das Erreichen der Eine-Million-Stunden-Marke zeigt, wie sehr beide Werke auf Aspekte wie Mitarbeitersicherheit und -gesundheit sowie die Gewährleistung einer sicheren Arbeitsumgebung achten.

Adam Irvine, Michael Walsh

Mit Ideen die Zukunft bewegen

Seit fast 14 Jahren gibt es bereits das Ideenmanagement in Deutschland. Dieses System der kontinuierlichen Verbesserung auf Basis von Vorschlägen aus der Belegschaft wurde im Sommer auch in unserem jüngsten Werk in Rumänien eingeführt.



Gutes Beispiel für eine Prozessverbesserung: Durch eine einfache, aber sehr effiziente Modifikation an den Montagegestellen einer manuellen Presse konnte die Rüstzeit von 20 auf 3 Min. verkürzt werden.

Ein paar Monate nach dem offiziellen Start des KIRCHHOFF Automotive Ideenmanagements in Rumänien wollen wir nun einen ersten Blick auf die Praxis richten.

Ein guter Verbesserungsvorschlag muss nicht zwangsläufig Kosten verursachen. Viele gute Ideen werden meist ohne Mehraufwand umgesetzt. Sie kommen aus den Reihen der Beschäftigten, die sich aktiv an der Verbesserung der täglichen Abläufe und damit ihres Arbeitsbereiches beteiligen – häufig mit großem Nutzen für das Werk.

Die Beschäftigten verwenden zur Einreichung eines Verbesserungsvorschlags ein einheitliches Formular. Dieses ist so aufgebaut, dass es eine Art Leitlinie darstellt mit zielgerichteten Fragen, die dem Einreicher jedoch genug Freiraum für die detaillierte Beschreibung seiner Idee in Wort und Bild geben.

Jede individuelle Idee wird nach Aktivität oder Bereich kategorisiert und regelmäßig von einem Ausschuss der Geschäftsleitung bewertet. Einmal im Jahr werden die besten Vorschläge prämiert. „Die Motivation des Einzelnen

und des Teams zu fördern ist für uns sehr wichtig. Das Ideenmanagement System unterstützt die Initiative jedes Einzelnen hin zu einer sicheren und sauberen Umwelt und verbessert die Zusammenarbeit und den Wissensaustausch zwischen den Abteilungen“, betonen die beiden Geschäftsführer in Rumänien, Gabriel Porojan und Carmen Iacob.

Gabriel Porojan



Faktor Energie als Wettbewerbsvorteil

— KIRCHHOFF Automotive wurde im Mai erfolgreich nach dem Energiemanagement System (EnMS) nach ISO 50001 an den deutschen Standorten zertifiziert.

46

Die steigenden Energiepreise und der zunehmende Druck seitens der Politik, effektiver mit dem Faktor Energie umzugehen, lassen Energie als Wettbewerbsfaktor zunehmend an Bedeutung gewinnen. Das ist nicht verwunderlich, profitiert ein Unternehmen doch in vielfältiger Weise von einem zertifizierten Energiemanagement.

Zu den positiven Effekten zählen:

- die Verbesserung der Nachhaltigkeit und Ressourceneffizienz
- die Senkung von Energiekosten
- die Offenlegung von Einsparpotentialen in den Bereichen Produktion und Verwaltung
- die Nutzung von Steuererleichterungen
- die positive Darstellung des Unternehmens im internationalen Vergleich

Aus diesem Grund hat im Mai 2013 eine Zertifizierung durch den TÜV-Nord nach ISO 50001 an den deutschen Standorten stattgefunden, die diese erfolgreich bestanden haben.

Damit verfügt das Unternehmen über ein Energiemanagement System, das allen Anforderungen gerecht wird und zukünftig auch zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit an den deutschen Standorten beiträgt.

Um dieses Thema nachhaltig zu behandeln, haben wir an jedem Standort



Dieter Hoffmann, Energiebeauftragter für Iserlohn, prüft mit einem speziellen Messkoffer den Energieverbrauch.

ein Energieteam gebildet. Aufgabe der Teams ist es, Energieprojekte zu begleiten und damit verbundene Einsparpotentiale umzusetzen. Markus Hundt, Energiebeauftragter für Attendorn, und Dieter Hoffmann, Energiebeauftragter für Iserlohn, führen die jeweiligen Teams.

Auf diese Weise hoffen wir das Energiebewusstsein innerhalb der Belegschaft zu steigern und als festen Bestandteil in den Produktionsabläufen zu etablieren.

Uwe Suchland



Markus Hundt (links) schult einen Mitarbeiter zum Thema Energiemanagement am Standort Attendorn.



UMWELT. NACHHALTIGKEIT. EFFIZIENZ.



Gezielte Nachwuchsförderung findet bei KIRCHHOFF Automotive weltweit statt.

Qualifizierte Ausbildung weltweit

— Einführung des dualen Systems in Portugal und Mexiko.

Bei KIRCHHOFF Automotive bilden wir gezielt in gewerblichen und kaufmännischen Bereichen unseren Nachwuchs aus. Das duale Ausbildungssystem in Deutschland als Kombination aus Lernen im Unternehmen und Berufsschule ist einmalig und dient weltweit als Vorbild im Bereich der Bildungspolitik.

Da in anderen Ländern nicht die gleichen strukturellen Voraussetzungen herrschen, ergreifen nun auch Auslandsstandorte von KIRCHHOFF Automotive selber die Initiative, um gezielt Fachkräfte auszubilden.

In Portugal wurde beispielsweise ein Trainingszentrum in Ovar gegründet,

um Nachwuchs für den Werkzeugbau auszubilden, da diese Arbeitskräfte nicht auf dem Arbeitsmarkt verfügbar sind. In Eigenregie erstellten die Personal- und Ausbildungsverantwortlichen ein Ausbildungskonzept, das eine Kombination aus akademischen Hintergründen und Erlernen der technischen Fertigkeiten darstellt. „Das Resultat ist sehr positiv“, berichtet Antonio Rosas, Personalleiter Standort Ovar. „Alle Mitarbeiter, die teilgenommen haben, leisten heute einen sehr wichtigen Beitrag zum Erfolg.“

Auch unser Standort in Querétaro, Mexico orientiert sich am deutschen Ausbildungssystem und beschäftigt heute 17 Mitarbeiter, die intern als

Werkzeugmacher ausgebildet wurden. Weitere sechs Auszubildende sind momentan im 2. Lehrjahr und acht starten dieses Jahr. In Zusammenarbeit mit dem Secretaria de Educación wird sichergestellt, dass die Mitarbeiter einen Abschluss erhalten, der in ganz Mexiko anerkannt wird. „Wir sind die Einzigen, denen das bis jetzt gelungen ist,“ freut sich Paloma Herrera, Personalleiterin am Standort Querétaro.

Zwei Beispiele, die verdeutlichen, dass KIRCHHOFF Automotive besonderen Wert darauf legt, jungen Menschen weltweit eine berufliche Perspektive zu bieten und den Nachwuchs intern auszubilden.

Lisa Kitterer





Auch die beiden Maschineneinrichterrinnen Teresa Sanchez Gonzalez (links) und María Guadalupe Lopez Bárcenas schlossen die Weiterbildungsmaßnahmen erfolgreich ab.

50

Eine zweite Chance

Das Van-Rob Werk in Querétaro, Mexiko und INEA (Instituto Nacional para la educación de los adultos) arbeiten gemeinsam an der Verbesserung der Bildungsmöglichkeiten für diejenigen, die keinen Schulabschluss haben.

INEA ist eine staatliche Bildungsinstitution in Mexiko, die Personen über 15 Jahren ohne grundlegenden oder mittleren Schulabschluss Möglichkeiten zur persönlichen Entwicklung bietet. Eines der Hauptprogramme trägt den Namen „CONEVyT“. Ziel des Programms ist die Verbesserung des nationalen Bildungsniveaus. Auch private Unternehmen leisten hier im Rahmen sozialer Verantwortung einen Beitrag. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sollen hierbei zum

Abschluss ihrer grundlegenden Schulbildung mit Hilfe des kostenlosen Bildungsprogramms der INEA ermutigt werden.

Auch wenn nur wenige aus unserer Belegschaft die Kriterien für die Teilnahme am Programm erfüllen, sind wir doch fest entschlossen, unserem Team den bestmöglichen Bildungslevel zu bieten und die Teilnahme am CONEVyT-Programm zu ermöglichen.

Wir sind überzeugt davon, dass diese Art der Partnerschaft unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter motiviert, unser Team zu besseren Leistungen beflügelt und zur Entwicklung unseres Landes beiträgt.

Bereits vier unserer Beschäftigten haben das Programm erfolgreich abgeschlossen. Wir gratulieren!

Paloma Herrera

Wir sind „familienfreundlich“

Der Arbeitgeberverband der Metall- und Elektroindustrie in NRW bescheinigt KIRCHHOFF Automotive ein besonderes Engagement beim Thema Vereinbarkeit von Familie und Beruf.

Immer mehr Unternehmen messen dem Thema „Familienfreundlichkeit“ eine hohe Bedeutung bei – und das aus gutem Grund: Im Wettbewerb um qualifizierte Fachkräfte haben Arbeitgeber ein elementares Interesse daran, gut ausgebildete Frauen und Männer in der Familienphase zu gewinnen, bzw. zu halten und an das Unternehmen zu binden. In einem bundesweiten Vergleich mit anderen M+E-Unternehmen zu diesem Thema hat KIRCHHOFF

Automotive ein überdurchschnittlich gutes Ergebnis erzielt.

Die Arbeitgeberverbände der Metall- und Elektroindustrie (M+E) in Nordrhein-Westfalen unterstützen die Unternehmen mit einem verbandseigenen Online-Benchmarking-Instrument dabei, die Vereinbarkeit von Familie und Beruf zu einem Bestandteil ihrer Personalpolitik zu machen. Die teilnehmenden Unternehmen überprüfen dabei anhand

eines standardisierten Bewertungsverfahrens, wie sie im Verhältnis zu anderen M+E-Unternehmen ähnlicher Größe bei diesem Thema aufgestellt sind.

KIRCHHOFF Automotive setzt ein ganzes Bündel an familienfreundlichen Ideen und Initiativen um. So können die Beschäftigten die Vorteile flexibler Tages- und Wochenarbeitszeiten oder Teilzeitangebote nutzen. Auch Unterstützung bei der Kinderbetreuung durch einen Betriebskindergarten gehört zum Unternehmensalltag.

Das Unternehmen erhielt jetzt von Stephan Stracke, Geschäftsführer des Arbeitgeberverbandes für den Kreis Olpe, für das erfolgreiche Abschneiden beim Benchmark „Familienfreundliche M+E-Unternehmen NRW“ eine Plakette, mit der der Verband seinen Mitgliedsunternehmen ein hohes Engagement für die Vereinbarkeit von Familie und Beruf bescheinigt.

„Für viele Unternehmen in der Metall- und Elektroindustrie ist die Vereinbarkeit von Beruf und Elternpflichten ein fester Bestandteil der betrieblichen Personalpolitik. Ich freue mich, dass wir mit der Firma KIRCHHOFF Automotive heute ein besonders herausragendes familienfreundliches M+E-Unternehmen auszeichnen“, betonte Stephan Stracke anlässlich der Übergabe der Plakette an das Unternehmen.



Stephan Stracke (r.) verlieh die Auszeichnung „Familienfreundliches Unternehmen“ an Jürgen Dröge und Eva Kirchhoff von KIRCHHOFF Automotive.

Jürgen Dröge



Im Beisein von KIRCHHOFF Automotive Führungskräften aus den Bereichen Logistik, Einkauf und Qualitätssicherung präsentieren die ausgezeichneten Unternehmen Hermann Rahmer und ThyssenKrupp Steel Europe ihre Urkunden.

Die Besten geehrt!

KIRCHHOFF Automotive zeichnet seine Lieferanten des Jahres aus.

Mit der Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ hat KIRCHHOFF Automotive im Frühjahr in Iserlohn in einem feierlichen Rahmen seine beiden besten deutschen Lieferanten des Jahres 2012 geehrt. Ausgezeichnet wurden in der Produktkategorie „Rohmaterial“ (Bandstahl) die ThyssenKrupp Steel Europe AG und im Bereich „Kaufteile“ (Drahtbiegeteile) die Hermann Rahmer GmbH & Co. KG.

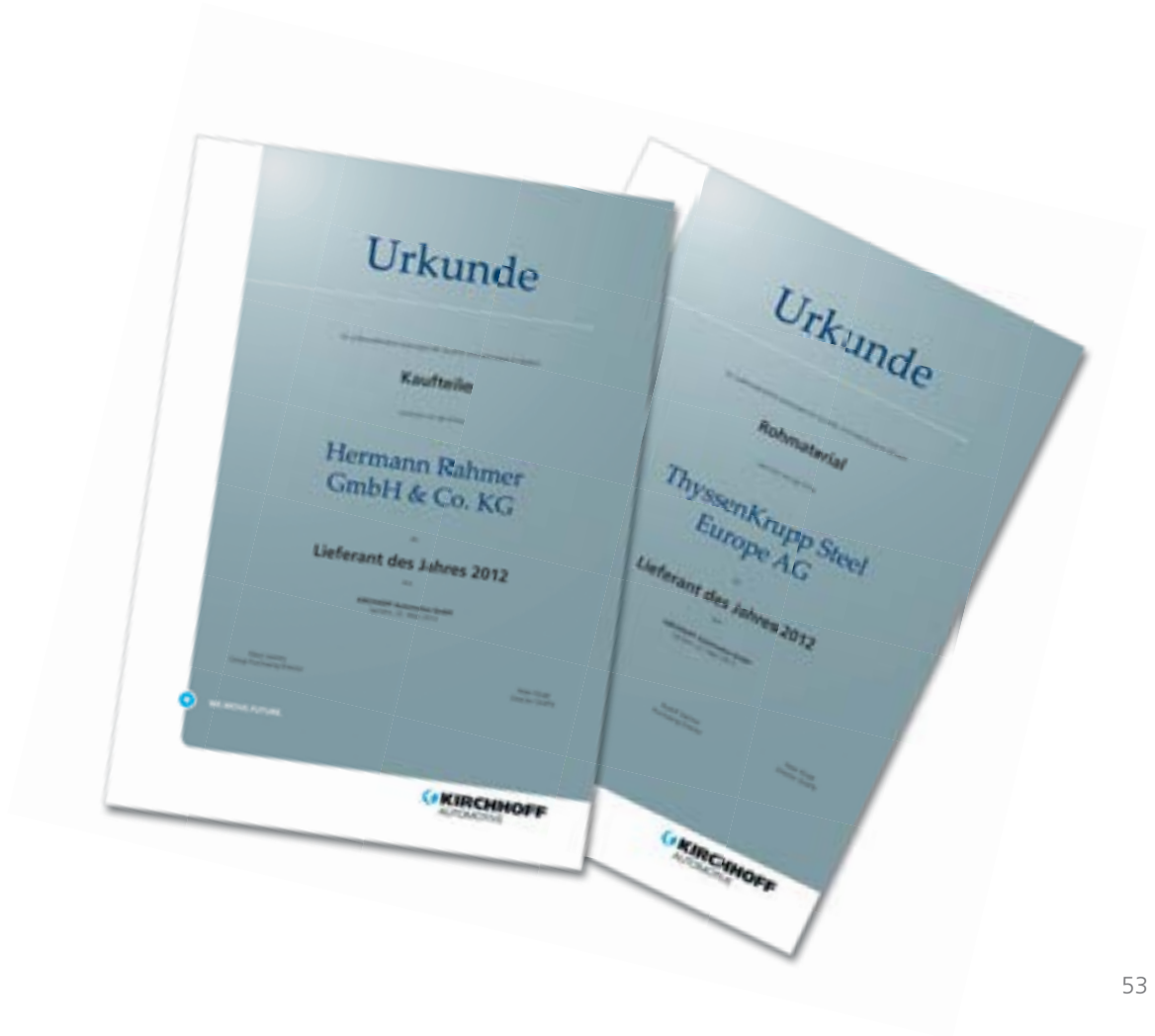
Die Ernennung zum „Lieferant des Jahres“ je Produktkategorie beruht auf dem Jahresdurchschnitt der monatlichen Lieferantenbewertungen. Dieser ergibt sich aus der Bewertung der Qua-

litäts-, Logistik- und Serviceleistungen, sowie dem Status der Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme der Lieferanten.

J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding, stellte das kontinuierliche Wachstum seiner Unternehmensgruppe heraus und würdigte in diesem Zusammenhang den besonderen Einsatz der eingeladenen Unternehmen. „Wir haben uns in den vergangenen Jahren zu einem weltweit agierenden Automobilzulieferer mit 30 Standorten entwickelt. Um weiterhin erfolgreich zu sein, benötigen wir

erstklassige Lieferanten wie ThyssenKrupp Steel und Hermann Rahmer.“

Klaus Lawory, Prokurist und Einkaufsdirektor von KIRCHHOFF Automotive, ging in seiner Rede auf die enge Partnerschaft mit den Unternehmen ein. „Auf der Zulieferseite arbeiten wir gerne und intensiv sowohl mit Großunternehmen wie ThyssenKrupp Steel als auch mit mittelständischen Partnern wie Hermann Rahmer zusammen. Voraussetzung für diese erfolgreiche Zusammenarbeit ist, dass Sie sich sehr genau auf uns als Kunden einstellen. Dies haben Ihre beiden Unternehmen im Jahr 2012 erneut eindrucksvoll unter



Beweis gestellt. Unsere Auszeichnung soll Ihre Leistungen und die Ihrer Mitarbeiter belohnen und für alle ein zusätzlicher Ansporn sein, die erfolgreiche Zusammenarbeit mit KIRCHHOFF Automotive weiter zu intensivieren.“

Stellvertretend für ihre Unternehmen nahmen Thilo Lutz, seinerzeit Mitglied des Vorstands der ThyssenKrupp Steel Europe AG und Thomas Schulmeister, Geschäftsführer der Hermann Rahmer GmbH & Co. KG, die Auszeichnungen entgegen.

Klaus Lawory



Lieferanten des Jahres an den Auslandsstandorten:

Für Rohmaterial:

Sinosteel Shanghai Steel Service Co., Ltd. (China)
 Sebden Steel Ireland Ltd. (Ireland)
 Oscacer (Portugal)

Für Kaufteile:

NES Ltd. (China)
 Constellium (Spanien)
 Bulten Polska (Polen)
 Pecol (Portugal)





KIRCHHOFF
MOBILITY

Autos nach Maß – für
Menschen mit Handycap.

54-63



Mehr Standorte, mehr Service, mehr Leistung

— KIRCHHOFF Mobility expandiert weiter.



56

Im vergangenen Halbjahr hat die REHA Group Automotive GmbH & Co. KG mit der Übernahme von zwei weiteren bekannten Fahrzeugumrüstern ihren Wirkungskreis weiter vergrößert.

Am 1. Juni 2013 hat die REHA Group Automotive GmbH & Co. KG den Geschäftsbetrieb der Haag Rehatechnik GmbH & Co. KG in Kronau übernommen und seit 1. Oktober gehört auch die Huber Mobil Technik zu den Niederlassungen der REHA Group. Beide Unternehmen zählen zu den führenden Fahrzeugumbauern für mobilitätseingeschränkte Personen in Süddeutschland.

Die Firma **Haag Rehatechnik** in Kronau (zwischen Heidelberg und Karlsruhe gelegen) hat sich seit 30 Jahren ganz auf Fahrzeugumbauten

für mobilitätseingeschränkte Personen spezialisiert und sorgt dafür, Menschen ein Plus an Lebensqualität zu erhalten. Firmengründer Claus Haag, der seit einem Unfall selbst im Rollstuhl sitzt, weiß aus langjähriger Erfahrung, dass man sich mit Standardlösungen nicht zufrieden geben kann. „Wenn jede Behinderung individuell ist wie der Mensch, muss auch jede Umrüstung eines Kraftfahrzeugs entsprechend einzigartig sein“, so die Aussage von Claus Haag.

Um die Umrüstungen derart individuell durchführen zu können, hat Haag Rehatechnik viele Lösungen wie Handbedienungen, Gasringe, Rollstuhlverladesysteme und Karosserieumbauten selbst entwickelt und konstruiert. Um das Angebot abzurunden, berät Haag auch

im Hinblick auf die Fahrschul Ausbildung und eine mögliche Kostenübernahme für behindertengerecht umgebaute Fahrzeuge durch die Kostenträger.

Der geschäftsführende Gesellschafter der Haag Rehatechnik, Claus Haag, wird Prokurist der REHA Group Automotive und Leiter der neuen Niederlassung.

Auch **Huber Mobil Technik** ist seit mehr als 20 Jahren in diesem Geschäft aktiv und verfügt über umfangreiche Erfahrungen. Die geschäftsführende Gesellschafterin der bekannten Huber Mobil Technik, Stephanie Huber, wird Leiterin der neuen Niederlassung der REHA Group Automotive in enger Abstimmung mit der Niederlassung in München. Sie bleibt damit



Am 18.06.2013 überzeugten sich MdB Olav Gutting (zweiter von rechts) und der Bürgermeister von Kronau, Jürgen Heß (zweiter von links), von der Leistungsfähigkeit der neuen REHA Niederlassung. Links im Bild Niederlassungsleiter Claus Haag sowie rechts im Bild Dr. Ing. Axel Panne, Leiter Geschäftsbereich KIRCHHOFF Mobility

57



Hauptansprechpartnerin für alle Kunden und Partner sowie für sämtliche von der REHA Group übernommenen Mitarbeiter.

KIRCHHOFF Mobility ist mit den Gesellschaften REHA Group Automotive, Behindertenfahrzeuge Jelschen und Pruckner Rehatechnik nun an insgesamt zehn Standorten in Deutschland und Österreich vertreten. Jedes Jahr verlassen mehr als 2.000 individuell angepasste Fahrzeuge für Aktiv- oder Passivfahrer die Betriebe. Wichtig ist dabei das immer enger werdende, flächendeckende Netz von Niederlassungen, um für alle Kunden leicht und schnell erreichbar zu sein.

Sieghard Pusch, Andreas Mischk



Kontakt

Huber Mobil Technik GmbH
Gewerbestraße 1
88457 Kirchdorf
Baden-Württemberg

Haag Rehatechnik GmbH & Co. Kg
Südenstr. 3
76709 Kronau
Baden-Württemberg

Neuer Werksleiter bei Jelschen in Bad Zwischenahn

Mit Wirkung zum 17. Juli 2013 wurde Jörg Brach zum Werksleiter der Behindertenfahrzeuge Helmut Jelschen GmbH bestellt und ist verantwortlich für die Führung und strategische Ausrichtung des Unternehmens.



JÖRG BRACH
Werksleiter Behindertenfahrzeuge Helmut Jelschen GmbH

Das zunehmende Wachstum des Geschäftsbereichs mit den Gesellschaften REHA Group Automotive und Jelschen sowie seine zukünftige Ausrichtung machten diesen Wechsel in der Leitung erforderlich. Jörg Brach löst Dirk Poweleit ab und berichtet in seiner Funktion an den Leiter des Geschäftsbereichs KIRCHHOFF Mobility, Dr. Axel Panne.

Nach seiner Ausbildung zum Betriebschlosser bei Daimler-Benz studierte Jörg Brach Maschinenbau und Verfahrenstechnik mit Schwerpunkt Fertigungstechnik an der Fachhochschule Düsseldorf. Nach seiner Zeit als Trainee und Assistent des Vorstandes Technik bei der Thyssen Industrie AG in Essen, war er als Hauptabteilungsleiter Technik, Planung und Instandhaltung

und später als Zentralbereichsleiter Investitionsplanung bei Thyssen Umformtechnik beschäftigt. Später übernahm er die Funktion des Werksleiters bei einem bekannten Unternehmen für Präzisionsschmiedeteile.

Zuletzt war Jörg Brach als freier beratender Ingenieur im Interimsmanagement und der Projektleitung tätig. Der aus Düsseldorf stammende Jörg Brach ist verheiratet und hat eine Tochter.

Wir begrüßen Jörg Brach herzlich bei KIRCHHOFF Mobility und wünschen ihm viel Freude und Erfolg bei seiner neuen Aufgabe.

Sabine Boehle



AUTOS NACH MASS

Vorsprung durch Service

KIRCHHOFF Mobility: Umsorgte und zufriedene Kunden sind der Schlüssel zu einem erfolgreichen Geschäft und haben großen Einfluss auf die Wettbewerbsfähigkeit!

Dienstleistung und Service am Kunden werden, neben dem Fahrzeugumbau an sich, immer mehr zum entscheidenden Wettbewerbsfaktor und sind daher auch bei KIRCHHOFF Mobility von großer Bedeutung.

Neben den klassischen After-Sales-Service-Themen wird auch der Pre-Sales-Service immer wichtiger. Gerade hier hebt sich KIRCHHOFF Mobility durch sein dichtes Niederlassungsnetz und seine umfassenden, kostenlosen Dienstleistungen deutlich vom Wettbewerb ab. Neben der in der Branche längst noch nicht üblichen, kostenlosen Beratungs- und Servicehotline, bietet KIRCHHOFF Mobility allen Interessenten eine persönliche Beratung an. Aufgrund des gut aufgestellten

Außendienstes kann diese sogar direkt beim Kunden vor Ort stattfinden. In einem Geschäftsfeld, bei dem die eingeschränkte Mobilität des Kunden im Fokus steht, ist gerade dieser kostenlose Service unabdingbar. Denn Angebote „von der Stange“ sind nur selten die optimale Lösung für Menschen mit Handicap, egal, ob es sich um einen Rollstuhlfahrer oder einen Senior mit erhöhtem Komfortbedarf handelt. Die Berater der KIRCHHOFF Mobility erarbeiten individuelle Lösungen, die exakt auf die Bedürfnisse des Kunden, angewendet auf das Fahrzeug / Wunschfahrzeug des Kunden, zugeschnitten sind.

Nicht selten geht die Beratung der KIRCHHOFF Mobility weit über den eigentlichen Fahrzeugumbau hinaus.

Anhand der Lebenssituation des Kunden werden Möglichkeiten zur Finanzierung über öffentliche Kostenträger erarbeitet, die Abwicklung mit den Kostenträgern übernommen, Stiftungen und Fördervereine empfohlen oder Verbindungen zu Verkehrsmedizinern und TÜV- / DEKRA-Prüfern für medizinische und technische Gutachten zu den Führerscheinauflagen hergestellt.

Nur durch diese weitreichenden Dienstleistungen und die Kompetenz der Berater kann KIRCHHOFF Mobility bereits im Vorfeld das Vertrauen des Kunden gewinnen.

Dabei verlieren wir den After-Sales-Service nicht aus dem Blick. Nur ein dauerhaft zufriedener Kunde trägt ein posi-

60



Pre-Sales-Service:

- persönliche Beratung
- kostenlose Servicehotline
- Vorort Service
- dichtes Niederlassungsnetz
- Finanzierungsberatung
- individuelle Lösungen
- Sonderanfertigungen



• *Persönliche Beratung wird bei uns groß geschrieben.*

tives Bild in die Öffentlichkeit und wird so zu einem Multiplikator für das Image der KIRCHHOFF Mobility und ihrer Marken REHA Group Automotive, Jelschen, Pruckner, Haag und seit jüngstem auch Huber Mobil Technik.

Schon bei der Fahrzeugauslieferung durch den Automobilhersteller, bzw. den Händler kann sich KIRCHHOFF Mobility durch einen besonderen Service hervortun. Wie bei der Beratung im Pre-Sales-Service steht auch in der gesamten Prozesskette des Fahrzeugumbaus die eingeschränkte Mobilität des Kunden im Fokus. Schließlich ist die Mobilität des Kunden erst dann wieder hergestellt, wenn er den Schlüssel seines angepassten Wagens in Händen hält. Deshalb kann er das angepasste Fahrzeug entgegen nehmen, wo es für ihn am bequemsten ist: in der Niederlassung, im Autohaus oder bei sich zu Hause. Selbst im Fall einer Betriebsstörung ist KIRCHHOFF Mobility zur Stelle

und kann z. B. in Zusammenarbeit mit einem der größten deutschen Automobilclubs, dem BAVC, liegengeliebene Fahrzeuge ohne Mehrkosten direkt zu einer Niederlassung anliefern lassen. Hier wird dem Kunden, dank der bundesweiten Vernetzung und der technischen Dokumentation auch bei kompliziertesten Umbauten schnell und direkt weitergeholfen. Dazu ist es wichtig, dass in allen Niederlassungen nach denselben Vorgaben qualitätsgleich gearbeitet wird.

Die Zufriedenheit unserer Kunden ist die Basis unserer Wettbewerbsfähigkeit. Dies kann nur durch ein umfangreiches Dienstleistungspaket rund um den eigentlichen Fahrzeugumbau erreicht werden. Dies beginnt bei der ersten Anfrage des Kunden und endet erst wenn der Kunde das umgebaute Fahrzeug nicht mehr benötigt.

Andreas Kassette

IAA Frankfurt 2013

Erstmals wurde auf dem Fiat Stand während der IAA in Frankfurt ein Fahrzeug für Menschen mit Behinderung ausgestellt – präsentiert von KIRCHHOFF Mobility.



62

Verkaufsleiter Jens Cordes präsentiert den Fiat Doblo Umbau auf der IAA Pkw in Frankfurt.

Unter der gemeinsamen Dachmarke KIRCHHOFF Mobility, präsentierten Behindertenfahrzeuge Helmut Jelschen und REHA Group Automotive einen, von Fiat zur Verfügung gestellten Doblo, mit langem Radstand und Taxirampe. Bei diesem Umbau handelte es sich um einen Heckausschnitt mit Rollstuhleinfahrt und Klapprampe aus Aluminium. Besonders überzeugen kann der Fiat Doblo mit seiner Hinterradaufhängung, die auf einer unabhängigen Einzelradaufhängung basiert und somit unter anderem eine hervorragende Straßenlage sowie ein angenehmes Fahrgefühl für den Rollstuhlpassagier gewährleistet. Ein weiterer Grund, weshalb viele Menschen begeistert sind von dem familienfreundlichen Raumwun-

der mit behinderten gerechtem Umbau, ist die Möglichkeit, dass sich die Rampe auf Wunsch eben zum Ladeboden umlegen lässt. Der Originalladeraum ist dann ohne Rollstuhl wieder voll nutzbar. Über die Fiat Autonomy-Plattform wurden reichlich Anfragen und konkrete Kontaktadressen gewonnen. Dies ist ein sehr positives Ergebnis für den KIRCHHOFF Mobility Verbund. Auf eine Wiederholung in 2015 freut sich das Team schon heute.

Anna Krüger, Jörg Brach

REHACARE 2013

KIRCHHOFF Mobility stellt drei Fahrzeuge auf der weltweit größten Messe rund um Rehabilitation, Alltags- und Mobilitätshilfen und Pflege aus.



Der Messestand von KIRCHHOFF Mobility mit einem Opel Combo Umbau im Vordergrund.

Rund 44.000 Besucher informierten sich im September in Düsseldorf auf der internationalen Fachmesse REHACARE über Hilfen für ein selbstbestimmtes Leben und neue Erkenntnisse aus Wissenschaft und Forschung, die 750 Aussteller aus 37 Ländern auf der Messe und beim Kongress vorstellten.

„Die REHACARE bietet immer wieder Gelegenheit festzustellen, welche Themen und Fragen bei der Hilfsmittelversorgung die Betroffenen aktuell bewegen. Die Selbsthilfe spielt eine zentrale Rolle, wenn es darum geht, die Informationen über neue Hilfsmittel mit persönlicher Beratung und Unterstützung zu verbinden“, so Dr. Danner, Bundesgeschäftsführer der BAG Selbsthilfe.

Und so entwickelte sich auch für die beiden Fahrzeugumrüster Jelschen Behindertenfahrzeuge und REHA Group Automotive mit deren neuen Niederlassung Haag Rehatechnik in Kronau, die erstmals unter der gemeinsamen Dachmarke KIRCHHOFF Mobility auftraten, die Messe zu einem vollen Erfolg.

Große Beachtung fand das Produktportfolio von KIRCHHOFF Mobility bei den Automobilherstellern. Mitarbeiter aus dem Vertrieb für mobilitätseingeschränkte Kunden und aus technischen Abteilungen für die Entwicklung von Fahr- und Bedienhilfen sowie „Komfortkomponenten“ wie Sitztechnik ließen sich mit großem Interesse die

verschiedenen Neuentwicklungen erklären. Darüber hinaus konnten die Kontakte mit Versorgungsträgern, Berufsgenossenschaften und Versicherungen vertieft werden.

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

Die Schwesterfirmen REHA Group Automotive und Jelschen Behindertenfahrzeuge stellten im Innenbereich gemeinsam einen Opel Combo L2 mit Produkten für Aktiv- und Passivfahrer aus. Zu sehen waren ein Schwenksitz auf der Beifahrerseite, Heckausschnitt mit Taxirampe und einem Multifunktionsdrehknopf in Verbindung mit der neuen Handbedienung Easy Speed.

Im Außenbereich konnte man gleich mehrere Neuvorstellungen präsentieren: die Handbedienung Easy Speed (Schub/Zug-Prinzip), das seitliche Rollstuhlverladesystem RolliFix und das Heckverladesystem RolliButler für schwere E-Rollstühle bis 150 kg. Als Basisfahrzeug stand hier ein Kia Carnival zur Verfügung.

Außerdem zeigte man einen VW Crafter mit RolliBox-Umbau. Das System RolliBox vereint alle Eigenschaften, um in einem Bus sowohl den normalen Personentransport als auch den Transport von Rollstuhlfahrern möglichst komfortabel, sicher und professionell zu gestalten.

Adem Okutan





WITTE
WERKZEUGE

Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

64-67



WITTE Werkzeuge auf der Moscow International Tool Expo (MITEX)

— Bereits seit Jahren stellt WITTE Werkzeuge auf der wichtigsten Internationalen Fachmesse für Werkzeuge, Betriebsausrüstung und Fertigungstechnologie in Russland seine Werkzeuge aus.



Die Skyline von Moskau

Auch in diesem Jahr wurde WITTE Werkzeuge vom 5. bis 8. November auf der MITEX in Moskau von seinem Partner Michael Grenz, der seit vielen Jahren für den Vertrieb in den GUS-Staaten zuständig ist, vertreten.

Gemeinsam mit weiteren Deutschen Herstellern wie Wilpu, Stabila, Nws, Keil und Dronco wurden unsere Produkte unter dem Motto „Qualitätswerkzeug, Made in Germany“ präsentiert.

Der russische Markt ist in guter Verfassung und gehört klar zu den Wach-

tumsmärkten für WITTE Werkzeuge. Dies wurde auch in diesem Jahr durch zahlreiche Kunden und weitere Messebesucher bestätigt.

Michael Grenz



Mit über 500 internationalen Ausstellern hatte die MITEX eine Rekordbeteiligung.

Neue Schraubendreher für den Elektriker

— WITTE Werkzeuge stellt den „protop vde-slim“ vor.



Besonders im Anwendungsbereich von Elektrikern kommt es häufig vor, dass man mit einem Standard-VDE-Schraubendreher nicht alle Verschraubungsbereiche erreicht. Das betrifft vor allem Isolatoren und Kontaktleisten in Schaltschränken. Hier ist der Durchmesser einer isolierten Schraubendreherklinge zu groß, um in die zugehörigen Schrauböffnungen zu passen.

Aus diesen Gründen präsentiert WITTE Werkzeuge jetzt den „protop vde-slim“: Die Schraubendreherklingen haben einen deutlich reduzierten Durchmesser und eine dazu angepasste Isolierung. So erreicht man Arbeitsbe-

reiche mit reduzierten Schrauböffnungen und/oder besonders tief liegenden Schrauben problemlos!

Selbstverständlich erfüllt der neue „protop vde-slim“ weiterhin alle entsprechenden VDE- und GS-Anforderungen, wie z. B. die DIN EN 60900 und ist für Arbeiten unter Spannung bis zu 1.000 Volt zugelassen.

Die neue Serie umfasst vier hochwertige Schraubendrehersortimente sowie alle im VDE-Bereich gängigen Größen als Einzelschraubendreher.

Oliver Fries



Links der „protop vde-slim“ mit deutlich schmälerer Schraubendreherklinge und rechts daneben ein herkömmlicher VDE-Schraubendreher.





FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE



69

ZUVERLÄSSIG FORTSCHRITTLICH

68-91



Der Umwelt zuliebe

— Fünf Jahre DUALPOWER – wie alles begann. FAUN-Entwicklungsleiter Georg Sandkühler zur Geburtsstunde der DUALPOWER-Fahrzeuge.



Abb. 4: VARIOPRESS DUALPOWER

70

Am Anfang stand die Frage aus unserem Kundenkreis im Raum: „Was könnt ihr bei FAUN tun, um den Kraftstoffverbrauch unserer Abfallsammelfahrzeuge zu reduzieren?“

Mit dieser eher lapidaren Anfrage wurde ein Projekt ins Leben gerufen, dessen Ergebnis heute eine Technologie für Abfallsammelfahrzeuge ist, die es ermöglicht, mit einem um rund 30 - 40 % reduzierten Einsatz von Kraftstoff sowie einer entsprechenden Emissionsminderung äußerst komfortabel und vor allem sehr leise eine moderne Entsorgung anzubieten.

Doch der Reihe nach: Als erstes wurde untersucht, welche generellen technischen Möglichkeiten zur Erfüllung der Aufgabe „Verbrauchsminderung“ zur Verfügung stehen, wobei von Beginn

an großer Wert darauf gelegt wurde, einen Pfad der Weiterentwicklung offen zu halten. Im Ergebnis führten diese Untersuchungen zu dem Schluss, dass eine Kombination aus einem elektrischen Antriebskonzept und einer wirkungsvollen Energierückgewinnung die besten Zukunftsperspektiven böte, in Kombination mit einem sehr deutlichen Downsizing des immer noch notwendigen Verbrennungsmotors.

Von diesen Überlegungen ausgehend wurde ein erstes Fahrzeug (Abb. 1) in Zusammenarbeit mit vielen innovativen Partner und mithilfe von Fördermitteln des BMWi (Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie) aus dem Konjunkturpaket II aufgebaut, um zunächst nur den Nachweis zu erbringen, dass das angedachte Konzept tragfähig ist. Das war im Jahr 2008.

Um den notwendigen wissenschaftlichen Hintergrund, u.a. bei der Bewertung des Konzepts sicherzustellen, wurde die RWTH Aachen beauftragt, eine vergleichende Studie zu erstellen, die die Potenziale des Hybridantriebs im Vergleich zu einem konventionellen Abfallsammelfahrzeug aufzeigen sollte. Eine von vielen Grafiken ist in Abb. 2 dargestellt; es wurden Einsparungen von ca. 40 % ermittelt, zunächst auf Basis von relativ wenigen, echten Einsätzen.

Zur weiteren Absicherung dieses Ergebnisses wurden Testfahrten auf dem Gelände des ADAC in Linthe durchgeführt. Eine Zusammenfassung der Ergebnisse ist in Abb. 3 zu sehen und auch der ADAC bescheinigte Einsparungspotenziale von 40 % und mehr. Basierend auf diesen sehr positiven

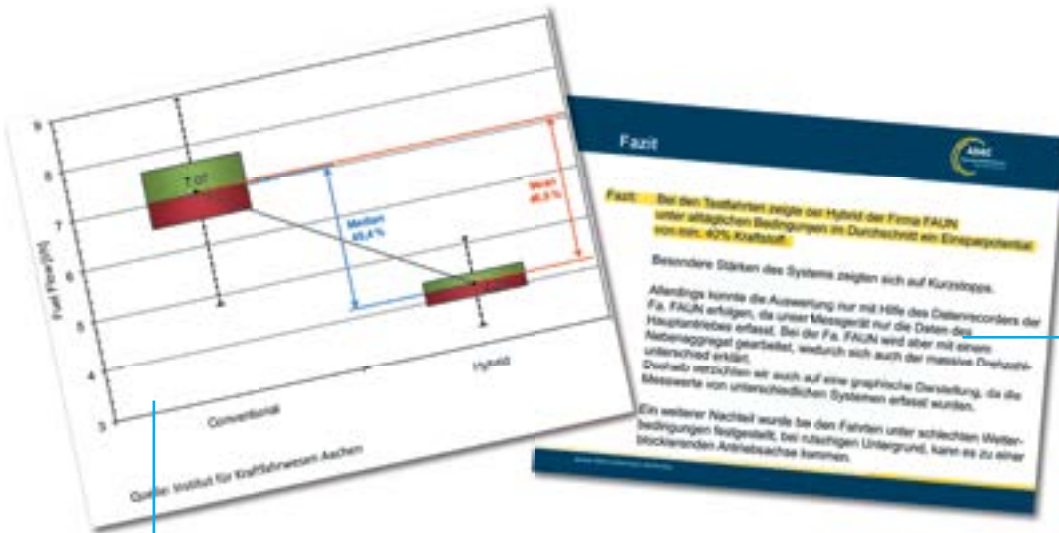


Abb. 2: Studie: Die Potenziale des Hybridantriebs

Abb. 3: ADAC bescheinigt Einsparpotentiale

in den FAUN-Kundencentern sind auf DUALPOWER-geschulte Profis, die bei Bedarf schnell reagieren können.



Abb. 1: Der erste Prototyp ROTOPRESS DUALPOWER

Ergebnissen traf man bei FAUN die Entscheidung, eine kleine Flotte von Testfahrzeugen zu produzieren. Diese Fahrzeuge sollten einerseits im Kundeneinsatz beweisen, was in ihnen steckt, und es andererseits ermöglichen, einkaufsseitig die Materialkosten durch Beschaffung größerer Stückzahlen von Komponenten zu senken.

Auch für die Herstellung dieser Testflotte gab das BMWi Fördermittel aus dem Förderprogramm E-Mobilität des Bundes frei. Beginnend im Januar 2011 wurden die ersten ROTOPRESS DUALPOWER in Dienst gestellt. Entsorgungsunternehmen aus Bremen, Freiburg und Offenbach waren die ersten, die DUALPOWER-Fahrzeuge einsetzten.

Wie die Abb. 4 zeigt, sind in die Konstruktion dieser Fahrzeuge viele Erfah-

rungen aus dem ersten Versuchsträger eingeflossen. Es wurde beispielsweise schnell offensichtlich, dass eine Bündelung aller Komponenten in einer s.g. Powerbox eine deutliche Verbesserung in Hinblick auf Gewicht und Montage, Reparatur und Wartung bringen würde. Im harten Alltags Einsatz eines Entsorgungsfahrzeuges offenbarten sich mit der Zeit einige Probleme und Kinderkrankheiten an den Fahrzeugen, die durch Nachrüstungen abgestellt werden mussten. Hier standen das Ingenieurs-Team von FAUN und die Betreiber immer im engen Kontakt und Austausch. Die Kommunikation ist in solchen Situationen nicht immer einfach und reibungslos. Doch mit Anstrengung aller, sind die Fahrzeuge heute einsatzbereit oder wie es ein Anwender einmal ausdrückte, in einem Zustand der „stabilen Seitenlage“. Die Teams

Von diesem Punkt ausgehend und immer im Bewusstsein, dass die Technik funktionieren muss, obwohl sie noch nie an „schweren“ LKWs erprobt wurde, wurden weitere Maßnahmen zur Optimierung eingeleitet. Heute steht mit den DUALPOWER-Fahrzeugen ein Produkt zur Verfügung, das seinen Dienst als Müllwagen planmäßig erfüllt und darüber hinaus leise und kraftstoffsparend arbeitet. Entspannung für Ohr, Umwelt und Geldbeutel.

K>MOBIL sprach mit Norbert Hett, Abfallwirtschaft und Stadtreinigung Freiburg GmbH, zu seinen Erfahrungen mit dem ROTOPRESS DUALPOWER.

"Während der aktiven Einsatzzeiten hat das Fahrzeug sämtliche Erwartungen bezüglich Lärm- und Schadstoffemissionen erfüllt. Die Bevölkerung hat das Sonderfahrzeug durchweg positiv wahrgenommen und entsprechend quittiert. Die Resonanz von dieser Seite war derart, dass die Bewohner der betroffenen Straßen sich sogar gemeldet haben, wenn das Hybridfahrzeug nicht zum Einsatz kam und an dessen Stelle ein 'normal' lautes konventionelles Diesel-Fahrzeug den Müll einsammelt. Grundsätzlich halten wir diese alternative Antriebsform für geeignet, den konventionellen Dieselantrieb zu ersetzen."

Georg Sandkühler

Psssst - die neuen ECOPOWER-Optionen

— Konzepte für nachhaltiges Handeln sind für Unternehmen heute von hoher Relevanz. Die Nachfrage nach umweltfreundlichen und wirtschaftlichen Produkten steigt. FAUN hat sich dem Thema angenommen und bietet drei ECOPOWER-Optionen für Abfallsammelfahrzeuge, die den Treibstoffverbrauch vermindern sowie die Lärm- und CO₂-Emissionen deutlich reduzieren.

72

DUALPOWER (dieselelektrischer Hybridantrieb)

Die Anforderungen an den Motor eines Abfallsammelfahrzeugs sind sehr vielseitig und unterscheiden sich stark während einer Tagestour. Mit der DUALPOWER-Option hat FAUN einen optimierten Antriebsstrang mit einem eigenen diesel-elektrischen Stromaggregat geschaffen, der die Energie der Bremsvorgänge speichert und sinnvoll für die Arbeitsgänge beim Sammelbetrieb wieder einsetzt. Das entlastet nicht nur den Fahrdieselmotor, sondern auch Ihr Budget und unsere Umwelt. Statt mit energieintensiven Druckluftbremsen ist der ROTOPRESS DUALPOWER mit elektrischen Bremsen ausgestattet, die für die Energierückgewinnung und einen minimierten Bremsverschleiß sorgen. Ein zusätzlicher Dieselgenerator, der im richtigen Moment

zugeschaltet wird, verringert den Kraftstoff- und CO₂-Ausstoß um ein Drittel. Da der Fahrgestellmotor im Sammelbetrieb abgestellt ist und zudem der kleine Stromerzeuger zusätzlich von einer Schalldämmkapsel umgeben ist, reduziert sich die Geräuschentwicklung drastisch.

HYDROPOWER (Hydrospeicher)

Die Option HYDROPOWER bietet die Möglichkeit einer umweltschonenderen, ökonomischeren Abfallsammlung durch Installation eines Hydrospeichers, welcher zurückgewonnene Bremsenergie zur kostenlosen Verwendung der Schüttung speichert. Die kinetische Verzögerungsenergie eines herkömmlichen Abfallsammelfahrzeugs wird in der Regel als Abwärme an die Umwelt abgegeben und geht daherverloren. HYDROPOWER wandelt die kinetische

Verzögerungsenergie des Fahrzeugs teilweise in hydraulische Energie um. Die Aufbausteuerung FCS steuert die Bremsenergie, die zum Befüllen des Hydrospeichers genutzt wird. Sobald der Speicher gefüllt ist, wird gespeicherte Energie genutzt, um die Pumpe anzutreiben. Die damit gewonnene Energie ist ausreichend für mehrere Schüttvorgänge, ohne die Motordrehzahl anheben zu müssen.

E-POWER (elektrischer Nebenantrieb)

Eine weitere Option für geringeren Kraftstoffverbrauch und weniger Geräuschemissionen, ist der im „Plug-in-Verfahren“ aufzuladende Batteriesatz für den elektrischen Betrieb des Aufbaus und Lifters von Abfallsammelfahrzeugen. Dieses System wird als E-POWER bezeichnet.



Innovativ und der Umwelt verbunden sind die Schweizer seit jeher. Daher war das Schweizer Unternehmen Isler aus Pfäffikon auch eines der Ersten, das sich für HYDROPOWER entschied. Zudem ist das Fahrzeug mit einer volldynamischen Schüttungswaage WIGA 09 und einer Ochsner Kombischüttung mit Anbaurahmen ausgestattet. Werner Isler fährt für KEZO (Zweckverband Kehrichtverwertung Zürcher Oberland).

73

Bei konventionellen Fahrzeugen liefert der Fahrmotor über die mit dem Nebenantrieb verbundene Pumpe Energie für die Verdichtung und das Entleeren der Behälter. Bei E-POWER-Fahrzeugen liefert ein Batteriepaket, welches über Nacht in stromabnahmeschwachen Zeiten geladen werden kann, die Energie für den elektrischen Betrieb des Aufbaus und des Lifters.

Mit den ECOPOWER-Optionen von FAUN kann der Kunden variieren, wie umweltfreundlich und leise seine Abfallsammelfahrzeug-Flotte sein darf.

Claudia Schaua



ECOPOWER-OPTIONEN



Der Neue VARIOPRESS vereint Funktionalität und Design.

Liebe auf den ersten Blick

Der neue Aufbaubehälter für VARIOPRESS und POWERPRESS kommt an.



Einer von 24 neuen VARIOPRESS der Abfallwirtschaftsbetriebe München. (Foto: AWM)

Ob uns etwas gefällt oder nicht, entscheiden wir innerhalb von wenigen Sekunden. Ob der gute Eindruck auch bleibt und die Liebe des Lebens wird, ergeben dann die Erfahrungen, die man zusammen macht. Über seine ersten Erfahrungen mit dem Neuen

VARIOPRESS haben wir Reinhold Bauer, Geschäftsbereichsleiter Fuhrparkmanagement des Abfallwirtschaftsbetriebs München befragt. Die Münchner erhielten in diesem Jahr 24 Fahrzeuge der neuen Generation.

C. Schae: Seit wann sind die Neuen VARIOPRESS im Einsatz?

R. Bauer: „Wir fahren mit den Fahrzeugen seit März 2013.“

C. Schae: Wo setzen Sie die Fahrzeuge ein? R. Bauer: „Im gesamten Stadtgebiet München zur Papier-, Bio- und Restmüllsammlung.“

C. Schae: Wie gefällt Ihnen das neue Fahrzeug in Bezug auf Design und Funktionalität?

R. Bauer: „Das neue Design gefällt mir und meinen Kollegen richtig gut und auch mit der Funktionalität sind wir zufrieden. Die Zuverlässigkeit und die Dauerhaltbarkeit des Fahrzeugs bzw. der einzelnen Komponenten kann erst nach einer Einsatzzeit von ca. zwei Jahren bewertet werden. Allerdings sollte FAUN konsequent am Leichtbau der Aufbauten weiter arbeiten.“

C. Schae: Merken die Fahrer und Bediener Veränderungen zu den Vorgängermodellen?

R. Bauer: „Die Fahrzeugaußenreinigung geht viel einfacher.“

C. Schae: Also könnte man abschließend sagen, Sie sind zufrieden?

R. Bauer: „Ja“

C. Schae: Sehr geehrter Herr Bauer, haben Sie vielen Dank für das Interview.



Der neue VARIOPRESS

Seit Serienstart wurden mittlerweile 258 VARIOPRESS und POWERPRESS mit dem neuen Behälter gefertigt. 112 weitere Aufträge dieser Baureihe sind eingesteuert.

Noch mehr Infos:

www.derneuevariopress.de



Eine neue Generation Entsorgung und Transport: SIDEPRESS MST5

76

Im Einklang mit Ergonomie und Technik

Bioabfälle, Restmüll, Papier, LVP, Elektroabfälle – die deutsche Entsorgungslandschaft und die Abfälle der Deutschen werden immer weiter separiert, um möglichst sortenreine Rest- und insbesondere Wertstoffe zu erhalten. Die Folge hieraus ist offensichtlich: Die Mengen der einzelnen Fraktionen werden geringer und der Flexibilitätsanspruch an die Entsorgung der einzelnen Fraktionen wächst kontinuierlich.

FAUN hat sich dieser Entwicklung angenommen und ein Produkt konzipiert, welches Flexibilität, Effizienz und schnelle, moderne Technik miteinander verbindet – den SIDEPRESS MST5.

Die Verknüpfung erprobter und erfolgreicher SIDEPRESS-Technik mit den Möglichkeiten eines unterbrochenen Abfallsammel-Transportes im Rahmen des MST5 (Multi-Service-Transport System) machen dieses Fahrzeug zu einem

nahezu unschlagbaren Ein-Mann bedienten Wertstoff- und Abfalljäger.

Beginnend bei 240 l MGB bis hin zu 1,1 m³ MGB – der C 1100 Lifter des SIDEPRESS MST5 meistert alle klassischen Behältergrößen sowohl mit Diamond-, als auch mit Kammaufnahme und verdichtet die gesammelten Fraktionen im Packer-Container (PA20). Im Rahmen der Neukonzipierung hat FAUN darüber hinaus die Sammlung anfallender Flüssigkeiten optimiert und stellt im neuen SIDEPRESS MST5 insgesamt 250 l Flüssigkeitssammelvolumen zur Verfügung. Die gesammelten Flüssigkeiten werden hierzu in seitlich am Fahrgestell positionierten Leichtbautanks gesammelt und können separat entleert werden.

Die Anbindung des Packer-Containers an die SIDEPRESS MST5-Verdichtereinheit erfolgt über die MST5-typische





Die Al Kayyat Gruppe aus Abu Dhabi setzt auf FAUN. Der mit Hauptsitz in Dubai ansässige Kunde Al Kayyat (Alphamed) hat sich im Rahmen der Neuausschreibung der Entsorgungsdienstleistung im Emirat Abu Dhabi für Technik aus dem Hause FAUN entschieden. Ab Januar 2014 werden insgesamt 32 SIDEPRESS MSTs und 16 Kehmaschinen des Typ VIAJET 7 zur Sauberkeit und zum Wohlfühlen in Abu Dhabi beitragen.

77

3-Punkt-Verriegelung. Die Technik des Senkrechtaufstellers erlaubt eine äußerst platzsparende Positionierung des Sammelbehälters auf Umleerstationen. In einer 90° Bewegung wird der Abfallsammelbehälter auf die Heckklappe des PA20 abgestellt. Der effiziente Weitertransport von drei gefüllten Packer-Containern mit einem Transportfahrzeug ist so sichergestellt.

Mit Integration des FAUN-Control-Systems (FCS) ist auch die Anbindung moderner Kamertechnik im integrierten FCS-Display im Fahrerhaus gewährleistet. Der Fahrer des SIDEPRESS MSTs kann sich so voll und ganz auf ein Display bei der Behälteraufnahme konzentrieren. Die modulare Bauweise der Aufbausteuerung wirkt sich zudem positiv auf die Servicefreundlichkeit des gesamten Fahrzeuges aus. Potentielle Fehlerquellen können dadurch schneller lokalisiert und damit behoben werden.



Technische Daten

SIDEPRESS MSTs

Zulässiges Gesamtgewicht: 26 t
 Nutzlast: ca. 9,4 t
 durchschnittliche Zykluszeit Lifter: 9 s
 Hubkraft C 1100: 550 kg

Überall in Ihrer Nähe

Ab Januar 2014 neuer Service-Stützpunkt für FAUN und ZOELLER in Hannover.

78



Die Sorge eines Disponenten in den Entsorgungsbetrieben? Ausfallzeiten der Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen. Dadurch können Probleme in der terminlich engen Entsorgungs- und Logistikkette entstehen und das kann teuer werden. Mit umfassenden Dienstleistungen und einem dichten Netz an Service-Stützpunkten setzt FAUN auf die stete Verfügbarkeit der Fahrzeuge für die Kunden. In einem Umkreis von maximal rund 150 km finden die Entsorger in Deutschland einen Service-Standort für Produkte aus dem Hause FAUN oder einen mobilen Techniker. Ab 01.01.2014 zählt nun auch Hannover zum Service-Netz hinzu.

Mit der Eröffnung einer weiteren Niederlassung in der niedersächsischen Landeshauptstadt ermöglicht FAUN auch den Kunden im südlichen Niedersachsen sowie aus dem Norden Nordrhein-Westfalens FAUN-Service-Leistungen für ihre Fahrzeuge in Anspruch zu nehmen. Regelmäßige Wartungen und Inspektionen rücken ohne weite Anfahrtswege in die Nähe. Dadurch wird die Verfügbarkeit der Entsorgungsfahrzeuge sichergestellt. Das FAUN-Service-Netz wächst nunmehr auf insgesamt neun Standorte und deckt, in Ergänzung mit mobilen Servicetechnikern in verschiedenen Regionen, das gesamte Bundesgebiet ab.

Christian Bremer

Ihr schneller Kontakt zum Service: 0800-FAUNLINE (0800-32865463)

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Rogen 50a, 23843 Bad Oldesloe
Service.BadOldesloe@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Feldhorst 4, 27711 Osterholz-Scharmbeck
Service.OHZ@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Castroper Strasse 71, 44628 Herne
Service.Herne@FAUN.com

FAUN Viatic GmbH
Bahnhofstrasse 5, 04668 Grimma
Service.Grimma@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Hohler Holzweg 46a, 30966 Hemmingen (Hannover)
Service.Hannover@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Hans-Zoeller-Strasse 50-68, 55130 Mainz-Laubenheim
Service.Mainz@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
An der Lohwiese 24, 97500 Ebelsbach
Service.Ebelsbach@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Mauserstrasse 20, 70469 Stuttgart
Service.Stuttgart@FAUN.com

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Am Mittleren Moos 59, 86167 Augsburg
Service.Augsburg@FAUN.com

Alles unter Kontrolle

— Mit dem FAUN-Control-System (FCS) ist eine Steuerung für alle FAUN-Abfallsammelfahrzeuge verfügbar.

Bediener von Entsorgungsfahrzeugen wollen zuverlässige und einfach zu handhabende Fahrzeuge. Die Maschinen sollen dem robusten Einsatz in den Sammelrevieren standhalten und trotzdem den bestmöglichen Komfort bieten. FAUN hat sich diesem Bedarf angenommen und die Aufbausteuerung FAUN-Control-Systems (FCS) in alle FAUN-Abfallsammelfahrzeuge integriert. Die Fahrer und das Bedienpersonal nehmen an der FCS-Schulung teil und können alle Fahrzeuge mit FCS in ihrer Flotte bedienen. Fällt ein Fahrzeug aus, kann der Fahrer problemlos die Aufbausteuerung im Ersatzfahrzeug handhaben und muss sich nicht umgewöhnen. Auch für das Werkstattpersonal wird es einfacher. Die Teams müssen nicht zig Aufbausteuerungen

kennen, alle Teile sind gleich und die Bevorratung mit Ersatzteilen wird weniger. Clevere Ideen für noch mehr Kundennutzen.

Claudia Schaupe



Übersicht Hauptmenü FCS-Display



Command Modul

79



FCS kurz und knapp

- Steuerungseinheit inkl. Boardcomputer zur Steuerung und Überwachung der Aufbaufunktionen
- Einfache Struktur und Kabelbäume
- Offenes CAN Bus System
- Erleichterte Bedienung, da alles vom Fahrerhaus aus steuerbar ist
- Übersichtliche Bedienung durch Navigationsrad und Funktionstasten
- Protokoll mit auftretenden Fehlern wird direkt auf SD-Karte (mit Datum und Uhrzeit) gespeichert
- Übersichtliche Anzeige auf dem Display
- Schnelle Fehlerfindung und Fehlerbehebung
- Kein zusätzlicher Bildschirm für Rückfahrkamera nötig, da integriertes Kamerabild
- Individuelle Konfigurationen durch Bediener speicher- und innerhalb weniger Sekunden wieder aufrufbar



Die Wüstenkönigin

16 Kehrmaschinen des Typs VIAJET 7 Streamline sorgen im Land der Märchen aus tausend und einer Nacht für Sauberkeit.



80

Abu Dhabi ist wahrlich die Stadt der Superlative und das reichste der Arabischen Emirate. Die Population wächst beständig und heute zählt die Stadt am Persischen Golf mehr als 2,5 Millionen Einwohner. Stets auf der Suche nach dem Besten, übergab das Emirat das Entsorgungs-Management der Stadt an zwei international tätige Unternehmen. Die Firmen Alphamed und West Coast operated by Saubermacher sind damit betraut, Technologien und Know-How der Entsorgungslogistik in den Golfstaat zu holen.

SIDEPRESS MSTs

Unterstützt durch den erfahrenen Partner IFEU (Institut für Entsorgung und Umwelttechnik GmbH), vertraute Alphamed FAUN die Entwicklung einer neuen Entsorgungstechnik für Abu Dhabi an. Eine Herausforderung für alle Seiten. Zum ersten Mal in der Geschichte des Emirates wird Alphamed die Entsorgung von 240 l und 1100 l Diamond Umleerbehälter durch 32 SIDEPRESS MSTs mit PA 20-Containern und SIDELIFT C 1100 einführen. Mehr

zu dem Fahrzeug in dieser Ausgabe der K>MOBIL, Seite 76. Das Konzept der Trennung von Abfallsammlung und Transport ist eine clevere Idee und birgt für eine Stadt wie Abu Dhabi, wo schwierige Verkehrsbedingungen vorherrschen und die Deponien weit von den Sammelrevieren entfernt liegen, effiziente und wirtschaftliche Vorteile.

VIAJET 7 STREAMLINE

Den finalen, sauberen Touch geben Abu Dhabi künftig 16 FAUN-Kehrmaschinen der neusten Generation. Alphamed bestellte sieben VIAJET 7 und West Coast operated by Saubermacher orderte neun Fahrzeuge. Die speziell auf die Wüstenbedingungen konzipierten Fahrzeuge sind mit einem robusten Sauggebläse mit Verschleißschutzbeschichtung ausgestattet. Dadurch wird der Verschleiß durch Sand und Salz am Gebläselaufrad drastisch verringert. Neben dem serienmäßigen Wassertank mit einem Inhalt von 2.200 l ist die Maschine mit einem Zusatz-Wassertank von 2.000 l ausgestattet. Dieser erhöht den Wasser-

vorrat auf sagenhafte 4.200 Liter. Um die Maschinen auf die klimatischen Bedingungen in Abu Dhabi anzupassen, wurden die Wassertanks aus speziellem GFK gefertigt. Dieser ist hitzeresistent und hält die hohen Sommertemperaturen in Abu Dhabi von über 50° C ohne Schäden aus. Um der übermäßigen Staubeentwicklung durch den feinen und trockenen Wüstensand entgegen zu wirken, wurde die Maschine mit speziellen Nebeldüsen ausgestattet. Der VIAJET 7 STREAMLINE wurde ein ausgeklügeltes Wüstenpaket auf den Leib geschneidert, das sie zur „Wüstenkönigin“ kürt.

Tim Collet, Geschäftsführer FAUN Expotec: „Mit diesem Projekt und unseren Fahrzeugen können wir in den Emiraten wirklich Schule machen. Die Zusammenarbeit mit erfahrenen und arrivierten Partnern war großartig. Wir haben standfeste, maßgeschneiderte Produkte geliefert und unser Händler Mohammed Tayyeb Khoory & Sons übernimmt nun die Betreuung des After Sales Service vor Ort.“

Nicolas Malaplate



Die schwere Klasse

Das Unternehmen Hülsmann aus Drensteinfurt ist Spezialist zur Ölspurbeseitigung und Unfallstellenräumung. Für diese schwierigen Einsätze setzt Hülsmann auf eine Spezialkehrmaschine von FAUN - die VIAJET AQUATHERM.



VIAJET 12 mit AQUATHERM-System

82



Groß dimensioniert für noch mehr Leistung



Flächendeckende Heckabsaugung

Das AQUATHERM-System verbindet eine herkömmliche VIAJET mit einem thermischen Hochdruckreinigungssystem. Mittlerweile hat FAUN Viatic GmbH die dritte Spezialmaschine zur Ölspurbeseitigung für die Hülsmann Umwelttechnik GmbH produziert. Die aktuelle Maschine übertrifft die beiden Vorgänger aber noch in ihren Dimensionen. Es ist eine VIAJET 12, aufgebaut auf einem 3-Achsfahrgestell von Mercedes Benz, anstelle eines klassischen 2-Achsfahrgestells. Das Fahrzeug setzt dabei in den Bereichen Zuladung, Gebläseleistung, Wasservolumen und Hydrostat neue Maßstäbe. Hauptziel bei der Konzeptionierung der Spezialmaschine war die Vergrößerung des Aktionsradius. Gelöst wurde dies mit höheren Tankreserven. Weiteres Novum ist der neue entwickelte Fahrhydrostat HS300 für 3-Achsfahrgestelle. FAUN hat damit die Ausstattungslücke im oberen Fahrzeugsegment geschlossen und verfügt nun als einer der wenigen Hersteller über ein Hydrostat-Sortiment von 7,5 – 26 t.

Claudia Schae



Technischen Daten:

- 300 kW Heizleistung, variabel regelbar
- Aufwärmesystem für 4.600 l Wasser für Einsatztemperaturen deutlich unter 0 °C
- Tensid-Sprühanlage
- 140 l/300 bar Hochdruckwaschanlage
- Diverse Flachstrahl- und Rotordüsensysteme an der Hecksauganlage

Im Land von Väterchen Frost und Snegurotschka



Roter Platz Moskau

FAUN gründet Niederlassung in Russland.

Am 30.10.2013 gründet die FAUN Expotec mit der FAUN RUS eine Tochtergesellschaft in Russland. Der für Russland zuständige Sales Manager Ewgenij Schönberg wird ab dem kommenden Jahr als Geschäftsführer der FAUN RUS von Moskau aus operieren. FAUN intensiviert damit die Bearbeitung des bedeutenden russischen Marktes und bietet mehr Kundennähe bei der Ersatzteilversorgung und schnelle Hilfe im Service. Schönberg kennt den russischen Markt und die Kehrmaschinen aus früheren Tätigkeiten gut. Unterstützt wird Schönberg durch Bernd Neumann, der aus seiner Zeit als Meister in der Montage im FAUN-Werk Osterholz-Scharmbeck die Herstellung der FAUN-Produkte bestens kennt. Erfahrung im Service sammelte Neumann als

Werkstattchef bei J. Ochsner AG in der Schweiz. Auslandserfahrung und gute Russischkenntnisse komplettieren sein Profil.

Die Marke FAUN hat in Russland einen guten Ruf, gefestigt durch langlebige Produkte, die sich auch in den rauen Verhältnissen des russischen Winters bewährt haben. Die fortschreitende Privatisierung der Entsorgungsbranche in Russland und der große Nachholbedarf bergen für FAUN ein interessantes Potential. Mit Ewgenij Schönberg und Bernd Neumann vor Ort in Moskau wollen wir nicht nur an alte Verkaufserfolge anknüpfen, sondern die Geschäfte vor allem stetig und regelmäßig entwickeln.

Claudia Schae



Ewgenij Schönberg (links) als designierter Geschäftsführer der neuen FAUN RUS und Tim Collet als Geschäftsführer der Muttergesellschaft FAUN Expotec GmbH unterzeichnen den Gründungsvertrag.

Messecomeback

Im September 2013 präsentierte sich FAUN ZOELLER (UK) Ltd. auf der größten Messe für Resource Efficiency and Waste Management Solution (RWM) in Birmingham.

84



Die Entwicklung von Entsorgungstechnologien und Innovationen für den britischen Markt stand schon immer im Fokus von FAUN ZOELLER (UK). Die RWM (Resource Efficiency and Waste Management Solutions) bietet dazu als Messe die ideale Plattform zum Informationsaustausch zwischen Hersteller und Kunde.

Simon Hyde, Geschäftsführer FAUN ZOELLER (UK): „In den 13 Jahren, die ich im Unternehmen arbeite, war der diesjährige Auftritt eine sehr erfolgreiche Rückkehr zu dieser Messe, so dass



wir auch 2014 teilnehmen werden. Die Qualität der Fachbesucher war unglaublich hoch und die Nachfrage an unseren Produkten phänomenal, so dass wir gleich zwei weitere Demo-Fahrzeuge in unsere Flotte aufgenommen haben. Unser Ansinnen, den Kunden zu zeigen, dass wir in den vergangenen Monaten große Anstrengungen in die Qualitätsverbesserung der Fahrzeuge investiert haben, ist bei den Besuchern angekommen. Mein Dank gilt dem gesamten Team von FAUN ZOELLER UK für diese phantastische Leistung.“

Marshall Fleming



Was ist neu bei FAUN ZOELLER UK

EVOPRESS mit Lifter ROTARY 3

- Neue Version
- Kurzer Überhang
- Größeres Aufbauvolumen und bessere Nutzlast

MICROPRESS

- Schmale Abmaße
- 2 Tonnen Zuladung
- Guter Zugang zu schwierigen Gebieten

VIAJET 6 Streamline

- Erhöhtes Volumen
- Umluftsystem
- Mehr Wasservorrat
- Verschiedene Antriebsvarianten



Verteilersystem MGMS-BD für das Ausrollen mobiler Straßen auf unwegsamem Untergrund für Leichtfahrzeuge

Coming soon

86

Die Ingenieure von TRACKWAY entwickelten ein flexibles Verteilersystem für leichte Trägerfahrzeuge.

Es vergeht kaum eine Woche, in der nicht in den Nachrichten zu lesen ist, dass Haushaltsbudgets gekürzt werden und die Verteidigungsministerien einen Balanceakt zwischen Stärkung der Truppen und knapper werdenden Ressourcen vollbringen müssen. Um diesen Herausforderungen gerecht zu werden, setzt das Militär auf qualitativ hochwertige Produkte, die weltweit mehrfach einsetzbar sind.

Das TRACKWAY-Team hat dazu seinen Beitrag geleistet und ein weiteres Produkt entwickelt, das flexibel und in unterschiedlichen Terrains einsetzbar ist. Der Beam Dispenser, ein Verteilersystem für mobile Straßen für leichte Trägerfahrzeuge wird vorrangig auf Stränden eingesetzt. Der MGMS-BD (Medium Ground Mobility System – Beam Dispenser) basiert auf dem MGMS-System von TRACKWAY. Schnell

und einfach können so mobile Straßen entstehen, die den schweren Fahrzeugen den Weg in unwegsames Gelände ebnen. Das System kann auf herkömmliche Trägerfahrzeuge aufgebaut werden, so dass nicht noch spezielle Fahrzeuge benötigt werden.

Der MGMS-BD kann aufgrund der Beschaffenheit des Drehkopfes um 180 Grad geschwenkt werden, so dass auch schmale Durchgänge problemlos passiert werden können. Eine leichtere und günstigere Variante ohne schwenkbaren Kopf ist der MGMS LITE-BD. Die Entwickler von TRACKWAY sehen gerade für die Anwendungen in zivilen



Einsätzen, beispielsweise Versorgungsstraßen oder auf Baustellen, die größten Potenziale der LITE-Version. Sowohl MGMS-BD als auch MGMS-LITE-BD werden im März 2014 offiziell präsentiert.

Rachel Roberts

Geländetauglich

Das Team von TRACKWAY USA präsentierte Einsatzmöglichkeiten des AGMS in Washington.



Anwendungsbeispiel eines AGMS an einem Volvo auf dem MACK-Stand

Schon vor der Einrichtung des Büros in Washington im Jahr 2011, wurde Nordamerika als bedeutender Wachstumsmarkt für FAUN TRACKWAY USA angesehen. Daher nutzt das Team auch jede Gelegenheit, sich mit den TRACKWAY-Produkten auf zivilen und militärischen Ausstellungen und Veranstaltungen zu präsentieren und Kontakte aufzubauen. Eines der wichtigsten Ereignisse im Kalender ist die Ausstellung der Association of United States Army (AUSA) in Washington D.C. Jedes Jahr im Oktober treffen sich dort die Verantwortlichen des Verteidigungssektors und führende Hersteller der Industrie. Nachdem TRACKWAY zur letzten AUSA das Adjustable Ground Mobility Solution (AGMS) erfolgreich vorgestellt hat, war man in diesem Jahr wieder da:

Größer und besser als je zuvor.

AGMS – für alles zu haben

In diesem Jahr präsentierten die TRACKWAY-Ingenieure dem Messepublikum das AGMS, montiert auf einem gepanzerten Volvo L180G Radlader. Ausstellungsfläche war der Messestand von MACK, einem amerikanischen Unternehmen der Verteidigungsindustrie. Hunderte Besucher kamen und ließen sich die einfache Handhabung der mobilen Straße zeigen. Schnell und effizient lässt sich AGMS auf unterschiedlichstem Terrain auslegen, so dass Streitkräfte schnellen Zugang zu unwegsamem Gelände erhalten. Das System wurde mit Experten der U.S. Armee entwickelt, um die Einsatzkräfte

noch schneller und effizienter werden zu lassen. AGMS kann für die Klassen 70 t und 30 t genutzt werden. MLC 70 wird im Gelände für schwere Fahrzeuge bis 70 t eingesetzt, wohingegen MLC 30 als Equipment bei Strandanlandungen mit Gerät bis 30 t dient.

Ryan Werling, Senior Director Mack Defense Vertrieb und Marketing: „Uns ist es seit jeher ein Anliegen, eng mit Herstellern und Lieferanten zusammenzuarbeiten, um den Streitkräften funktionierende Komplettlösungen anzubieten. In FAUN TRACKWAY USA haben wir einen tollen Partner, dessen Systeme eine sehr gute Ergänzung zu unseren Produkten sind.“

Rachel Roberts

Made in Germany

Seit Oktober 2013 werden die Abfallsammelfahrzeuge für Großbritannien komplett im FAUN-Werk in Osterholz-Scharmbeck gefertigt. Das Unternehmen Firow Ltd. aus Nottingham bekam als erster Kunde sein Fahrzeug „Made in Germany“.



(v.l.n.r.) Sven Buttelmann und Michael Grams (beide Vertriebsinnendienst), Adrian Ward (Operations Director FAUN ZOELLER (UK)), Neil Wigley (Supply Chain Manager FAUN ZOELLER (UK)), Andy und Paul Rowley (beide Director bei Firow) sowie Phil Roberts (Corporate Account Manager FAUN ZOELLER (UK)) bei der Abnahme der fünf neuen VARIOPRESS mit 22 m³-Aufbau und ZOELLER OMEGA Lifter.

„Mit der Entscheidung, die Abfallsammelfahrzeuge für UK künftig komplett in Deutschland aufbauen zu lassen, sollte die Prozesskette vereinfacht, Wege verkürzt und die Qualität erhöht werden.“ erklärt Adrian Ward, Operations Director FAUN ZOELLER (UK) Ltd., den Entschluss, die Montage der Aufbauten von Großbritannien nach Osterholz-Scharmbeck zu verlagern. Ward ergänzt: „In einem Zug werden Fahrgestell, Aufbau und Lifter nun produziert und von Profis montiert, die 1.100 Fahrzeuge im Jahr fertigen. Wir bzw. unsere Kunden profitieren von dem Know-how der Kollegen hier in Deutschland.“ Bisher wurden die Aufbauten in Osterholz-Scharmbeck als Bausatz her-

gestellt, nach Großbritannien transportiert und im FAUN-Werk Llangefni mit Fahrgestell und Lifter komplettiert. Künftig wird die Kapazität in Llangefni genutzt, Einheiten für die Produktsparte TRACKWAY zu fertigen.

Firow Ltd., führender Anbieter von Miet-Entsorgungsfahrzeugen in UK, orderte bei FAUN ZOELLER (UK) Ltd. fünf neue VARIOPRESS. Die Geschäftsführer Paul und Andy Rowley, dachten seinerzeit nicht im Traum daran, zur Fahrzeugabnahme nach Deutschland zu reisen. Daher war es sowohl für Firow als auch das Team von FAUN ZOELLER (UK) Premiere, die ersten, komplett in Deutschland pro-

duzierten Abfallsammelfahrzeug für den britischen Markt abzuholen. Phil Roberts, Corporate Account Manager FAUN ZOELLER (UK) fasst den Besuch zusammen: „Das Debüt ist gelungen. Firow ist beeindruckt von der hohen Fertigungstiefe und der Professionalität der Mannschaft und sie haben bereits weitere Fahrzeuge in Aussicht gestellt. Mein Team und ich sind sehr zufrieden, dass die Zusammenarbeit mit den Kollegen aus Deutschland wirklich reibungslos funktioniert hat. Eine tolle, kontinentale Leistung.“

Claudia Schaeue

Patent Ochsner Kübel 2.0

Um neue Märkte zu generieren und die breite Öffentlichkeit vom Patent Ochsner Kübel (POK) zu begeistern, findet man den Kübel jetzt auch im Netz und in den sozialen Netzwerken wie Facebook und Pinterest.



Eimer für alles. Der POK in den sozialen Netzwerken.

POK@ONLINE SHOP

www.patent-ochsner.de ist die Adresse des neuen, frischen online shops für den Design Kübel. In drei Sprachen (Deutsch, Englisch und Französisch) und mit wenigen Klicks erhalten Interessierte alle Informationen zu der neu Auflage des Klassikers aus dem Hause Ochsner.

- Übersichtliche Sortimentsgestaltung
- Schickes Design
- Benutzerfreundlich
- Einfacher und schneller Bestellprozess
- Zertifizierung „trusted shop“
- Diverse Zahlungsmethoden

POK@SOCIAL MEDIA

Ob Facebook, Twitter oder auch Pinterest. Die Nutzung sozialer Netzwerke gehört heute zum Alltag. Alles kann angeschaut, kommentiert oder mit "gefällt mir" markiert werden. Auch POK will im Gespräch bleiben und zum Alltag in Haus, Hof und Garten gehören. POK ist dort, wo die Zielgruppe ist. Ab sofort werden die verschiedenen Anwendungsbeispiele bildlich bei Pinterest* und Facebook ins Szene gesetzt. Klicken auch Sie vorbei.

Claudia Schauf



www.facebook.com/patent-ochsner.kuebel



www.pinterest.com/patent-ochsner/

*PINTEREST

Ist ein soziales Netzwerk für Fotos und die Plattform mit den größten Zuwachsraten in den letzten Monaten. Auf virtuellen Pinnwänden werden Fotos ausgestellt und geteilt.



Die Finanzverantwortlichen der Unternehmen FAUN und ZOELLER

Die Zahlenmacher

Die Expansionsbestrebungen der FAUN Gruppe und die Erschließung neuer Märkte setzen eine erstklassig funktionierende, kaufmännische Infrastruktur und ein untereinander gut vernetztes Finanzteam voraus. Peter Höning, Geschäftsführer der FAUN Umwelttechnik und CFO der FAUN Gruppe, lud daher bereits zum dritten Mal zur FAUN Finance Conference ein.

„Wir nutzen diese Konferenz als Plattform uns zu informieren, auszutauschen und voneinander zu lernen.“ erläutert Peter Höning die Hintergründe. Teilnehmer der europaweit ausgerichteten Konferenz sind alle Finanzverantwortlichen aus den Unternehmen und Tochtergesellschaften der Gruppe. Peter Höning erklärt auch weshalb: „Für fast alle kaufmännischen Prozesse bedarf es einer Steuerung über die gesamte Gruppe in Europa. Wir müssen Themen anpacken, durch die wir noch effizienter und effektiver in den Abläufen werden, sowohl lokal als auch in der Gruppe. Bestehende Schwachstellen können wir so beseitigen und gleichzeitig gesund wachsen. Ich sehe die Konferenz als ein geeignetes Ve-

hikel dafür.“ Erstmals nahmen daher auch Kollegen der ZOELLER Gruppe teil.

Themen der Konferenz:

- Zukünftige dezentrale und zentrale Finanzierungsstrukturen
- Compliance & Risk Management
- Bilanzierung & Jahresabschluss
- Budgetierung & Forecasting

Das sich seit der ersten Konferenz behutsam entwickelnde Netzwerk des Treffens nutzen die Kollegen für ihre tägliche Arbeit. „Wir müssen alle an einem Strang ziehen, damit wir den operativen Bereichen in der Gruppe einen erstklassigen kaufmännischen Service anbieten können. Daher wünsche ich

mir, dass es uns noch besser gelingt, eine Stärke aus der besseren Kombination von lokaler Individualität der Einzelgesellschaften und der Stabilität und Solidität der gesamten Gruppe zu entwickeln“, so der Finanzchef zum Abschluss.

Claudia Schaeue

What's up?

Wie bedient man ein Abfallsammelfahrzeug? Dieser Fragestellungen gingen beim Info-Tag „Ich lerne die FAUN-Produkte kennen“ die Auszubildenden und Praktikanten der FAUN Umwelttechnik in Heilshorn auf den Grund.



Die Auszubildenden der FAUN Umwelttechnik mit ihren Ausbildungsverantwortlichen Kyra Luthe (5.v.l.) und Torben Hedenkamp (2.v.l.) sowie Maik Groß (links)

Maik Groß, bei FAUN für die Trainings und Schulungen für Abfallsammelfahrzeuge verantwortlich, nahm sich der Jüngsten im FAUN-Team an und erklärte ihnen die FAUN-Produkte im Detail. Neben der eigentlichen Praxis, die während der Berufsausbildung in den jeweiligen Fachabteilungen vermittelt wird, und dem theoretischen Wissen, das sich die Auszubildenden in der Berufsschule aneignen, ist auch das FAUN-spezifische Fachwissen für die tägliche Arbeit wichtig. Personalleiter Marc Grube: „Wir wollen unseren Nachwuchs gut ausgebildet und trainiert wissen. Um unsere Produkte zu verstehen und unsere Kunden gut beraten zu können, ist es notwendig, die Technik näher kennenzulernen und

auch unsere Fahrzeuge einmal selber zu bedienen!“

Im Rahmen der Produktschulung wurde daher ausführlich das FAUN-Control-System (FCS) erläutert. Zudem lag ein weiterer Fokus auf dem Bereich Forschung & Entwicklung. Es wurde die Entwicklungsgeschichte des FAUN DUALPOWER dargestellt und die technischen Besonderheiten sowie aktuelle Entwicklungsideen vermittelt. Abschluss bildete die Fahrt in einem Abfallsammelfahrzeug.

Die Produktschulung ist bei den Teilnehmern super angekommen, sodass sich weitere Schulungen für FAUN-Mitarbeiter in Planung befinden.

Acht...

... neue Azubis starteten im Herbst 2013 ihre Ausbildung bei FAUN. Sie werden die nächsten Jahre als Mechatroniker, Konstruktionsmechaniker, Fachkraft für Lagerlogistik und Industriekauffrauen ausgebildet. Insgesamt lernen derzeit 39 Auszubildende und duale Studenten bei der FAUN Umwelttechnik. Für 2014 gibt es noch freie Ausbildungsplätze: Mehr unter:



www.facebook.com/faunkarriere

Claudia Schaeue





 **ZOELLER**
KIRCHHOFF GRUPPE



93

Technik entscheidet.

92-99



Eine Partnerschaft seit über 40 Jahren!

STUMMER Kommunalfahrzeuge übergibt 2.000sten Pressmüllaufbau an Hettegger Entsorgung Schwarzach/St. Veit.

94



Georg und Anna Hettegger (Hettegger Entsorgung GmbH, St. Veit/Pongau) sowie Johann Streif (Geschäftsführer STUMMER Kommunalfahrzeuge) bei der Fahrzeugübergabe von zwei neuen STUMMER Pressmüllaufbauten.

Das Wetter war perfekt – für die Übergabe des 2.000sten von STUMMER Kommunalfahrzeuge verkauften Pressmüllaufbaues der Baureihe Medium XL.

Der STUMMER Medium XL, montiert auf einen Mercedes-Benz Antos, ist auch gleichzeitig das erste Abfallsammel-fahrzeug mit Euro 6 Motor für die Firma Hettegger.

Parallel dazu wurde auch ein STUMMER Medium XL City, montiert auf MAN TGS, übergeben. Die vollflächige STUMMER Werbung gestaltete der Salzburger Künstler Gerald Herrmann.

Seit 1955 ist das im Salzburger Pongau beheimatete Entsorgungsunternehmen Hettegger im Dienste des Umweltschutzes unterwegs.

Das Unternehmen wird in der dritten Generation von den Geschwistern Anna und Georg Hettegger geleitet. „Wir entsorgen mit unseren 40 Fahrzeugen den kompletten Pongau sowie Teile des Salzburger Pinzgaues. Unsere 60 Mitarbeiter sind in den Bereichen





Der 2.000ste STUMMER Pressmüllwagen, auf MB Antos Euro 6, vor dem im Jahre 1370 erstmals erwähnten „Buchberg Kircherl“ in Bischofshofen.

Kommunale-, Bio-, Reststoff- sowie Wertstoffsammlung tätig. Auch die Bereiche Gewerbe- und Industrieabfälle sind für uns besonders wichtig.“

„Das stark schwankende Abfallaufkommen in den Wintersportorten der Region ist eine große Herausforderung an Logistik, Personal und Fuhrpark“, so die Ausführungen von Georg Hettegger. Um dieses Problem besser in den Griff zu bekommen wurde im Jahr 2009 mit der Einführung eines Wiege- und Ident-Systems begonnen. „Heute sind fast alle unsere Gemeinden an dieses System angeschlossen. Der Bürger erhält eine aufkommensgerechte Abrechnung seiner zu entrichtenden Gebühren“, erläutert Anna Hettegger.

Die Partnerschaft zwischen STUMMER und Hettegger geht weit über ein

normales Kunden-Lieferanten-Verhältnis hinaus. „Bei der Erprobung von Neuentwicklungen steht uns die Firma Hettegger immer zur Verfügung. Wir bekommen die Ergebnisse aus erster Hand und sind somit ganz nah beim Kunden“, informiert STUMMER Geschäftsführer Johann Streif.

Der Stolz ist groß: „2.000 Pressmüllaufbauten der Baureihe Medium XL, ein ordentlicher Marktanteil in Österreich, gute Marktstellungen in den Exportländern Schweiz, Slowenien und Ungarn sowie hoch motivierte Mitarbeiter, die wissen, wofür wir als Unternehmen und auch als Personen stehen, das ist der Grundstein des Erfolgs und eine gute Basis für weitere 2.000 Stück“, berichtet Johann Streif, die er gemeinsam mit seinem Team in den Markt bringen will.

Johann Streif



Der STUMMER Medium XL City wurde speziell für die Fremdenverkehrsregion Gasteiner Tal angeschafft. Hohe Leistungsfähigkeit und enorme Wendigkeit sind die Key Facts dieses Fahrzeuges.

„Wir können's auch ohne Lärm!“

STUMMER Kommunalfahrzeuge Bischofshofen liefert ersten Plug-In-Hybrid-Pressmüllwagen in die Schweiz.

Plug-In-Technologie im Einsatz

Speziell im städtischen Bereich stellen die Lärm- und Umweltbelastung, verursacht durch schwere Nutzfahrzeuge und deren Aufbauten, ein großes Problem für Mensch und Umwelt dar. „Arbeitsfunktionen, die bis dato über einen Dieselmotor angetrieben werden, kann man durch elektrische Arbeitsfunktionen ersetzen“, weiß Johann Streif von STUMMER Kommunalfahrzeuge und tritt auch gleich den Beweis an: „Gemeinsam mit unserem Partner, der dänischen Firma Banke, haben wir den ersten Vollhybrid-Plug-In-Müllwagen für die Schweiz realisiert. Unser Kunde entschied sich für ein Volvo-Hybridchassis in Verbindung mit unserem Abfallsammelaufbau ‚Medium XL City‘ und unserer Plug-In-Technologie.“

Entleerung und Verdichtung vollkommen geräuschlos

„Die Entleerung der Abfallbehälter sowie die Verdichtung des Abfalls, genauso wie die Fahrt zum nächsten Behälter erfolgen vollkommen geräuschlos“, erläutert Streif nicht ohne Stolz, „Aufbau und Lkw laufen im E-Modus.“

Gegenüber dem „Straßengüterverkehr“ listet er die Vorteile der zukunftsweisenden Technologie auf:

- mindestens 15 t CO₂-Einsparung pro Jahr und Fahrzeug
- mindestens 20 % Treibstoffreduktion pro Tonne verdichteten Abfalls
- geräuscharme Entleerung und Verdichtung des Abfalls
- massiv verbesserte Arbeitsbedingungen für Fahrer und Lader
- geringerer Lärmpegel ermöglicht Sammlung in der Nacht
- bessere Auslastung der Fahrzeuge durch Mehrschichtbetrieb
- weniger Verkehrsbehinderungen in innerstädtischen Gebieten

Technik im Detail

Das modulare Antriebssystem besteht aus einem Elektronik-Steuerungsmodul, einem Batteriemodul sowie einer Hydraulikeinheit. Das komplette System wird zwischen Aufbau und Kabine montiert, wobei rund zwei Kubikmeter Aufbauvolumen verloren gehen. Das Plug-In-System ist derart konzipiert, dass der Aufbau über acht Einsatzstunden, oder zwei Ladungen, komplett elektrisch betrieben werden kann. Sollte einmal die Batteriekapazität nicht ausreichend sein, wird die Sammlung über den herkömmlichen Antriebsstrang des Lkw realisiert. „Die Umschaltung erfolgt automatisch, für die Haltbarkeit der Batterien garantieren wir für mindestens fünf Jahre“, erläutert Streif. Neben den unmittelbaren Energie- und Umweltverbesserungen, ist durch die Elektrifizierung dieser Arbeiten eine gesteigerte Nutzung nachhaltiger Energiequellen möglich, da die Batterien des Aufbaus nachts kostengünstig bei Stromüberschuss aufgeladen werden können. Die Ladedauer beträgt laut Streif ca. sechs Stunden.

In Österreich konnte übrigens noch kein System verkauft werden, wie der Firmenchef bedauert. In die Schweiz liefert man in den nächsten Wochen dafür bereits das zweite System. Die größten Verkaufserfolge feiert man im hohen Norden, wie Streif abschließend sagt: „In Skandinavien laufen bereits 35 Fahrzeuge mit unseren Aufbauten und dem Plug-In-System!“

Johann Streif

Der erste STUMMER-Vollhybrid-Plug-In-Müllwagen ist bereit für seinen geräuschlosen Einsatz auf Schweizer Straßen.



Die neue Generation HALLER SLF Seitenlader

— HALLER Benelux B.V. wurde 1991 in den Niederlanden gegründet. Das zur ZOELLER-Gruppe gehörende Unternehmen mit Sitz im niederländischen Hedel produziert und verkauft HALLER- und ZOELLER-Produkte und bietet alle Servicedienstleistungen an.



97

Mit 23 Mitarbeitern werden jährlich zwischen 60 und 70 Aufbauten ausgeliefert. HALLER Benelux B.V. hat einen sehr guten Ruf im Bezug auf Qualität und Service. Um diese hervorragende Reputation beizubehalten, werden für die kommenden Jahre neue Konzepte im Bereich Service und Vertrieb entwickelt.

Seit 1997 sind die Mitarbeiter in Hedel geschulte Spezialisten für den Aufbau von Seitenladern. Bis heute wurden bereits über 200 Seitenlader-Aufbauten ausgeliefert. Vor kurzem wurde der erste HALLER/ZOELLER SLF an die Firma Saver geliefert – einer der erste Seitenladerkunden der HALLER Benelux B.V. Im ersten Halbjahr dieses Jahres begann eine neue Phase im Bereich der SLF Seitenlader. Nachdem die Teile für den bisherigen SLF jahrelang aus Australien importiert werden mussten, wurden im Frühjahr die ersten Kits in Deutschland produziert, um die neuen Aufbauten in den Niederlanden fertigen zu können.

Diese SLF-Neuentwicklung war eine sehr gute und sehr kooperative Zusammenarbeit zwischen der ZOELLER-KIPPER GmbH (Liferteknik in Mainz und Aufbautechnik in Berlin) und der HALLER Benelux B.V. Hedel (Erfahrung und Fertigung). Diese SLF Neu-



entwicklungen sind jetzt noch besser und einfacher einzustellen, um effizient 2-Rad-Gefäße entleeren zu können. Auch Joystick und Monitor wurden verbessert und es gibt jetzt noch mehr Möglichkeiten, den SLF einzuset-

zen. Wo es in der Vergangenheit nur einen Greifer gab, gibt es heute auch Optionen für Diamond- und Kammaufnahme.

Die Erfahrungen und Anmerkungen der Kunden der letzten 15 Jahre fließen mit in die Produktentwicklung ein. Des Weiteren wurde intensiv an der Verbesserung von Stabilität und Qualität gearbeitet, wobei durch eine Reduzierung des Eigengewichts auch ein niedrigerer Kraftstoffverbrauch erzielt werden konnte.

HALLER Benelux B.V. geht voller Zuversicht und mit einer sehr gut aufgestellten Produktpalette in die Zukunft. So kommen immer mehr ZOELLER- und HALLER-Produkte auf den niederländischen Markt.

Johan Dingemans

Goldmedaille und Innovationen

„Finanzierung von Umweltschutzmaßnahmen in Polen“ war das Leitthema der diesjährigen internationalen Messe POLEKO/KOMTECHNIKA – ein Treffpunkt und eine Plattform für den Informationsaustausch für polnische und ausländische Unternehmen der Umweltbranche.



Maschinen, Geräte und Technologien zum Schutz der Umwelt sowie die Themen erneuerbare Energien, Ökologie und kommunale Verwaltung waren die Schwerpunkte der viertägigen POLEKO/KOMTECHNIKA, die jährlich auf dem größten Messegelände Polens, in Poznań (Posen), stattfindet. Die POLEKO/KOMTECHNIKA eröffnet ihre Pforten seit 1989, so dass sie in diesem Jahr ihr 25jähriges Bestehen feierte.

Die auf der POLEKO/KOMTECHNIKA ausgestellten Maschinen und Geräte aus aller Welt gaben den Besuchern ausreichend Gelegenheit um Technologien, Qualität, Kreativität und Umsetzung miteinander zu vergleichen. Insgesamt über 600 Unternehmen aus Polen, Australien, Belgien, Tschechien,

Finnland, Frankreich, den Niederlanden, Kanada, Süd-Korea, Litauen, Deutschland, Norwegen, der Schweiz, Schweden, Ungarn und Italien nutzen die POLEKO/KOMTECHNIKA als Ausstellungsplattform.

Damit schuf die Messe auch für EKOCEL einen ausgezeichneten Rahmen, um Produktinnovationen auf dem modernen und offenen Stand vorzustellen.

Die präsentierten Neuheiten XLS SPLIT und SLF Seitenlader weckten außerordentlich viel Interesse bei den Messebesuchern. Sie zeigten, dass das Motto „Technik entscheidet“ auch die Richtung zukünftiger Weiterentwicklungen bestimmt und die wechselnden Bedürfnisse des Marktes mit den Produkten erfüllt werden.

Die Teilnahme an der POLEKO/KOMTECHNIKA 2013 war ein voller Erfolg. Als eine der größten Errungenschaften ist die Verleihung der Goldmedaille für den Lifter 2301 DELTA Premium zu nennen, mit der der DELTA für seine Eco-Funktion ausgezeichnet wurde. Während des Beladevorganges steuert diese Funktion, immer in Abhängigkeit zum zu entleerenden Behältervolumen, intelligent und aktiv die Drehzahlanhebung des Fahrgestellmotors. Dies führt zu einer CO₂-Einsparung sowie einer signifikanten Reduzierung der Geräuschimmissionen des Gesamtfahrzeuges.

Rainer Rohler



Revolution der polnischen Abfallwirtschaft

Das fast abgelaufene Kalenderjahr 2013 war für die polnische Kommunalbranche aufgrund einer zum 1. Juli eingeführten Gesetzesänderung ein sehr ereignisreiches Jahr des Wandels.

99



Auf Basis dieser Gesetzesänderung sind nun alle Haushalte in Polen verpflichtet, ihren Müll getrennt zu sammeln. Billigmüllabfahren und wilden Deponien soll Einhalt geboten werden.

Entsorgungsbetriebe müssen gesetzlich festgelegte Mindeststandards nachweisen, um an den nun durch die Städte und Gemeinden organisierten Ausschreibungen teilnehmen zu dürfen. Dies bedeutet eine komplette Neuorganisation bei der Erfassung und Sammlung von Abfällen.

Durch die nun weitestgehend zusammenhängenden Entsorgungsgebiete verändert sich auch der technische



Bild oben: MEDIUM XL mit ZOELLER Lifter System SK350 und Behälterwascheinrichtung LCV2 | Bild mitte: MEDIUM XL mit ZOELLER Lifter 2301 | Bild unten: MEDIUM XL mit ZOELLER Lifter System 169 für Dubai.

Anspruch an die für die Abfallsammlung benötigte Fahrzeugtechnik. Insbesondere der Einsatz von ZOELLER-Automatik-Liftern führt im Vergleich mit den bisher im Markt eingesetzten ungeteilten, manuellen Low-Level-Liftern zu einer gravierenden Effizienzsteigerung.

Absatzrekord

Im Geschäftsjahr 2013 wird das im polnischen Markt ansässige ZOELLER-Gruppenunternehmen ZOELLER TECH Sp. z o.o. erstmals seit seiner Gründung 1997 mehr als 200 Fahrzeuge der Marken FAUN und ZOELLER in Polen verkaufen. Dies bedeutet einen Gesamtmarktanteil von deutlich mehr als 80%.

Ob der ab 1. Januar 2014 anstehende Übergang zur schärferen Abgasnorm Euro 6 auch zu einer Sonderkonjunktur bei der Beschaffung von Abfallsammelfahrzeugen führen wird, bleibt abzuwarten.

Rainer Rohler



Frohe Weihnachten
und einen guten
Start ins Neue Jahr!

