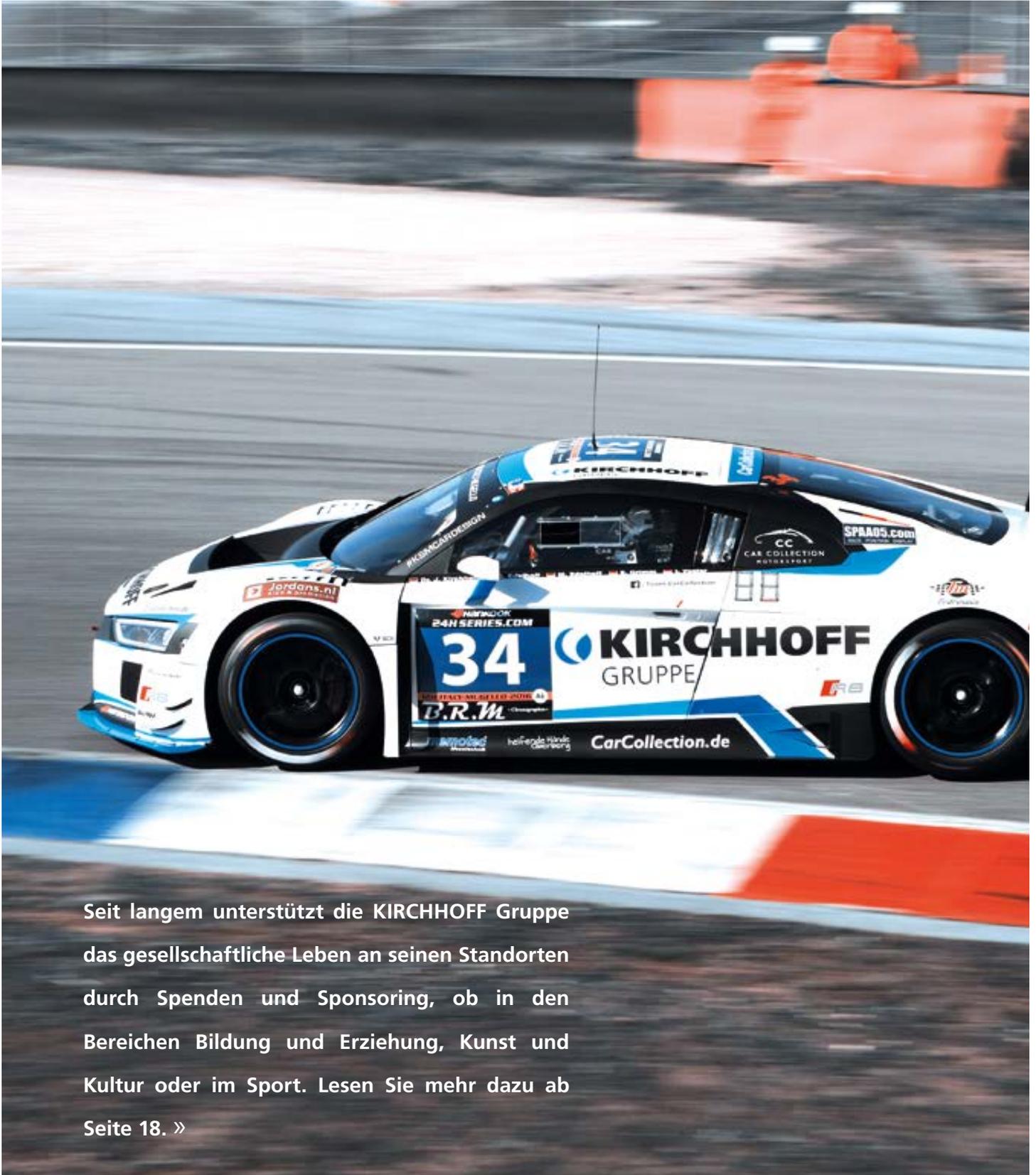


K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Seit langem unterstützt die KIRCHHOFF Gruppe das gesellschaftliche Leben an seinen Standorten durch Spenden und Sponsoring, ob in den Bereichen Bildung und Erziehung, Kunst und Kultur oder im Sport. Lesen Sie mehr dazu ab Seite 18. »

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, Julia Godoy,
Andreas Heine, Claudia Schae

Fotos:
BMW Group, Bremen Airport, Daimler AG,
FAUN Gruppe, Ford Motor Company, Fotolia,
General Motors, HÖHNE MEDIA, Honda,
Iserlohn Kangaroos, Jonas Brockmann,
KIRCHHOFF Gruppe, Olivier Pagès,
Volvo Gruppe, VW Gruppe,
Wirtschaft zusammen!, ZOELLER Gruppe

Übersetzung:
Target Languages, Dossenheim
thetranslationpeople, Glasgow

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

Inhalt



018



006

KIRCHHOFF Gruppe

- 006 Zukunft gestalten – Chancen sehen und zupacken statt zu klagen
- 010 Weltweit einzigartiges Rückfahr-Sicherungs-System für Kommunalfahrzeuge
- 012 Unsere Werte verbinden Menschen – weltweit
- 018 Ein Herz für den Sport

KIRCHHOFF Automotive

- 024 Neue Produkte auf der Straße
- 032 Mit Begeisterung dabei
- 036 Joshua Forquer ist neuer Vice President Sales für den nordamerikanischen Markt
- 037 Vor Ort bei Chinas größtem Autohersteller
- 038 Das fünfte Werk in Polen geht an den Start



050

- 040 Fünfte Presshärtelinie für hochfeste Strukturteile
 - 044 10 Jahre Technologieentwicklung in Gliwice
 - 049 Neue Vertriebsorganisation
 - 050 Über Jahrhunderte verbunden
 - 055 Näher am Kunden
 - 056 Ökonomisch und effizient mit hoher Schweißgeschwindigkeit
 - 058 Ausgezeichnet mit dem Volvo Group Award
 - 060 Wir alle tragen Verantwortung – für die nächste Generation.
 - 061 Datenschutz 2.0
 - 062 Auf Wachstumskurs
 - 064 Unsere Vision und Werte leben
 - 070 Gemeinsam für Kinder
- ## KIRCHHOFF Mobility
- 074 Handwerk als Lebenshilfe oder wenn Auto fahren wirklich mehr Freiheit bringt
 - 078 Vom Schicksalsschlag zum Spitzensport



080 Barrierefreie Schulbusse für Hamburg

WITTE Werkzeuge

084 Wir verstehen unser Handwerk

088 Werkzeuge "Made in Germany"

FAUN Gruppe

094 It's showtime. Starker Service und 26 Produkthighlights

098 Für echte Kerle

100 Sauberkeit für die Könige der Lüfte

102 Klare Polarnächte und saubere Straßen.

104 Ein Berliner im Schwäbischen

105 Seitenladertechnologie im märchenhaften Bayrischen Wald

106 Pfundskerle für starken Service

108 Neue Partner auf der Iberischen Halbinsel

109 Moderne Frontlader überzeugen in Ecuador

110 Neue Abfallsammelfahrzeuge für den Nordwesten Englands

111 Welttournee 2016

112 Geprüfte Sicherheit

KIRCHHOFF Ecotec

114 Auf den Brettern der Welt

ZOELLER Gruppe

116 IFAT 2016 – Innovationen von ZOELLER überzeugen

120 Eine Frage des Services

122 Road to Scandinavia

126 Starke Marke – neuer Auftritt von ZOELLER in Spanien market.

Sehr geehrte Kunden und Freunde unserer Unternehmensgruppe,

liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Die weltwirtschaftliche Entwicklung zeigt in den ersten Monaten des Jahres 2016 ein moderates Wachstum, leicht gemindert auf 3,0% und lässt weiterhin an Dynamik vermissen. Laut ifo Index verschlechterte sich das Wirtschaftsklima in allen Regionen, außer Ozeanien, Asien und Lateinamerika. Für den Euroraum sank der ifo Index im zweiten Quartal

Zukunft gestalten – Chancen sehen und zupacken statt zu klagen

weiter, bleibt aber über seinem langfristigen Durchschnitt. Für den weiteren Jahresverlauf erwarten die Analysten, dass sich insbesondere in den USA die Werte wieder verbessern werden, während sie für China und Europa weiter stabil bleiben. Die Entwicklung in Deutschland zeigt ein solides aber nur moderates Wachstum. Die Prognosen für die einzelnen Sparten der KIRCHHOFF Gruppe sind nach einem positiven Jahresabschluss in 2015 weiterhin zufriedenstellend.

Sorgen bereitet die verfehlte EZB Politik. Seit mehr als einem Jahr pumpt die Europäische Zentralbank jeden Monat zunächst 60, und seit März sogar 80 Milliarden Euro in die Finanzmärkte, indem sie Anleihen, auch Staatsanleihen kauft. Gleichzeitig hat sie den Leitzins auf Null gesetzt und den Straßzins für Banken verschärft. Ihre Ziele, den Euro zu schwächen, die Inflationsrate zu erhöhen und die chronische Wachstumsschwäche in der Eurozone zu bekämpfen, hat sie bislang aber damit nicht erreicht. Ganz im Gegenteil. Die Absicht, der Politik Zeit für Reformen zu schenken, hat genau den gegenteiligen Effekt bewirkt. Der Reformeifer ist in den Problemländern der Eurozone erlahmt. Mit der Flut billigen Geldes



Dr. Johannes F. Kirchhoff

werden die Probleme in den reformbedürftigen Staaten stattdessen zugeschüttet. Die Niedrigzinspolitik ist zu einer verdeckten Finanzierung der hoch verschuldeten Euro-Staaten geworden, auf Kosten der Steuerzahler und Sparer in den Ländern, die erfolgreich notwendige Reformen umgesetzt haben; langfristig auch noch mit verheerenden Folgen für die Sparkultur. Denn die Niedrigzinsen entwerten Sparguthaben und dringend notwendige Alterssicherungen. Die EZB hat sich damit auf die Seite der Schuldner geschlagen zu Lasten der Gläubiger. Das ist keine Geldpolitik, sondern eine Umverteilungspolitik.

Chancen von TTIP nutzen – Verhandlungen zum Abschluss bringen

In den vergangenen Monaten sind die Chancen, das geplante Freihandelsabkommen mit den USA noch in der Amtszeit von Präsident Obama zu verabschieden, bzw. zumindest in den Grundzügen zu klären, nicht gerade gestiegen. Die von Greenpeace veröffentlichten Dokumente zeigen Anfang Mai, wie weit die Verhandlungspartner noch voneinander entfernt sind. Kritiker sehen sich bestätigt, dass das Abkommen Nachteile für die Menschen in Europa bringen würde, und dass die USA Europa „über den Tisch ziehen wollen“.

Greenpeace betreibt damit Stimmungsmache und weiß genau, dass zur Zeit erst ein Zwischenstand vorliegt. Das sollte uns aber nicht beunruhigen. Jede Verhandlung zeichnet sich dadurch aus, dass alle Beteiligten zunächst das Beste für sich erreichen wollen und auch darum kämpfen. Warum sollte dies bei TTIP anders sein? Wir erwarten ja auch, dass sich die Vertreter der europäischen Seite dafür einsetzen, dass sich möglichst viele unserer gewohnten Regeln in den künftigen Standards im US Europäischen Binnenmarkt wiederfinden.

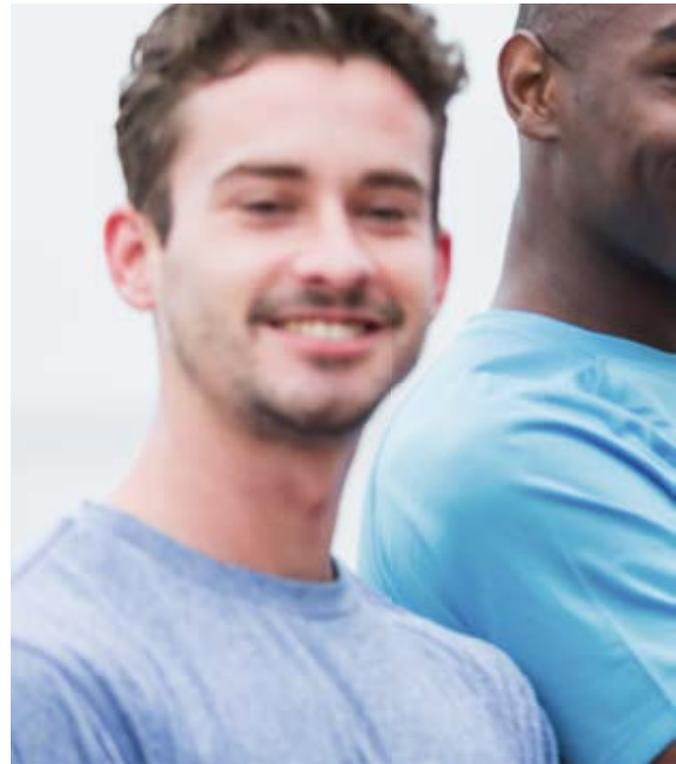
Auch wenn sich die Verhandlungen zur Zeit schwierig gestalten, wenn alles viel langsamer umzusetzen ist, als zunächst erwartet, ist dies kein Grund, an der Sinnhaftigkeit des Abkommens zu zweifeln. »

Deutschland ist die Exportnation auf der Welt. Unser Wohlstand ist darauf gegründet, dass wir beste Produkte wettbewerbsfähig in alle Welt verkaufen. Dies ist die Basis unserer sozialen Marktwirtschaft. Alles, was wir zu Recht verteidigen an gesellschaftlichen, sozialen und kulturellen Errungenschaften, hat ohne einen wettbewerbsfähigen Export langfristig keine wirtschaftliche Grundlage und damit keine Zukunft.

Die Zeit ist längst vergangen, in der wir darauf bauen konnten, dass die besten Produkte nur in Deutschland hergestellt werden können und wir durch unseren Standort schon wettbewerbsfähig sind. Heute sind auch andere Länder in der Lage, Produkte in gleicher Qualität zu produzieren und zu vertreiben. Dies vielfach zu weit günstigeren Preisen, weil ihre wirtschaftlichen Rahmenbedingungen dies zulassen. Deshalb ist es für die Zukunft Europas wichtig, alles zu tun, damit unsere Wirtschaft auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähig bleibt. Freihandelsabkommen sind hierfür von elementarer Wichtigkeit, denn wir sind auf einen möglichst ungehinderten Warenverkehr angewiesen.

Zur Zeit fließt ein Drittel des weltweiten Warenstroms zwischen Europa und den USA. Dies müssen wir durch Schaffung eines Binnenmarktes zukunftsfähig zumindest absichern, wenn möglich weiter ausbauen. Darüber hinaus haben wir mit TTIP die historische Chance, zwei Wirtschaftsräume mit gemeinsamen demokratischen Wurzeln und Normen noch enger miteinander zu verzahnen und damit auch zukünftige Regeln des Welthandels zu gestalten. Bei allen berechtigten Diskussionen um Verbraucherschutz und Schiedsgerichte sollten wir dieses Ziel nicht aus den Augen verlieren.

Denn wenn Europa die USA zurückweist, werden sie sich mit den Großmächten in Asien verbünden und dann bleiben unsere Standards garantiert auf der Strecke!



„Wir zusammen“ wird von namhaften Unternehmen in Deutschland und von deren Mitarbeitern getragen, deren Engagement den Integrationsprozess aktiv unterstützt und fördert.

www.wir-zusammen.de



Integrations-Initiativen
der Deutschen Wirtschaft



Zuwanderung und Flüchtlinge als Chance begreifen – Europa weiter einen

Europa kommt nicht zur Ruhe. Die Staatsschuldenkrise in Griechenland ist immer noch ungelöst. Zum Redaktionsschluss konnte auch noch niemand erahnen, ob die Menschen in Großbritannien für einen Austritt aus der Europäischen Union stimmen werden oder nicht. Auch sind wir noch weit entfernt von einer nachhaltigen Regelung, wie wir in Europa Menschen aufnehmen, die vor Krieg zu uns fliehen. Die Zahl der Flüchtlinge insbesondere aus Syrien ist in den vergangenen Monaten zurückgegangen. Ob die gravierenden Mängel des EU-Systems bei der Registrierung, Aufnahme und gerechten Verteilung von Asylbewerbern letztlich wirklich behoben sind, wird sich erst zeigen, wenn wieder vermehrt Menschen nach Europa fliehen. Da infolge zahlreicher Krisenherde weltweit mehr als 60 Millionen Menschen auf der Flucht sind, ist die Notwendigkeit, eine nachhaltige Lösung zu finden, zur Zeit nur verschoben, aber nicht aufgehoben. Trotz aller bestehenden Probleme sollten wir den Zuzug von Menschen aber als Chance für unsere Gesellschaft sehen und nicht als Gefahr; eine Chance für unsere immer älter werdende Gesellschaft, in der Arbeitskräfte knapp werden und die wirtschaftliche Dynamik nachzulassen droht. Ohne Zuwanderung würde das wirtschaftliche Wachstum in den kommenden zehn Jahren auf ein Drittel des

heutigen fallen. Die Stabilität der sozialen Sicherungssysteme, insbesondere des umlagefinanzierten Rentensystems wäre in Frage gestellt. Deshalb muss die Integration von Flüchtlingen als eine Zukunftsinvestition für unser Land verstanden werden.

Als eines der ersten Unternehmen in der Region haben wir umfangreiche Praktika zur Qualifizierung von Asylbewerbern erarbeitet. In den Betrieben haben sich zahlreiche Mitarbeiter gemeldet, die als Paten Ansprechpartner sein wollen, damit die Integration gelingt. Erste Stellen sind bereits besetzt.

Lassen Sie uns nicht verharren im Jammern über Probleme, die natürlich niemand abstreitet. Die Herausforderungen sind groß. Nehmen wir sie an.

Eine schöne Sommerzeit wünscht mit einem herzlichen Glückauf

Ihr

Dr. Johannes F. Kirchhoff

Weltweit einzigartiges Rückfahr-Sicherungs-System für Kommunalfahrzeuge



So sollen Bediener künftig bei der Rückwärtsfahrt eines Abfallsammelfahrzeuges sicher auf dem Trittbrett stehen. Georg Sandkühler (Leiter Entwicklung bei FAUN und Erfinder des RSS) macht es vor. Neben ihm, Burkard Oppmann, Leiter Vertrieb Deutschland, verspricht sich viele Nachfragen aus dem Kundenumfeld.

— Gefahr erkannt. Gefahr gebannt. Das Rückfahr-Sicherungs-System (RSS) ist eine weltweit einzigartige Lösung zum Schutz des Bedienpersonals bei der Mitfahrt auf den Trittbrettern vom Abfallsammelfahrzeugen.



Abfallsammelfahrzeuge müssen während der Sammlung häufig längere Strecken rückwärts fahren. Dies ist insbesondere in schmalen Sackgassen, in denen es keine Wendemöglichkeit für einen LKW gibt, der Fall. In dieser Situation kommt es immer wieder zu schweren, im schlimmsten Fall sogar zu tödlichen Unfällen. Um diese Gefahrensituation wesentlich zu verbessern, entwickelte FAUN das RSS. Auf der IFAT in München wurde dieses System erstmalig präsentiert.

Ausgezeichnet wurde FAUN für die Erfindung des Rückfahr-Sicherungs-Systems (RSS) mit dem VAK-Innovationspreis.

Dieses System bedeutet eine Umkehr des heutigen Einsatzprinzips bei der Müllsammmlung. Aufgrund der Anforderungen aus der DIN EN 1501 muss mit technischen Mitteln die Rückwärtsfahrt eines Abfallsammelfahrzeugs unterbunden werden, wenn Personen auf den Trittbrettern stehen. Mit dem FAUN RSS wird gerade dieses Prinzip umgekehrt. Das RSS ist so konzipiert, dass die Müllwerker bei der Rückwärtsfahrt auf den Trittbrettern stehen müssen. Denn dann sehen sie den rückwärtigen Verkehrsraum ein.

Das RSS besteht im Wesentlichen aus einem schwenkbaren Sicherheitsbügel, den der Müllwerker aus der Ruheposition über den Kopf in die Einsatzposition vor der Brust schwenken muss. In dieser Einsatzposition sind zwei Zonen für beide Hände integriert, die durch Sensoren überwacht werden. Weiterhin ist ein Handbremsgriff installiert, mit dem der Müllwerker das Fahrzeug in der Rückwärtsbewegung stoppen kann. Durch die Anordnung des Bügels und der Sensoren wird der mitfahrende Müllwerker gezwungen, während der Rückwärtsfahrt in die Fahrtrichtung zu schauen. Dadurch werden Gefahren frühzeitig erkannt. Zudem ist der Müllwerker selbst keiner Gefahr ausgesetzt, da er sicher auf dem Trittbrett steht. Die Berufsgenossenschaft hat bereits eine Erlaubnis für einen längeren Testeinsatz bei mehreren Fahrzeugen erteilt. Nach erfolgreichem Abschluss der Tests wird das System nicht nur an Neufahrzeugen sondern auch als Nachrüstlösung zu Verfügung stehen und einen wesentlichen Beitrag zur Erhöhung des Arbeitsschutzes beitragen.

Autor: Georg Sandkühler

Unsere Werte verbinden Menschen – weltweit



Die Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe v.l.n.r.: J. Wolfgang Kirchhoff, Arndt G. Kirchhoff, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff und Dr. Johannes F. Kirchhoff.

Im folgenden Interview betont die Gesellschafterfamilie die Bedeutung von Vision und Werten für unser Unternehmen:

Können Unternehmen erfolgreich sein, ohne eine Vision zu haben?

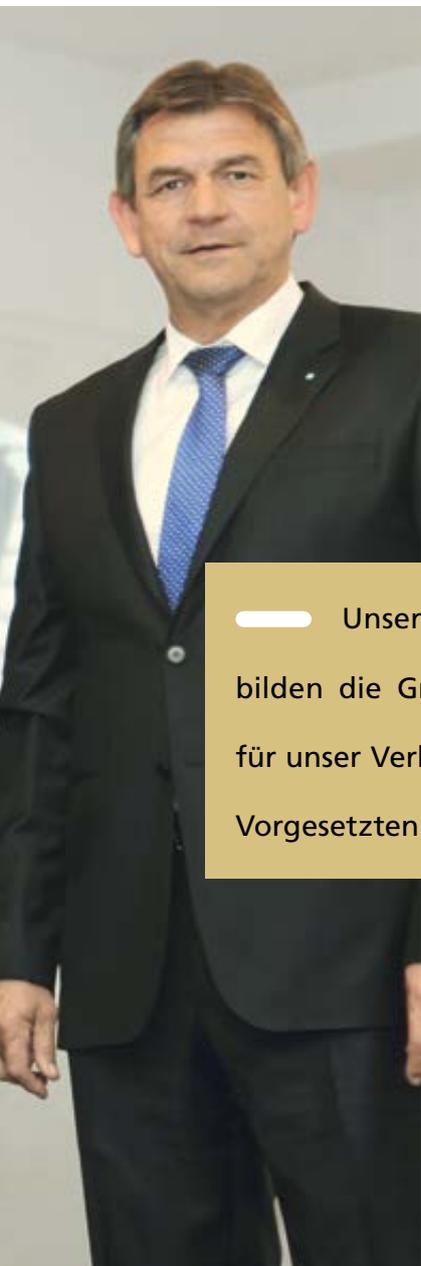
Dr. Johannes F. Kirchhoff: Vielleicht, sicher aber nicht so erfolgreich und vor allem mit Harmonie in der Mannschaft. Grundlage dafür ist u.a. der Spruch von Antoine de Saint-Exupéry: „Wenn Du ein Schiff bauen willst, dann trommle nicht Männer zusammen um Holz zu beschaffen, Aufgaben zu vergeben und die Arbeit einzuteilen, sondern lehre die Männer die Sehnsucht nach dem weiten, endlosen Meer.“ Eine Vision kann in einem kleinen Kreis oder auch von einzelnen geboren werden. Sie muss aber im großen Kreis der Führungsmannschaft durch eine gemeinsam entwickelte und akzeptierte Strategie unterfüttert werden, damit das Unternehmensteam gemeinsam danach jeden Tag mit jeder Aktion und jeder Entscheidung streben kann. In dieser Kombination Vision/Strategie ist eine Unternehmensmannschaft zielgerichtet und geplant unterwegs.

Warum ist es so wichtig, die Vision weltweit so aufwendig zu kommunizieren?

J. Wolfgang Kirchhoff: Mit unserer Vision wollen wir allen Beschäftigten vermitteln, wo wir in den kommenden Jahren hinwollen. Wir können uns da nicht in Einzelheiten verlieren, sondern müssen klar machen, welche Eckpunkte uns wichtig sind:

— Unsere Werte geben Orientierung und Sicherheit. Sie bilden die Grundlage unseres täglichen Handelns und gelten für unser Verhalten gegenüber unseren Kollegen, Mitarbeitern, Vorgesetzten und unseren Geschäftspartnern.

- die Besten der Welt in unserem Produktspektrum sein
- ein nachhaltiges, erfolgreiches Familienunternehmen sein
- wir stehen zum Leistungsprinzip, Bestleistung für unsere Kunden zu liefern
- wir kümmern uns um unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, sie alle sind der Kern unseres Unternehmens! »



”

» Werte halten unsere Gesellschaft
zusammen, sie sind Grundlage dafür,
wie wir miteinander umgehen. «



Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff

Die KIRCHHOFF Gruppe blickt auf eine 230-jährige Unternehmensgeschichte zurück. Gelebte Werte, soziales und gesellschaftliches Engagement sind da nicht neu!

Dr. Jochen F. Kirchhoff: Nein, denn das Unternehmen gründete schon 1855 eine Betriebskrankenkasse für die Beschäftigten und deren Familienangehörige, bevor der preußische Staat unter Kanzler Bismarck die allgemeine Sozialversicherung einführte. Mein Großvater gründete ferner im Ersten Weltkrieg zusammen mit der Stadt Iserlohn eine Stiftung „für verschämte Arme und Bedürftige“ und mein Vater im Zweiten Weltkrieg eine Unterstützungskasse für „Kriegerwitwen und deren Angehörige“. Außerdem setzten sie sich ehrenamtlich für die Leitung und Gründung eines allgemeinen Konsumvereins, einer Unfallberufsgenossenschaft sowie von Sport-, Bildungs- und Kulturvereinen ein. Diese Tätigkeit führen meine Söhne und ich heutzutage in einer neugegründeten, finanzstärkeren gemeinnützigen Stiftung mit den Schwerpunkten „Bildung und Erziehung, Kultur, Sport und Soziales“ fort. Und für besonders wichtig halten wir mit Rücksicht auf den zunehmenden Finanzbedarf im modernen Sport das zusätzliche „Sponsoring“ der heimischen Sportvereine.

Wie wichtig sind Werte gerade für Familienunternehmen?

Dr. Jochen F. Kirchhoff: Werte halten unsere Gesellschaft zusammen, sie sind Grundlage dafür, wie wir miteinander umgehen. In ihnen begründet sich auch unser Anspruch, unsere Beschäftigten umfangreich zu fördern und zu unterstützen; dies auch abseits des Arbeitsplatzes für eine gesunde Work-Life-Balance, damit nicht nur sie, sondern sie auch mit ihren Angehörigen gemeinsam Freude in ihrer Freizeit erleben.

Wie sorgen Sie dafür, dass die nächste Generation die Werte für genauso wichtig hält und pflegt?

Dr. Johannes F. Kirchhoff: Zunächst einmal durch das Vorleben, durch Vorbildfunktion, bei ausführlichen Gesprächen und Diskussionen und durch das Vermitteln von Vorbildern und vorbildlichen

Beispielen. Sicher aber auch durch die intensive Beschäftigung mit unseren Kindern. Hierzu gehören bei uns seit Jahren gemeinsame Tagungen mit der nächsten Generation, in denen wir über unsere Märkte, Kunden und unsere Unternehmen berichten, aber auch unsere Kinder eigene Aufgaben zu Führungsthemen lösen lassen, beispielsweise welche Eignung eine Führungskraft, eine Unternehmerpersönlichkeit haben sollte. Hierbei zeigt sich, dass unsere Werte auch in den Köpfen der nächsten Generation schon starke Berücksichtigung finden. Insgesamt stellen wir unsere intensive Beschäftigung mit unseren Kindern unter den Leitsatz: „Weitergabe des Feuers, nicht Beschreibung der Last“.

Werden unsere Werte global gleichsam geschätzt, über Kulturgrenzen hinweg?

Arndt G. Kirchhoff: Die Basis unserer Werte sind Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit, denn sie sind elementare Voraussetzung einer funktionierenden Gesellschaft. Die Kulturen sind in den Ländern und Kontinenten sehr unterschiedlich und werden von uns nicht nur anerkannt, sondern auch wertgeschätzt. Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit sind jedoch kulturunabhängige globale Werte, die wir von allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern verlangen, damit wir auf einer gemeinsamen Basis dann die unterschiedlichen Kulturen ausleben können. Die Kultur ist identitätsstiftend und sehr unterschiedlich ausgeprägt, und dabei sind Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit nur die verbindenden Klammern.

Vision und Werte führen zu Handlungsgrundsätzen. Können in unseren Werken weltweit auch die gleichen Handlungsgrundsätze gelten, unabhängig von Land und Kultur?

J. Wolfgang Kirchhoff: Definitiv ja, wir wollen, dass unsere Handlungsgrundsätze weltweit gelten. Wie wir miteinander umgehen, welche Regeln wir befolgen und wie wir uns weiterentwickeln wollen – das haben wir im Team erarbeitet, das sind keine Vorgaben der Eigentümer. Diese Grundsätze sollen unabhängig von Land oder Kultur, von Rang und Stand Gültigkeit haben. »

Müssen aus Ihrer Erfahrung auch Führungskräfte noch manchmal dazulernen?

Dr. Jochen F. Kirchhoff: Wir möchten nicht „schulmeistern“, sondern gemeinsam zeigen, dass „Vertrauen schenken“ und „Verantwortung delegieren“ zu unseren Werten gehören und dadurch Freude und Erfolg in der Teamarbeit wachsen! Daran immer wieder erinnert zu werden, hilft uns allen, egal auf welcher Position man arbeitet.

Soziale Verantwortung gehört zu unseren Werten. Dazu zählt, Menschen in Notsituationen zu helfen, wie z.B. bei den Flutkatastrophen vor einigen Jahren in Ostdeutschland oder jetzt in der Flüchtlingskrise. Wie können wir den Menschen helfen, die bei uns Schutz suchen?



J. Wolfgang Kirchhoff: Wir können im Unternehmen mit Praktika helfen, die Menschen zu qualifizieren und an den Arbeitsprozess heranzuführen – das ist der beste Weg zur Integration. Und damit haben wir angefangen. Darüber hinaus unterstützen wir Projekte von Hilfsorganisation und karitativen Einrichtungen. Materiell oder auch im Rahmen von „Hands-on“-Projekten.



Dr. Johannes F. Kirchhoff

Dr. Johannes F. Kirchhoff: Aber auch durch eigenen ehrenamtlichen Einsatz bei Betreuung und Eingliederung, sowie Vermittlung unserer Werte und unserer Kultur und Motivation der Mitarbeiter gleiches zu tun.

Viele Menschen haben Angst, dass zu viele Flüchtlinge unsere Gesellschaft verändern werden. Sie befürchten, dass die Veränderungen ihr Leben verschlechtern könnten.

Arndt G. Kirchhoff: Es ist Fakt, dass bis zum Jahre 2030 in Deutschland 6 Mio. Menschen weniger am Berufsleben teilnehmen als heute. Das liegt daran, dass wir in unserer Gesellschaft nicht für genügend Nachwuchs gesorgt haben und die Kinder, die heute geboren werden, sind im Jahr 2030 erst 15 Jahre alt, so dass wir eine gewaltige Lücke in unserer Beschäftigung zu schließen haben. Hier gibt es zum einen die kontrollierte Zuwanderung von Menschen, wie wir sie auch in den letzten Jahren schon aus den europäischen Staaten erlebt haben, wo eine hohe Jugendarbeitslosigkeit herrscht, wie z. B. Spanien, Portugal, Italien und Griechenland, zum anderen sind natürlich die Flüchtlinge willkommen, die wir allerdings noch

ausbilden müssen, um sie für unsere Tätigkeiten fit zu machen. Das halte ich aber für machbar, wenn wir uns daran erinnern, dass wir auch in der Vergangenheit Aussiedler und Russlanddeutsche und in den 60er Jahren viele sogenannte ausländische Gastarbeiter in unser Land gebeten haben, die wir auch alle ausgebildet haben und die zu der Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie einen großen Beitrag geleistet haben. Viele Menschen aus der damaligen Zeit sind mittlerweile in ihre Heimatländer zurückgekehrt, z. B. in die Türkei und arbeiten dort in unserem Unternehmen als hervorragende Facharbeiter, die dazu auch noch die deutsche Sprache beherrschen.



Arndt G. Kirchhoff

Einige Länder Europas wollen aber am liebsten das Abkommen von Schengen aufkündigen und sogar die Grenzen schließen.

Arndt G. Kirchhoff: Ich halte das nicht nur aus humanitärer Sicht gegenüber den Flüchtlingen für falsch, sondern befürchte, dass das unsolidarische Verhalten der europäischen Mitgliedsstaaten zu einer

Einschränkung der gewonnenen Freizügigkeit führt. Sollten die Grenzen wieder geschlossen werden, führt das nicht nur zu sichtbarem Staus im Warenverkehr an den Grenzen, sondern auch zu einer Verlängerung der Lieferketten und somit einem Lageraufbau und einer Kapitalbindung, die die wirtschaftliche Position von Europa verschlechtert. Darüber hinaus ist noch viel schlimmer, dass die Menschen, die grenzüberschreitend arbeiten, durch lange Wartezeiten an den Grenzen nicht mehr so leicht zu ihrer Arbeit gelangen können und uns natürlich als wertvolle Mitarbeiter auch nicht mehr zur Verfügung stehen. Diese Austauschbewegungen finden wir an allen innereuropäischen Grenzen zwischen Polen, Tschechien, Österreich und Deutschland, Frankreich und Deutschland, Holland und Deutschland, und es wäre ein Drama für die Menschen und die Unternehmen, wenn wir durch derart unsolidarisches Verhalten wieder voneinander getrennt würden.

» Die Basis unserer Werte sind Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit, denn sie sind elementare Voraussetzung einer funktionierenden Gesellschaft. «

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

Ein Herz für

Autor: Andreas Heine

— Highlights des Sportsponsoring der KIRCHHOFF Gruppe



den Sport



Das Car Collection Team v.l.n.r.: Elmar Grimm, Max Edelhoff, Ingo Vogler, Dr. Johannes F. Kirchhoff und Gustav Edelhoff

Seit Langem unterstützt die KIRCHHOFF Gruppe das gesellschaftliche Leben an seinen Standorten durch Spenden und Sponsoring, ob in den Bereichen Bildung und Erziehung, Kunst und Kultur oder im Sport. Damit möchte die Unternehmerfamilie Kirchhoff nicht nur etwas für die Städte und deren Menschen tun, in der sie auch selbst leben. Sponsoring ist auch immer eine Förderung der positiven Standortfaktoren für die Belegschaft der Unternehmen der Gruppe. Denn so zufrieden man auch mit seinem Arbeitsplatz sein kann, entscheidend ist, wie wohl man sich insgesamt dort fühlt, wo man lebt und arbeitet. Deshalb gehört am Stammsitz des Unternehmens in Iserlohn das blau weiße Firmenlogo schon traditionell zu den Trikots der größten Sportvereine vor Ort.

Weltweit zeigt ein Audi R8 LMS stolz das Logo der KIRCHHOFF Gruppe. Der Rennwagen wird vom Car Collection Team, Walluf, bei Langstreckenrennen eingesetzt. Zum fünfköpfigen Fahrerteam gehört auch Teamleader Dr. Johannes F. Kirchhoff, geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe, verantwortlich für die Umweltsparte des Unternehmens. Er ist seit über 30 Jahren im Motorsport aktiv. Von den drei Kirchhoff Brüdern ist er sicherlich derjenige mit dem meisten Benzin im Blut. Ab 1985 startete er mit seinem Bruder Wolfgang erfolgreich bei Rallye- und Rundstreckenläufen der deutschen Meisterschaft und Europameisterschaft. Ab 2008 sammelte er Langstreckenerfahrung in der VLN, die er in diesem Jahr bei den 24h International Endurance Series sehr erfolgreich einbringt. Gleich beim ersten Start mit dem Audi R8 in Dubai fuhr das Team auf den siebten Gesamtrang im Feld der 98 Starter und auf Platz drei in seiner Klasse. »

Ein Herz für den Sport



Seit der vergangenen Saison ist KIRCHHOFF Automotive jetzt auch als Hauptsponsor unter dem Korb aktiv. Die Iserlohn Kangaroos spielen Basketball in der zweiten Bundesliga Pro B Nord und sind dort sehr erfolgreich ... Aber nicht nur weil sie neben Eishockey ein weiteres Top Team und Aushängeschild der Region sind, werden sie gerne gefördert. Die Förderung des heimischen Basketballs ist auch eine Herzensangelegenheit von Dr. Jochen F. Kirchhoff, dem Vorsitzenden des Beirates und des Gesellschafterkreises der KIRCHHOFF Gruppe: „Seit meiner Jugend war ich begeistert vom schnellen Spiel mit dem ‚Korbball‘, das ich zusammen mit meinem Bruder Arndt beim damaligen TUS Iserlohn gelernt und praktiziert habe. Es freut mich, dass die engagierte Iserlohner Mannschaft zu einem richtigen Publikumsmagneten geworden ist, der bei den letzten Playoffs zur bundesweit ungeteilten 2. Bundesliga Pro A bis zu 1300 begeisterte Zuschauer angezogen hat“. Trotz des Ausscheidens im Viertelfinale der spannenden Playoffs, eroberte das Team die Herzen der Zuschauer.



Beim Eishockey Club Iserlohn Roosters engagiert sich KIRCHHOFF Automotive als einer der Hauptsponsoren der ersten Stunde. Heute gehören die Roosters zu den Top Teams der DEL, der höchsten Eishockeyliga in Deutschland. Die vergangene Saison konnten sie sogar als Dritter der Vorrunde abschließen. Leider schieden sie in den Playoffs gegen die Nürnberg IceTigers aus. Eishockey ist in Iserlohn die Sportart mit den meisten Zuschauern, sicherlich aufgrund einer langen Tradition. Diese geht zurück auf das Jahr 1954 als kanadische NATO Soldaten in Deilinghofen eine Eissporthalle errichteten, damit sie auch in der Ferne ihrem Nationalsport nachgehen konnten. In den folgenden Jahren begeisterte der bis dato bei den Einheimischen unbekannt Sport Zuschauer und Hobbysportler gleichermaßen, so dass fünf Jahre später der Eishockey Club Deilinghofen gegründet wurde. Heute ist bei den Topspielen die rund 5000 Zuschauer fassende Eishalle lange im Voraus ausverkauft.

Bei allen bereits genannten Aktivitäten darf die beliebteste Sportart der Deutschen natürlich nicht fehlen. So unterstützt die KIRCHHOFF Gruppe auch maßgeblich den Fußball Club Iserlohn, der vor einigen Jahren aus der Fusion der Sportfreunde Oestrich-Iserlohn und des TuS Iserlohn hervorgegangen ist. Heute ist der Verein mit 30 Mannschaften, davon 28 Jugendmannschaften, der größte Fußballverein in Südwestfalen und spielt jeweils in den höchsten Spielklassen; im Senioren- und Juniorenbereich in der Westfalenliga und bei den Junioren sogar in der Bundesliga. Für J. Wolfgang Kirchhoff haben Mannschaftssportarten einen besonderen Stellenwert: "Mannschaftssport vermittelt ein Wir-Gefühl, was sowohl im Berufsleben als auch in der Freizeit wichtig ist. Gemeinsam gewinnen, aber auch Niederlagen verkraften – das hilft bei der Persönlichkeitsentwicklung."

Die KIRCHHOFF Gruppe unterstützt aber auch soziales Engagement ihrer Mitarbeiter. So sponsert man seit einiger Zeit den Letmather Turnverein. Hier

engagiert sich Artur Rath, Werksleiter in Attendorn, seit seinem achtzehnten Lebensjahr als ehrenamtlicher Handballtrainer. Aktuell trainiert er die C- und F-Handballjugend des Letmather Turnvereins. Eine echte Talentschmiede, wie sich herausgestellt hat:



Nach der Handball EM in Polen sind in Letmathe alle stolz auf Niclas Pieczkowski, der mit vier Jahren beim Letmather TV mit dem Handball angefangen hat und jetzt Europameister ist.



- 024 Neue Produkte auf der Straße
- 032 Mit Begeisterung dabei
- 036 Joshua Forquer ist neuer Vice President Sales für den nordamerikanischen Markt
- 037 Vor Ort bei Chinas größtem Autohersteller
- 038 Das fünfte Werk in Polen geht an den Start
- 040 Fünfte Presshärtelinie für hochfeste Strukturteile
- 044 10 Jahre Technologieentwicklung in Gliwice
- 049 Neue Vertriebsorganisation
- 050 Über Jahrhunderte verbunden
- 055 Näher am Kunden
- 056 Ökonomisch und effizient mit hoher Schweißgeschwindigkeit
- 058 Ausgezeichnet mit dem Volvo Group Award
- 060 Wir alle tragen Verantwortung – für die nächste Generation.
- 061 Datenschutz 2.0
- 062 Auf Wachstumskurs
- 064 Unsere Vision und Werte leben
- 070 Gemeinsam für Kinder

022 - 071



 **KIRCHHOFF**
AUTOMOTIVE

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

Neue Produkte auf der Straße

- KIRCHHOFF Automotive stärkt Partnerschaft zu den OEM's durch Erfahrung und Entwicklungsleistungen.

Aluminium Armaturentafelträger



Chevrolet Camaro: Aluminium Armaturentafelträger und über 80 weitere Bauteile

Technologien:

Umformen, Aluminiumschweißen, MIG- und Widerstandsschweißen, Clinchen, Klammer- und Drehkraft-Verbindungselemente, CNC-Schneiden, CNC-Biegen, Aluminium-Strangpressen, gepumptes und geklebtes Verdichten, KTL-Beschichten

Produktionsstandorte:

Lansing and Tecumseh (Michigan)/USA, Aurora, North York and Richmond Hill (Ontario)/Kanada

Kapazität/Jahr:

100.000

Kunde/Modell:

Chevrolet Camaro Coupé und Cabrio

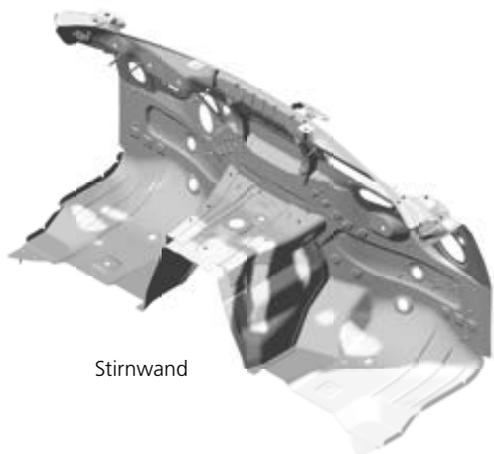


Chevrolet Camaro: Einer der besten GM Armaturentafelträger

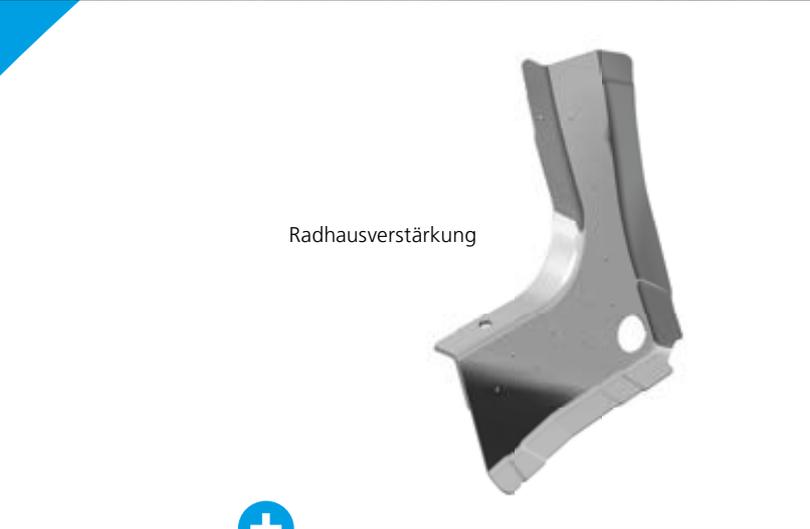
Aufgrund seiner Erfahrung in der Herstellung von Armaturentafelträgern für den Cadillac ATS und CTS wurde KIRCHHOFF Van-Rob von GM auch als Lieferant für den Aluminium-Armaturentafelträger für den 2016er Camaro ausgewählt.

Verglichen mit dem Vorgänger Alpha Camaro besteht dieser Armaturentafelträger aus wesentlich mehr gestanzten Teilen und weniger maschinen-intensiven stranggepressten Teilen. Damit hat KIRCHHOFF Van-Rob einen der besten GM-Armaturentafelträger überhaupt entwickelt, der nur rund 7 kg wiegt.

Insgesamt umfasst das Auftragsvolumen die Fertigung von 37 Teilen für das Coupé und 53 Teilen für das Cabrio des neuen Camaro. Zusammen mit dem Armaturentafelträger ist dies das größte Produktionsprogramm, das jemals an KIRCHHOFF Van-Rob in Nordamerika vergeben wurde.



Stirnwand



Audi A4/A5 Radhausverstärkungen

Technologien:

Stanzen, Punktschweißen

Produktionswerk:

Attendorn/Deutschland

Kapazität/Jahr:

472.000 Satz

Kunde/Modell:

Audi A4, A5

Schweißen in Hochgeschwindigkeit – Radhausverstärkungen für Audi

Für die aktuellen Audi-Modelle A4 und A5 produziert KIRCHHOFF Automotive die Radhausverstärkungen. Dafür werden die Einzelteile auf einer 500 t Presse in Attendorn gefertigt und anschließend in einer neuen Speed-Zelle zusammengeschweißt.



BMW X1 Träger Federstütze innen/außen, Schließblech Tunnel und weitere Teile

Technologien:

Träger Federstütze außen: Umformen
 Träger Federstütze innen vorne:
 Umformen, Fügen von je einer Mutter
 und einem Bolzen mittels Standard KVA
 Mittelfrequenz-Schweißanlage
 Schließblech Tunnel: Umformen auf 1.250 t
 Presse inkl. sechs Stanzbolzen

Produktionswerke:

Träger Federstütze außen:
 Attendorn/Deutschland
 Träger Federstütze innen vorne:
 Esztergom/Ungarn
 Schließblech Tunnel: Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

Träger Federstütze außen: 500.000
 Träger Federstütze innen vorne: 300.000 Satz
 Schließblech Tunnel: 730.000

Kunde/Modell:

BMW X1

Acht Produkte aus vier Werken für den BMW X1

Acht Produkte, die wir an unterschiedlichen Standorten fertigen, sind im neuen BMW X1 verbaut. In Attendorn schweißen wir z. B. auf der automatischen Buckelschweißanlage die Bauteile Gewindeplatte und Schott Getriebe. Auf einer Transferpresse entstehen an diesem Standort die anspruchsvollen Tiefzieh-teile Träger Federstütze außen links und rechts.



Träger Federstütze links außen



Träger Federstütze innen vorne



Schließblech Tunnel



**Mercedes-Benz E-Klasse Strebe Versteifung
Vorbau, Abstützung Stirnwand, Topf Pedal-
anlage, Querträger Windschutzscheibe,
Seitenaufprallträger Türen vorn und hinten**

Technologien:

Presshärten, Kaltumformen hochfester Stahlgüten

Produktionswerk:

Attendorn, Iserlohn/Deutschland

Kapazität/Jahr:

bis zu 330.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Mercedes-Benz E-Klasse

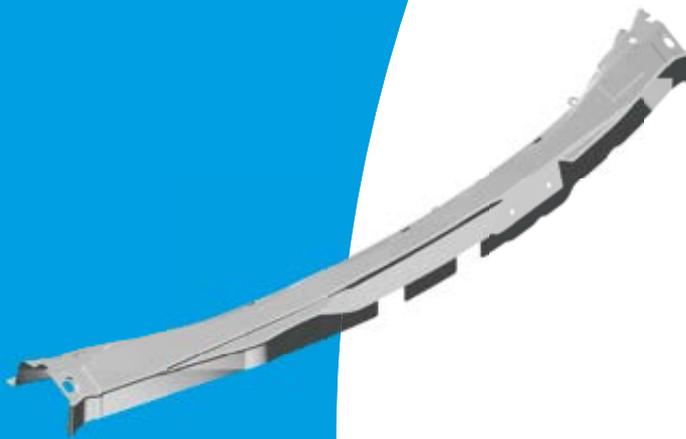
**Unsere Teile für die 10. Generation der
E-Klasse von Mercedes-Benz**

Auf der Detroit Motor Show im Januar hat Mercedes-Benz die 10. Generation der E-Klasse vorgestellt. Mit an Bord sind neben zahlreichen technischen Innovationen und viel Multimedia auch verschiedene Karosserieteile von KIRCHHOFF Automotive. In Iserlohn produzieren wir die pressgehärteten Teile Strebe Versteifung Vorbau, Abstützung Stirnwand, Topf Pedalanlage und den Querträger Windschutzscheibe. Im Werk Attendorn werden die Seitenaufprallträger der Vorder- und Hintertüren aus hochfestem Stahl gefertigt.

Die E-Klasse ist der Kern der Marke Mercedes-Benz: Der Fahrzeughersteller möchte mit ihr „die beste und intelligenteste Business-Limousine der Welt“ bauen – so der Entwicklungsleiter der E-Klasse, Michael Kelz.



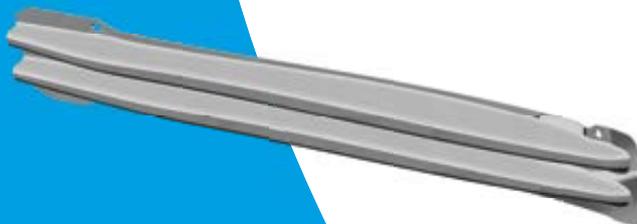
Strebe Versteifung Vorbau links



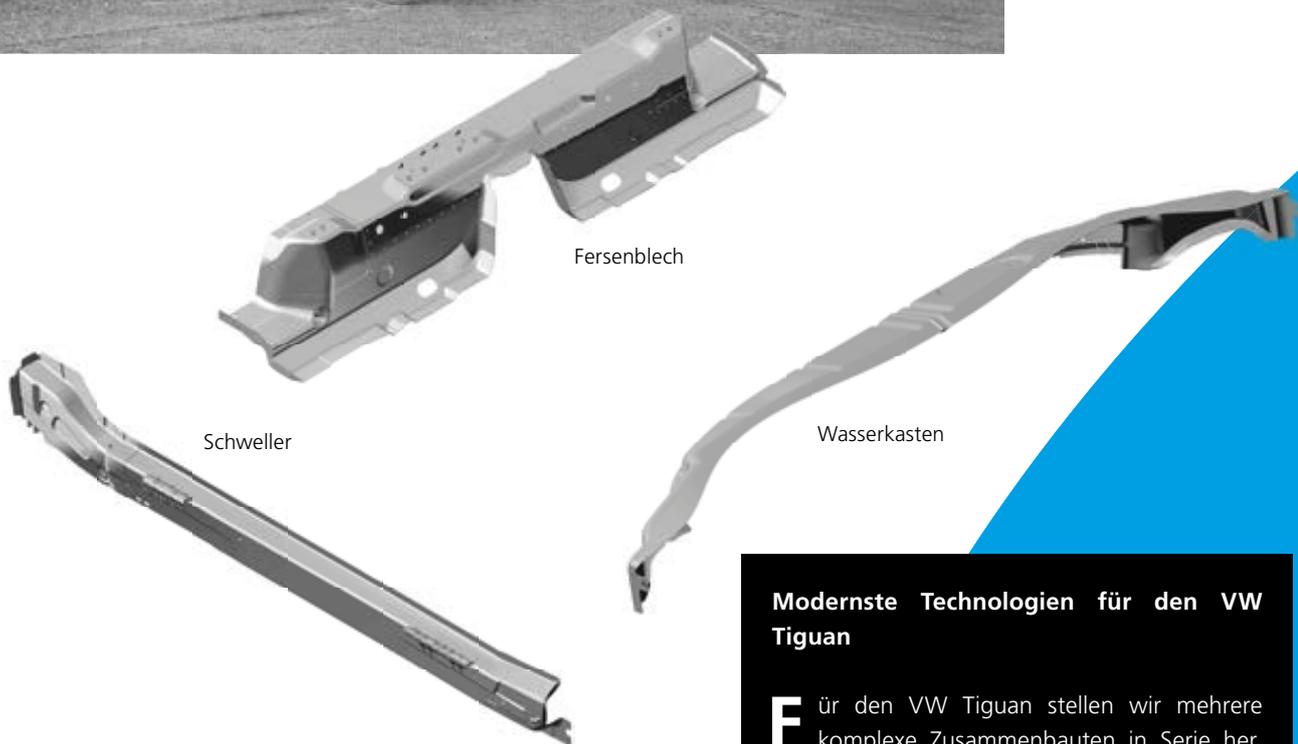
Querträger Windschutzscheibe



Topf Pedalanlage



Verstärkung Seitenaufprall Fahrertür



VW Tiguan Schweller, Fersenblech und Wasserkasten

Technologien:

Schweller und Fersenblech: Preshärten höchstfester Stähle und flexibel gewalzten Bleches, Punkt- und Buckelschweißen, Kleben
 Wasserkasten: Tiefziehen, Bolzen schweißen, Schaumraupe auftragen

Produktionswerke:

Schweller und Fersenblech: Attendorf, Iserlohn/Deutschland
 Wasserkasten: Gliwice, Mielec/Polen

Kapazität/Jahr:

215.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

VW Tiguan

Modernste Technologien für den VW Tiguan

Für den VW Tiguan stellen wir mehrere komplexe Zusammenbauten in Serie her. In Attendorf entstehen auf modernsten Fügeanlagen die Schweißbaugruppen Schweller und Fersenblech. Dafür verwenden wir höchstfeste Stähle aus der Iserlohrer Warmumformung. In einem modularen Anlagenkonzept vereinen wir unterschiedlichste Fügetechnologien wie Punkt- und Buckelschweißen und Kleben.

Für den zweiteiligen Wasserkasten fertigen wir zunächst die tiefgezogenen Grundbauteile aus nur 0,6 mm dickem Blech in unserem Werk in Mielec, Polen. Im polnischen Gliwice werden dann Bolzen gesetzt sowie eine Schaumraupe aufgetragen. Diese übernimmt im Fahrzeug eine Abdichtfunktion zwischen Motor- und Innenraum.



Armaturentafelträger



Chevrolet Volt Armaturentafelträger und Batteriehalterung

Technologien:

Armaturentafelträger: Stanzen, Schweißen, Clinchen, clip- und buckelgeschweißte Klammern
 Batteriehalter: Stanzen, Schweißen, buckelgeschweißte Klammern, flexibel verstärkte Polymerpatches

Produktionswerke:

Aurora (Ontario)/Kanada und Waverly (Ohio)/USA

Kapazität/Jahr:

80.000 Fahrzeuge

Kunde/Modell:

Chevrolet Volt

Chevrolet Volt: Sicherheit durch unsere Teile

Der Chevrolet Volt basiert auf der D2 Plattform, die unser Kunde GM weltweit produziert und verkauft. Modelle dieser Plattform können mit einer Vielzahl verschiedener Motoren ausgestattet werden. Alleinstellungsmerkmal beim Chevrolet Volt ist sein Elektro-Benzin-Hybridantrieb.

Für die D2 Plattform stellen wir in unserem Werk in Aurora die Batteriehalterung her. Diese umschließt jegliche Batterierückstände, die im Falle eines Zusammenpralls oder bei Feuer austreten können. Eine ähnliche Maßnahme wurde kürzlich in der neuen Boeing 787 umgesetzt.

In Waverly, Ohio/USA fertigen wir den Armaturentafelträger für den Chevrolet Volt. Mit nur 7,9 kg ist das Teil sehr leicht, aber dennoch sehr leistungsstark. Die Verwendung eines einteiligen Rohres aus hochfestem Stahl ermöglicht eine optimale Crashesicherheit zu einem wettbewerbsfähigen Preis.



Batteriehalterung



Mit Begeisterung dabei



Der Supersportwagen von Honda: der Acura NSX.

Im Frühjahr 2016 startete KIRCHHOFF Van-Rob mit der Serienproduktion der eigens konstruierten Teile für den kommenden Supersportwagen – den Acura NSX. Der NSX ist ein zweitüriges Coupé mit Mittelmotor und Allradantrieb. Seine Plattform besteht aus purem Hightech – Leichtbaumaterialien mit einem hohen Aluminiumanteil stehen dabei im Vordergrund.

Die langjährige Erfahrung in der Aluminiumverarbeitung machte KIRCHHOFF Van-Rob zu einem perfekten Partner bei der Produktion dieser Produkte, die höchsten Maßstäben gerecht werden sollen. Honda hat die Entwicklung des neuen Acura NSX unter das Leitmotto „Performance mit höchster Präzision“ gestellt. Dabei soll der NSX das perfekte Zusammenspiel von Leistung und Handhabung, Form und Funktion, Sport und Luxus verkörpern.

Die Zusammenarbeit

2013 erhielt KIRCHHOFF Van-Rob den Auftrag für die Lenksäulenaufhängung (Linkslenker). Im weiteren Verlauf der Zusammenarbeit mit dem Kunden Honda konnte das Vertriebsteam ein Auftragspaket von insgesamt elf Baugruppen für den Acura NSX gewinnen. Darunter zwei Lenksäulen-, bzw. Armaturentafelträger sowie neun weitere Karosseriebaugruppen. Bei der Auftragsvergabe spielte nicht nur die hervorragende Zusammenarbeit eine entscheidende Rolle, sondern auch die bereits vorhandene Erfahrung bei der Fertigung des Armaturentafelbrettträgers aus Aluminium für den Acura ZDX.

Bei allen neuen Produktionsprogrammen führt Honda während der Entwicklungsphasen mehrere Prüfungen durch. Anfang des Jahres bestand KIRCHHOFF Van-Rob das sogenannte New Model Review (NMR) Audit der Stufe fünf. Hierin bestätigte Honda dem Unternehmen die Produktionsbereitschaft in allen Bereichen, einschließlich Werkzeugbau, Ausstattung, Qualität, Prozessdokumentation und Zulieferaktivitäten.

Die Fertigung des Fahrzeugs

Der NSX wird ausschließlich im Performance Manufacturing Center (PMC) in Marysville, Ohio/USA hergestellt. Das Werk und seine Prozesse wurden im Rahmen eines neuen Herstellungskonzeptes so aufeinander abgestimmt, dass handwerkliche Fertigung und hochtechnisierte Produktion perfekt ineinander greifen. Innovativ und zweckmäßig gestaltet, gibt es keine Wände im Werk und jeder einzelne Produktionsschritt ist offen einsehbar.

Perfektion in Prozessen und Anlagen

Beim Neuanlauf des Acura NSX ging es für KIRCHHOFF Van-Rob nicht darum, Teile in Großserie für ein auflagenstarkes neues Fahrzeugmodell zu fertigen. Vielmehr wurde das Unternehmen für die Mitarbeit an einem Supersportwagen ausgewählt, der in geringer Auflage produziert, darauf ausgerichtet war, weltweite Aufmerksamkeit zu erregen.

So galt es, Prozesse und Produktionsanlagen perfekt aufeinander abzustimmen. In der Zweifach-Roboter MIG-Schweißzelle im Werk in Aurora werden die einzelnen Komponenten zusammengefügt. Die Schweißzelle wurde von KIRCHHOFF Van-Rob Spezialisten so konstruiert, dass der Schweißprozess entscheidend verbessert werden konnte. Schweißgeschwindigkeit und -länge wurden optimiert. 3D Simulationen zeigen den bestmöglichen Zugang zu den Schweißnähten und bieten gleichzeitig den Vorteil eines virtuellen Prüfprozesses. »

Bei der Entwicklung des Werkzeugs achtete man darauf, dass es für vielfältige Anordnungen mit gleichem Werkzeugbett geeignet ist. So kann die Schweißzelle schnell und effizient umgerüstet und der Bauzeitplan eingehalten werden. Der Werkzeugboden ist so gebaut, dass er verschiedene Vorrichtungen für das Schweißen diverser Teile aufnehmen kann.

Ein komplexes Zusammenwirken gleichzeitig und aufeinander folgender Arbeitsschritte innerhalb der Schweißzelle macht es möglich, dass hier Aluminiumschweißen auf einem rotierenden Bett und Roboterschweißen parallel laufen.

Innovative Lösungen

Während der Entwicklungsphase arbeitete KIRCHHOFF Van-Rob gemeinsam mit Honda daran, den Prozess und das Produkt kontinuierlich zu verbessern. So ist es gelungen, die maschinelle Bearbeitung des Aluminiumprofils prozessfähig zu gestalten und die notwendigen Zugänglichkeiten des Schweißbrenners an den Schweißvorrichtungen sicherzustellen. Das Team integrierte die Verbesserungen erfolgreich, erfüllte die Quality Gates und erreichte schließlich die Designfreigabe durch den Kunden.

Bei einem gemeinsamen Workshop mit Honda zu Funktionschecks an der Serienschweißanlage konnte eine wiederholbare Schweißqualität erreicht werden. Dazu wurden die Passgenauigkeit der Bauteile vor der Verschweißung verbessert und leichte Verdrehungen beseitigt. Die hohe Qualität zeichnet sich durch guten Einbrand an den Schweißnähten und der guten Verbaubarkeit des Armaturentafelträgers im Kundenwerk aus.

Die Auslegung der Prüflehren und komplexen Vorrichtungen erfolgte in der Fahrzeugeinbaulage des Armaturentafelträgers. Das hieraus entwickelte Aufnahmekonzept referenziert zu den gleichen Spannungspunkten und sichert so die Wiederholbarkeit des Produktionsprozesses. Entlang der Prozesskette gesammelte Prozess- und Qualitätsdaten unterstreichen die hohe Prozessfähigkeit des umgesetzten Konzeptes.



Modulträger für den Honda Acura NSX

Technologien: Umformen, zweifaches Roboter-MIG-Schweißen, Montage von Einnietmuttern, Aluminiumstrangpressen, CNC-Bearbeitung

Produktionswerk: Aurora (Ontario)/ Kanada

Kapazität/Jahr: 2.000

Kunde/Modell: Honda Acura NSX



Das KIRCHHOFF Van-Rob Team hat dieses Projekt mit großem Engagement und Begeisterung umgesetzt. Der Aufbau und die Prozessanpassungen der NSX Schweißzelle wurden von den Beschäftigten mit Interesse verfolgt und bei monatlich stattfindenden offenen Mitarbeiterforen thematisiert.

Das Senior Management Team vor der Schweißzelle für den Acura NSX Armaturentafelträger (v.l.n.r.): Tony Parente, Geschäftsführer und COO KIRCHHOFF Van-Rob, Chris Green, Werksleiter Aurora, Gord Rowe, Engineering Manager und Peter van Schaik, Teilhaber KIRCHHOFF Van-Rob.



Barrett Jackson, der weltgrößte Auktionator für Fahrzeugsammler, versteigerte Anfang 2016 den ersten produzierten Acura NSX Supersportwagen. Für das Sammlerstück mit der Fahrgestellnummer 001 wurden sagenhafte \$ 1,2 Millionen Dollar geboten. Stolz Besitzer ist nun Rick Hendrick, Inhaber des Nascar (National Association for Stock Car Auto Racing) Teams. Der gesamte Erlös der Auktion ging an die Pediatric Brain Tumor Foundation, eine Stiftung, die sich für Kinder mit Gehirntumoren einsetzt, und an das Camp Southern Ground. Ein Feriencamp, welches besonders für Kinder mit schulischen, sozialen und psychischen Problemen ausgelegt ist.

Tony Parente, Geschäftsführer und COO KIRCHHOFF Van-Rob, freut sich über das erfolgreiche Projekt: „Die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Honda war für beide Seiten ein großer Gewinn. Wir sind sehr stolz, dass wir bei der Entwicklung eines so renommierten Fahrzeuges teilweise unterstützen konnten und unserem Anspruch, ein innovativer Partner der Automobilindustrie zu sein, gerecht worden sind“.

Der Supersportwagen war bisher der Publikumsmagnet auf allen diesjährigen Automobilmessen.

Autor: Gord Rowe



— Anfang Mai übernahm
Joshua Forquer die Funktion
des Vice President Sales von
KIRCHHOFF Van-Rob und ver-
antwortet damit den gesamten
Vertriebsbereich Nordamerika.

Joshua Forquer ist neuer Vice President Sales für den nordamerikanischen Markt

Nach der erfolgreichen Absolvierung seines „Bachelor of Science in Management“ begann Joshua Forquer 1998 seinen beruflichen Werdegang bei Valeo Wiper Systems, zunächst als Projektein-käufer. Um den Kontakt zu den Lieferanten vor Ort zu intensivieren, verlagerte er seinen Lebensmittelpunkt später nach Frankreich.

Im Jahr 2000 folgte der Einstieg als Advanced Sales Manager bei der Bing Group in Detroit, wo sich sein Verantwortungsbereich in den folgenden Jahren stetig erweiterte und er schließlich als Vice President Sales das Unternehmen vertrat.

Bevor er zu KIRCHHOFF Van-Rob kam, war er bei L&W Engineering in Führungspositionen verschiedener Tochtergesellschaften tätig und bekleidete dort zuletzt die Position des Vice President Sales.

Nebenberuflich absolvierte er zudem erfolgreich seinen „Master of Business Administration“.

Joshua Forquer freut sich auf sein neues Aufgabengebiet: „Es war schon seit längerem mein Wunsch, in einem weltweit tätigen Familienunternehmen zu arbeiten.“ Mit seiner langjährigen Erfahrung in Vertrieb und Projektmanagement wird Joshua Forquer unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Nordamerika tatkräftig unterstützen und lenken können.

Wir begrüßen Joshua Forquer herzlich und wünschen ihm viel Erfolg bei seiner neuen Aufgabe bei KIRCHHOFF Van-Rob.

Autorin: Kristin Menzel

Vor Ort bei Chinas größtem Autohersteller

Die Chongqing Chang'an Automobile Company ist einer der größten Automobilhersteller in China. KIRCHHOFF Automotive hat auf einem speziell dafür organisierten Lieferantentag seine Highligh Produkte und Kernkompetenzen vorgestellt.



Mit einem Gesamt-Verkaufsvolumen in China von 10 Millionen Fahrzeugen führt Chang'an die Rangliste der größten chinesischen Automobilhersteller an und wurde 2015 als „Chinas Automobilmarke des Jahres“ ausgezeichnet.

Für einen Tag erhielt KIRCHHOFF Automotive in China die einmalige Chance, Einkäufer, Techniker und Entwickler von Chang'an direkt vor Ort von seiner Leistungsfähigkeit in der Metallverarbeitung zu überzeugen. Eine detaillierte Vorstellung der Kompetenzen speziell im Bereich der Leichtbautechnologie beeindruckte die Besucher. Darüber hinaus präsentierte das KIRCHHOFF Automotive Team entsprechende Entwicklungsmöglichkeiten wie die Anwendung von Aluminium als Werkstoff.

Der gesamte Auftritt wurde sehr positiv bewertet und bildet eine gute Ausgangssituation für die weitere Kooperation mit Chang'an.

Simon Stephan (2.v.l.), Managing Director KIRCHHOFF Automotive in China, im Gespräch mit interessierten Einkäufern und Technikern von Chang'an.

Das fünfte Werk in Polen geht an den Start

Am 1. September 2015 wurde mit einem offiziellen Spatenstich der Bau des neuen KIRCHHOFF Automotive Werks in Gniezno besiegelt. Im Januar 2016 konnten die Produktionshalle und kurz darauf auch der Verwaltungsbereich fertiggestellt werden. So entstanden innerhalb kürzester Zeit ca. 5.000 m² neue Produktions- und Lagerfläche.



02 Nach der Unterschrift der Absichtserklärung zwischen KIRCHHOFF Automotive in Polen und der Stadtverwaltung Gniezno



04 Das erste Teil ist produziert. Auf dem Bild v.l.n.r.: Barbara Padykuła, Assistentin des Bauleiters, Wojciech Jurasz, Konstrukteur des Werks | Piotr Pociask, Launch Manager | Rafał Lechowski, Managing Director Operations Gliwice | Maciej Brewka, Werksleiter in Gniezno | Dieter Włochowicz, Engineering Manager | Ryszard Muzyczka, Managing Director Operations Mielec | Lutz Leibe, CME Senior Manager Werksplanung | Andrzej Padykuła, Baufirma Arkada und Jaromir Kośla, Bauleiter.





01 Das neue Werk in Gniezno.

03 Die Ausstattung des Werks in Gniezno mit Maschinen hat bereits begonnen. Werksleiter Maciej Brewka (Bild Mitte) erklärt die weiteren Schritte im Gespräch mit Eva Kirchhoff, Architektin und Ryszard Muzyczka, Managing Director Mielec.

05 Ende Mai begrüßte der Werksleiter Maciej Brewka (3. v. l.) eine Delegation von Volkswagen Nutzfahrzeuge unter der Leitung des Vorstands für Beschaffung von VW Nutzfahrzeuge, Jörn Hasenfuß (4. v. l.) im neuen KIRCHHOFF Automotive Werk in Gniezno.

Grund für den Bau des Werkes war die Nominierung von KIRCHHOFF Automotive durch VW für die Produktion von ca. 70 Baugruppen für den neuen VW Crafter. Dieser wird in Września nahe Poznan und unweit von Gniezno gebaut.

Mitte März wurden die ersten Schweißroboter installiert und in der Woche darauf parallel zum Abschluss der Bauarbeiten die ersten Baugruppen in Gniezno produziert. Ende März konnten die ersten Teile dann an das VW Werk in Września ausgeliefert werden. Engineering Manager Dieter Wlochowicz leitete das hervorragend arbeitende Launch Team von Spezialisten der polnischen Werke in Gliwice und Mielec, welches die Mitarbeiter in Gniezno bei der Inbetriebnahme des neuen Werks unterstützt.

Bereits im Vorfeld hatte die Stadtverwaltung von Gniezno großes Interesse an der Umsetzung dieses Vorhabens gezeigt und unterstützte während der Bauphase in allen administrativen Angelegenheiten. Auch das mit der Konstruktionsplanung beauftragte Büro Jurasz sowie das Bauunternehmen Arkada leisteten gute Arbeit.

Der Rekrutierungsprozess der neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist bereits in vollem Gange, so dass die Serienproduktion ab September wie geplant anlaufen kann.

Autor: Ryszard Muzyczka

Fünfte Presshärtelinie für hochfeste Strukturteile



Die neue Presshärtelinie in Gliwice, Polen.



— Vor einem halben Jahr fand die symbolische Eröffnung des dritten Werkes in Gliwice, Polen, statt. Mittlerweile steht in der neuen Halle eine hochmoderne Presshärtelinie, die nun nur einen Monat nach ihrem Aufbau in die Produktionsphase geht.

KIRCHHOFF Automotive verfügt damit über fünf Anlagen dieser Art und folgt mit dem Einsatz der Technologie des Presshärtens konsequent der Strategie hin zum automobilen Leichtbau. Die Nachfrage nach hochfesten Strukturteilen in Leichtbauweise ist in den letzten Jahren immer weiter gestiegen. Grund dafür sind die Anforderungen an erhöhte Sicherheit, Komfort und verbesserte Fahreigenschaften, denen die Forderung nach einer Senkung des Kraftstoffverbrauchs gegenübersteht. Mit der Technologie des Presshärtens lassen sich extrem steife Struktur- und sicherheitsrelevante Bauteile bei gleichzeitig geringem Gewicht herstellen.

Bislang gab es diese Technologie nur in unseren Werken in Deutschland und Ungarn. Im Herbst 2015 entschied man sich dazu, diese auch in Polen am Standort Gliwice einzuführen. Für den Aufbau der Anlage in Gliwice wurde ein nahegelegenes Grundstück mit bereits vorhandener Produktionshalle erworben. So entstanden 15.000 m² zusätzliche Fertigungs- und Lagerfläche, in der Spezialisten eine Presshärtelinie aufbauten, bestehend aus einer 1.200 to Hydraulikpresse, einem Gas-Durchlaufofen und einem Feeder-System.



Im Rahmen der 10-jährigen Jubiläumsfeier von KIRCHHOFF Automotive in der Sonderwirtschaftszone in Gliwice im Mai wurde die Anlage offiziell eingeweiht und der Öffentlichkeit präsentiert (lesen Sie dazu auch Seite 44-47).

Parallel zur Installation der Anlage fand die Schulung ausgewählter Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter statt. Mehr als 10.000 Stunden haben die Beschäftigten in theoretische und praktische Übungen zum Thema Umformtechnologie, Material- und Normenkunde, speziell im Hinblick auf spezifische Kundenanforderungen bei Wärmebehandlungen, investiert. Hinzu kamen zahlreiche Besuche der bereits erfolgreich produzierenden Anlagen in Iserlohn, Deutschland und Esztergom, Ungarn. Das Arbeiten an Presshärtelinien, im Werkzeugbau und in der Qualitätskontrolle stand dabei im Vordergrund. Besonders dankbar ist Rafał Lechowski, Managing Director in Gliwice, den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in Deutschland und Ungarn sowie den Kollegen aus Mielec, Polen: „Alle waren sehr hilfsbereit und haben ihr Wissen und ihre Erfahrungen gern mit uns geteilt. Dank der Einsatzbereitschaft unseres Teams und der enormen Unterstützung, die wir innerhalb der Gruppe erhalten haben, beherrschen wir nun eine zukunftsweisende Technologie und sind in der Lage, warmumgeformte Teile in Serie zu produzieren.“

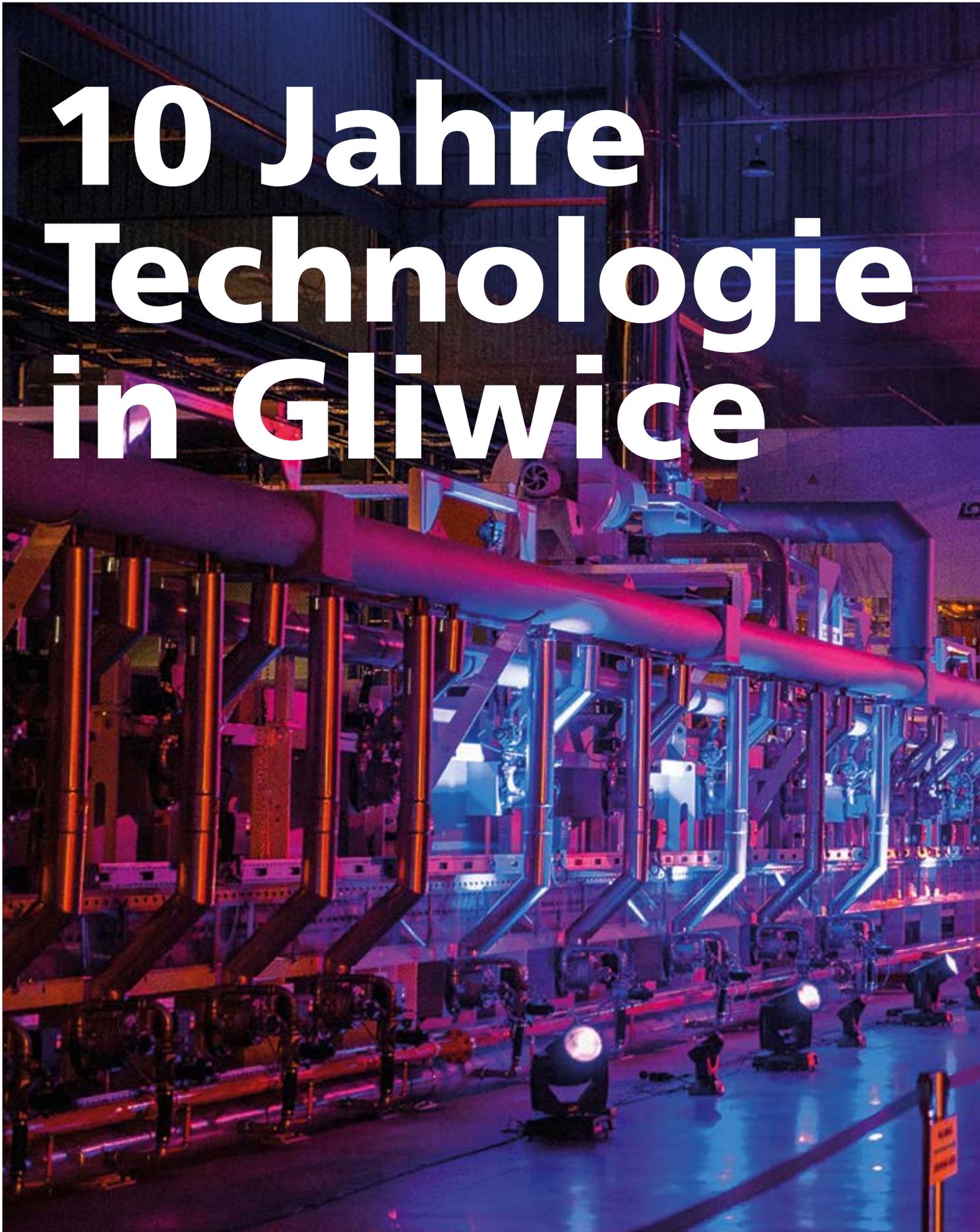
Autor: Rafał Lechowski





Das Projektteam, das für den Aufbau und die Inbetriebnahme der Anlage verantwortlich war, hat hervorragende Arbeit geleistet.

10 Jahre Technologie in Gliwice



entwicklung

— In Zukunftstechnologien investieren, die Gegenwart und die Vergangenheit feiern – das sind die zentralen Themen, auf denen die diesjährigen Feierlichkeiten zum 10-jährigen Bestehen von KIRCHHOFF Automotive in der Kattowitzer Wirtschaftszone in Polen basieren. Besonderes Highlight der Feierlichkeiten: die Einweihung einer modernen Presshärtelinie.



„Heutzutage ist es immer schwieriger, ein neues Auto zu finden, in dem kein Teil von KIRCHHOFF Automotive verbaut ist“ – mit diesem Satz verwies Managing Director Rafał Lechowski auf der Gala zum 10-jährigen Jubiläum des Werkes in Gliwice auf die Breite des Produktionsspektrums bei KIRCHHOFF Automotive. Die Zeremonie fand am 23. Mai in der neuen Werkshalle statt.

Über die Anfänge und die weitere Entwicklung des Werkes in diesen zehn Jahren berichtete Rafał Lechowski: "Angefangen haben wir in einer gemieteten Halle der Mechanik-Firmen von Bumar Łabędy. Damals schweißte ein Team von 80 Personen einfache Elemente für das Opel-Werk in Gliwice. Seitdem haben wir unser Werk, unsere Technologien – durch Investitionen in komplexe Schweiß- und Oberflächenprozesse – und unsere Beschäftigten kontinuierlich weiterentwickelt. Heute sind wir ein Team von 600 Personen, die in 2015 einen Umsatz von 92 Mio. Euro erzielt haben."

Die Werke in Gliwice umfassen mittlerweile eine Fläche von 41.000 m². Und mit der neuen Warmumformanlage verfügt dieser Standort nun über eine weitere Technologie – das Presshärten. Die Vorstellung der Anlage war zweifellos ein Highlight der Veranstaltung. Gesellschafter und Geschäftsleitung von KIRCHHOFF Automotive sowie Regierungsvertreter und ausgewählte Gäste versammelten sich auf der Bühne, um die symbolische Eröffnung der neuen Investition zu zelebrieren. In dem Moment, in dem alle gemeinsam auf einen Buzzer drückten, wurde die gesamte Szenerie hell erleuchtet und der Vorhang langsam zur Seite gezogen. Alle Gäste im Saal hielten den Atem an, als der Countdown begann "5...4...3...2...1", dann erhellten farbige Lichteffekte die Dunkelheit, ein Tusch ertönte und die Presse startete ihre symbolische Reise in die Serienproduktion.

Ein weiterer besonderer Moment war die Rede von Katherine Worthen, General Motors Vice President für Einkauf und Supply Chain Europe. Darin betonte sie die hohe Qualität der langfristigen Zusammenarbeit mit unserem Unternehmen in Gliwice. Sie stellte die Kernkompetenzen des Unternehmens, insbesondere des Werks in Gliwice heraus, und hob dabei zukunftsweisende Entwicklungen hervor.

Einen wichtigen Beitrag leistet das polnische Werk auch zur dynamischen Entwicklung der lokalen Wirtschaft in Gliwice. Das stellten die vielen Vertreter der lokalen Behörden heraus, die ebenfalls zu den Jubiläumsfeierlichkeiten gekommen waren.

Im Namen der Gesellschafterfamilie wünschte Arndt G. Kirchhoff allen weitere fruchtbare Jahre der Zusammenarbeit und des Erfolgs. »

Autorin: Agnieszka Jadwiszczok



01 Alle drücken gemeinsam den Buzzer und die neue Presshärtelinie wird sichtbar, v.l.n.r.: J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding, Arndt. G. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und CEO KIRCHHOFF Holding, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirats und des Gesellschafterkreises, Zygmunt Frankiewicz, Mayor of Gliwice, Piotr Wojaczek, President of Katowice Special Economic Zone, Stefan Leitzgen, Chief Operating Officer KIRCHHOFF Automotive, Rafał Lechowski, Managing Director Operations Gliwice und Janusz Soboń, Chief Strategy Officer KIRCHHOFF Automotive.

02 In seiner Rede berichtete Rafal Lechowski, Managing Director Operations Gliwice, über das dynamische Wachstum und die weitere Entwicklung des Werkes in Gliwice.

03 Katherine Worthen, General Motors Vice President für Einkauf und Supply Chain Europe betonte in ihrer Rede die hohe Qualität der langfristigen Zusammenarbeit mit dem Werk in Gliwice.

04 Janusz Soboń, Chief Strategy Officer von KIRCHHOFF Automotive, beantwortet die Fragen der Journalistin zur neu installierten Presshärtelinie



02



03



04



05



06

05 Im Namen der Gesellschafterfamilie wünschte Arndt G. Kirchhoff allen Gästen weitere fruchtbare Jahre der Zusammenarbeit und des Erfolgs.

06 Vertreter aller Medien kamen zur Pressekonferenz.

07 J. Wolfgang Kirchhoff beglückwünscht die Belegschaft des Werks in Gliwice zu der bisherigen erfolgreichen Entwicklung.



07



Fußballturnier und Familientag

Am Vortag der Jubiläumszeremonie waren fast 2000 Beschäftigte gemeinsam mit ihren Familien nach Rybnik-Kamien gekommen, wo der Familientag des Werkes in Gliwice mit vielen Attraktionen stattfand. Für ausgelassene Stimmung und erhöhte Spannung sorgte das internationale Fußballturnier der KIRCHHOFF Gruppe, an dem Mitarbeiterteams aus verschiedenen Werken teilnahmen.



Neue Vertriebsorganisation

Traditionell und über viele Jahre hinweg war der Vertriebsbereich unserer Unternehmensgruppe unterteilt in die Bereiche Pkw und Nutzfahrzeuge.

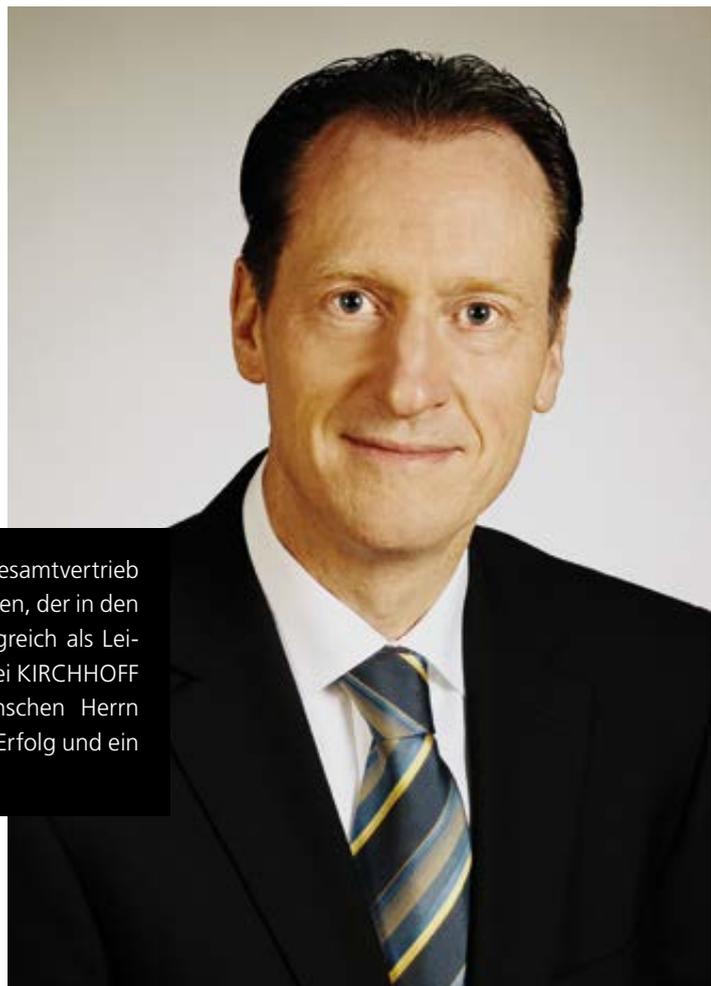
In den vergangenen Jahren hat sich jedoch nicht nur extern sondern auch intern einiges verändert, so dass wir unsere bisherige Aufteilung jetzt in Frage stellen konnten.

Bisher gab es verschiedene Aspekte, die eine Unterteilung in die Bereiche Pkw und Nutzfahrzeuge sinnvoll begründeten: die unterschiedlichen Ansprechpartner (in Einkauf & Technik), die Kernprodukte (und hier insbesondere die Materialstärke), unsere Fertigungsstandorte (im Wesentlichen das Werk in Iserlohn) und auch die Prozesse (häufig Großpressen mit hohen Tonnagen).

Mittlerweile verschwimmen die Grenzen zwischen der Pkw- und der Nutzfahrzeugsparte bei einem Großteil unserer Kunden immer mehr und es werden schon heute einige Modelle aus der originären Nutzfahrzeugsparte in deren Pkw-Organisation betreut. Auf der anderen Seite kümmern sich auch unsere Pkw-Kundenteams bereits teilweise um Produkte für verschiedene Nutzfahrzeuge. Des Weiteren haben wir unsere Prozesse in der Anfragebearbeitung und Projektentwicklung über alle Kundenteams hinweg angeglichen, so dass in allen Teams nach den gleichen Standards gearbeitet wird und unsere Mitarbeiter ohnehin flexibel und teamübergreifend eingesetzt werden können.

Die Leitung des Bereichs Gesamtvertrieb wird Volker Tofall übernehmen, der in den vergangenen Jahren bereits erfolgreich als Leiter des Vertriebs Nutzfahrzeuge bei KIRCHHOFF Automotive aktiv war. Wir wünschen Herrn Tofall für diese neue Aufgabe viel Erfolg und ein „glückliches Händchen“.

Damit sind alle Voraussetzungen geschaffen, den Vertrieb der beiden Sparten zusammenzuführen, um dementsprechend auch Synergien zwischen den Teams noch besser nutzen zu können.



Über Jahrhunderte verbunden

— KIRCHHOFF Automotive feiert 10-jähriges Jubiläum in China

Traditionelle chinesische Showeinlagen wie das glückbringende Bemalen der Löwenäugen machen die Feierlichkeiten für alle Besucher zu einem unvergesslichen Erlebnis.



Es war ein farbenprächtiges Spektakel. 8 Trommlerinnen in traditionellen Kostümen wirbelten über die Bühne, ein Maskenwechsler aus der chinesischen Oper verblüffte die Zuschauer und gelbe und rote Löwenfiguren, jeweils von 2 Artisten getragen, machten deutlich, in welchem Kulturkreis die 10 Jahre Feier stattfand. Mitte April feierte KIRCHHOFF Automotive am Standort in Suzhou sein 10-jähriges Bestehen in China. „Als Generalkonsul bin ich häufig zu Firmenjubiläen eingeladen. Diese Veranstaltung ist die beste, die ich bisher miterleben durfte“, lobte Peter Rothen, deutscher Generalkonsul in Shanghai, die verschiedenen Performances der Jubiläumsfeier. In seiner Rede betonte er, wie wichtig es für den Erfolg eines Unternehmens in China sei, sich wirklich vor Ort zu integrieren. KIRCHHOFF Automotive sei dafür ein sehr gutes Beispiel des erfolgreichen deutschen Mittelstandes: „Haben Sie gehört, was Arndt Kirchoff in seiner Rede über die chinesischen Pläne zur wirtschaftlichen Entwicklung in den kommenden Jahren gesagt hat? Wir schaffen das! Nicht China, sondern wir, denn das Unternehmen betrachtet sich als ein Teil der chinesischen Entwicklung. Das sind Firmen, die dieses Land braucht.“

Eine jahrhundertelange Verbindung

Mit dieser Haltung waren sozusagen auch schon die Vorfahren von KIRCHHOFF Automotive zu Beginn des letzten Jahrhunderts in China unterwegs: Mit der Nähmaschine fing alles an – das trifft nicht nur auf die Firmenhistorie der KIRCHHOFF Gruppe zu, sondern auch allgemein auf die Unternehmensbeziehungen mit China. Um 1900 boomte der Export der deutschen Nadelindustrie vor allem nach Ostasien, einem der Hauptabsatzgebiete der Nadelfabrik Stephan Witte. Bis nach dem Ersten Weltkrieg der Markt zusammenbrach. »



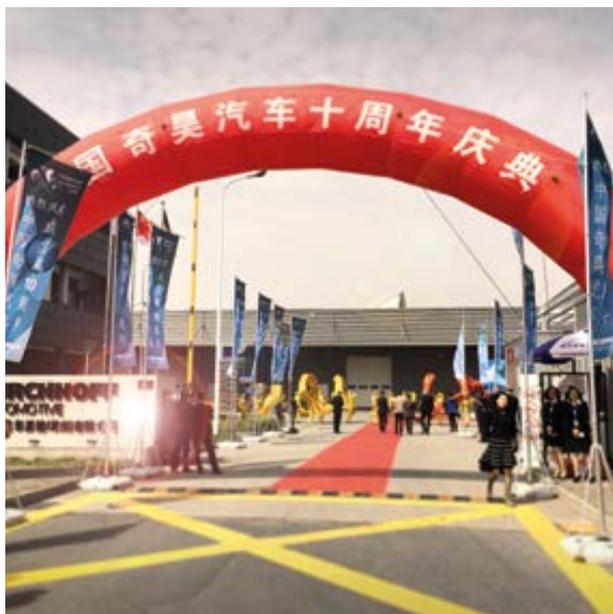
01

01 Besondere Glückwünsche überbrachte auch der deutsche Generalkonsul in Shanghai, Peter Rothen (2.v.l.). Hier zusammen mit Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Holding (l.) und J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Holding (2.v.r.) sowie Simon Stephan, Managing Director KIRCHHOFF Automotive in China, vor der Jubiläumswand, auf der alle Gäste zum Andenken unterschrieben.

02 Um 1900 boomte der Export der deutschen Nadelindustrie vor allem nach Ostasien. Auch Stephan Witte profitierte von dieser Entwicklung und beschäftigte einen Generalvertreter für Nähmaschinen in China, der hier mit seinem Sohn im Kreise von chinesischen Großkaufleuten zu sehen ist.



02





1 925 startete ein letzter Versuch, den Nadelabsatz in China zu optimieren. Hans Kirchhoff, damals der jüngste Teilhaber der Stephan Witte & Comp., reiste nach Ostasien, um die besonderen Bedingungen in den großen Städten und Marktplätzen zu erkunden. Über seine Erfahrungen dort schrieb er sogar ein erfolgreiches Buch. Es gelang ihm, dass Stephan Witte & Comp. zur registrierten Handelsmarke in China für Nadelprodukte wurde. Die Glanzzeiten der Nadelfertigung waren jedoch schon bald vorbei. Der Zweite Weltkrieg brachte den Export noch weiter zum Erliegen, 1954 musste das traditionsreiche Kapitel der Nadelproduktion eingestellt werden.

50 Jahre später kehrte die Unternehmerfamilie Kirchhoff mit dem Geschäftszweig KIRCHHOFF Automotive ins Reich der Mitte zurück. In einer gemieteten Montagehalle im chinesischen Suzhou begann 2006 die Produktion. Die rasante Entwicklung und das enorme Potential des chinesischen

Automobilmarktes führten dazu, dass schon ein Jahr später mit dem Bau einer Werkshalle mit Verwaltungsgebäude auf einer Fläche von 40.000 Quadratmetern im Suzhou Industrial Park begonnen wurde. Aufgrund der starken wirtschaftlichen Entwicklung folgte 2010 die Niederlassung in Chongqing und ein drittes Werk wurde 2013 in Shenyang in Betrieb genommen.

Zu unseren ersten Kunden zählten Shanghai GM und Changan Mazda. Später konnten weitere erste Aufträge für Shanghai Volkswagen, FAW Volkswagen, Audi, VOLVO Truck und BMW Brilliance gewonnen werden. In den letzten drei Jahren wurde das Kundenportfolio noch um Chery Jaguar Land Rover, Volvo Geely und PSA (Peugeot/Citroen) erweitert. Auch bei den Produkten ging es kräftig voran. Inzwischen werden bei KIRCHHOFF Automotive in China neben Stahl auch viele Fahrzeugteile aus Aluminium hergestellt. Dafür wurden neue spezielle Fertigungsmethoden aufgebaut, wie Aluminium Umformen, Schweißen, automatisiertes Stanznieten und Wärmebehandlung. Damit stellt sich das Werk auf die neuen Kundenanforderungen im Bereich Leichtbau ein. »

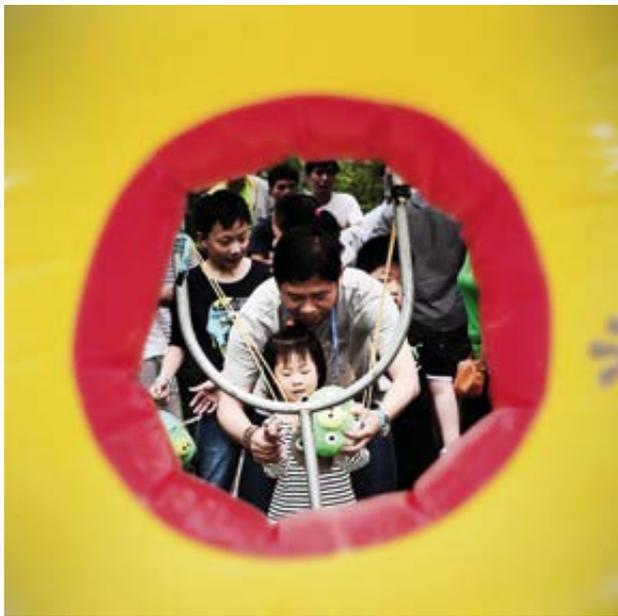


Gefeiert wurden jetzt bei strahlendem Sonnenschein und sommerlichen Temperaturen allerdings nur die letzten erfolgreichen Jahre von KIRCHHOFF Automotive in Suzhou. Die geschäftsführenden Gesellschafter Arndt und Wolfgang Kirchhoff, die Geschäftsführer Dr. Thorsten Gaitzsch und Stefan Leitzgen sowie das gesamte Management des Standortes in Suzhou freuten sich über die zahlreichen Gäste, die dem Unternehmen für die sehr gute Zusammenarbeit in den letzten zehn Jahren dankten. Besondere Glückwünsche überbrachten neben dem deutschen Generalkonsul die stellvertretende Vorsitzende des Verwaltungsausschuss in Suzhou, Frau Yanyan Sun sowie viele Vertreter unserer Kunden in China. Die Managing Directors von KIRCHHOFF Automotive in Suzhou Wen Leyendecker und Simon Stephan präsentierten die Entwicklung des Unternehmens von den Anfängen im Jahre 2006 bis heute. Und nicht zuletzt dank der traditionellen Showeinlagen wurden die Feierlichkeiten für alle Besucher zu einem unvergesslichen Erlebnis.

Ein fröhlicher Familientag in der Natur

Einige Wochen nach dem Festakt feierten dann auch die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Werkes Suzhou das Jubiläum.

Fast 300 Beschäftigte und ihre Familien kamen in den Suzhou Yangshan National Forest Park und vergnügten sich bei unterschiedlichen Spielen und Wettbewerben, bei denen es auch einiges zu gewinnen gab. Zur Mittagszeit gab es leckere Gerichte vom Grill, und bei guter Stimmung und anregenden Gesprächen verbrachten alle Gäste einen schönen Tag im Park.



Autor: Simon Stephan

NÄHER

AN

KUNDEN

— Mit einem neuen Sales Office in Seoul, Korea soll vor allem der Kontakt zu unseren Kunden Hyundai, Kia aber auch GM Korea weiter vertieft werden.

Ein regelmäßiger Austausch mit den Kunden sowie die Unterstützung bei Herstellbarkeitsthemen und Entwicklungsprojekten kann so in Zukunft viel zielgerichteter erfolgen. Auch ein langfristiges Wachstum mit dem koreanischen Konzern Hyundai-Kia, der in vielen Bereichen zentral organisiert ist, lässt sich nur durch eine entsprechende Nähe verwirklichen. Das Sales Office startet zunächst mit einem Country Manager. Später ist geplant, das Team mit CAD-Spezialisten, bzw. Entwicklungsingenieuren zu verstärken.

Autor: Nils Winkelmeier



Neues Schweißverfahren in Iserlohn

Seit September 2011 produziert KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn den Querträger-Rahmenanfang für den Daimler Actros in Serie. Ab Juli 2016 werden wir eine in der Konstruktion optimierte Version dieses Produkts herstellen in den Varianten "mit Koppelmaul" für den Bausteller sowie "ohne Koppelmaul" für den Sattelzug. Um den Daimler Kundenspezifikationen gerecht zu werden, kommt ein neues Schweißverfahren zum Einsatz: die TAWERS-Technologie Hyper DIP Puls MAG von Panasonic Robot & Welding. Die Schweißnähte werden dabei so gesetzt, dass zum einen eine ökonomisch effiziente Schweißgeschwindigkeit bei optimaler Qualität erreicht wird. Zum anderen wird vermieden, dass sich im Bereich der sensiblen Anschraubflächen Schweißspritzer anhäufen.

Diese Art zu schweißen erfordert eine sehr schnelle Kommunikation zwischen der Robotersteuerung und der Stromquelle. Eine gemeinsame CPU bei dieser Technologie macht das möglich. In einem zweistufigen Schweißprozess ist geplant, ab Juli 2016 von beiden Varianten insgesamt 5.000 Teile pro Monat zu produzieren.

Neue Speed-Schweißzelle in Attendorn

Die neue Schweißanlage besteht aus zwei Fanuc Robotern, die momentan mit sehr hoher Betriebsgeschwindigkeit und maximaler Genauigkeit Umformteile für die Radhausverstärkungen der Audi-Modelle A4 und A5 zusammen schweißen. Die dazugehörigen Schweißzangen von Centerline sind im Vergleich zu herkömmlichen Schweißzangen extrem leicht, wodurch die Roboter noch schnellere Bewegungen ausführen können. Momentan ist die Schweißanlage mit zweieinhalb Schichten pro Tag ausgelastet.

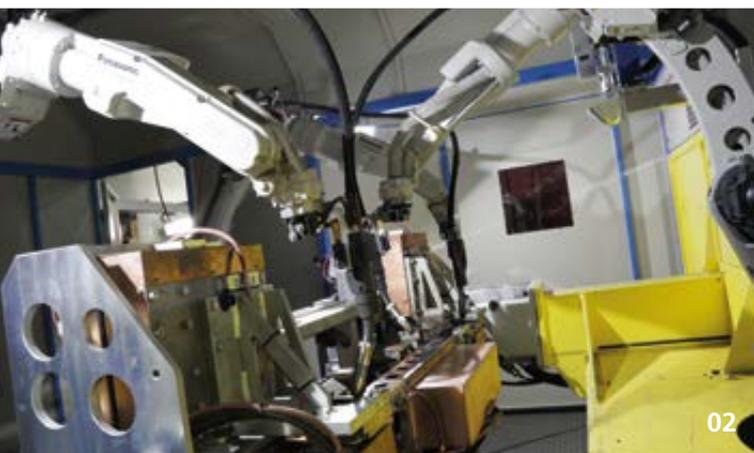
Autoren: Artur Rath, Oliver Ibach

Ökonomisch und effizient mit hoher Schweißgeschwindigkeit

Bei der Fertigung des Querträgers Rahmenanfang für den Daimler Actros kommt am Standort Iserlohn ein neuwertiges Schweißverfahren zum Einsatz. In Attendorn schweißt zukünftig eine Speed-Schweißzelle die Radhausverstärkungen für die Audi Modelle A4 und A5 in Höchstgeschwindigkeit zusammen.



01



02

01 Neue Schweißanlage mit den beiden Operationseinheiten für den Zusammenbau der Varianten Sattelzug ohne Koppelmaul und Bausteller mit Koppelmaul für die Daimler Actros Serie.

02 Blick in die Schweißanlage mit kompakter Anordnung der Schweißroboter von Panasonic.

03 Die neue Speed Schweißanlage in Attendorn schweißt Radhausverstärkungen der Audi-Modelle A4 und A5 zusammen.



03

Ausgezeichnet mit dem Volvo Group Award

Die Volvo Truck Gruppe hat am 23. Februar ihre elf besten Lieferanten ausgezeichnet – darunter auch KIRCHHOFF Automotive am Standort Iserlohn. Der Volvo Group Purchasing Supplier Award wird für hervorragende Leistungen und nachhaltige Verbesserungen an ausgewählte Lieferanten verliehen.

Laut Volvo Vorstand Martin Lundstedt sind die Zulieferer mit einem Anteil von 70% sowohl an der Entwicklung als auch an der Serienproduktion eines Fahrzeugs beteiligt. Das erklärt die besondere Bedeutung, die dem Lieferantenstamm der Volvo Gruppe zukommt. Bei der Preisverleihung im schwedischen Göteborg wurde deutlich, wie wichtig hervorragende und wettbewerbsfähige Lieferanten für die Spitzenposition, die die Volvo Gruppe im Bereich Innovation und Forschung & Entwicklung einnimmt, sind.

Was macht einen erfolgreichen Lieferanten aus? Patrick Lundblad, Einkaufsvorstand der Volvo Gruppe beschreibt das so: „Es sind die Lieferanten, die bereit sind, noch einen Schritt weiterzugehen, um in der Projektphase exzellente Ergebnisse zu erzielen und später sicherzustellen, dass alle Teile pünktlich an unsere Werke überall auf der Welt geliefert werden. Dieser Award ist für alle unsere Lieferanten, die erst zufrieden sind, wenn es auch unsere Kunden sind.“

Dieser Leitsatz trifft auch auf KIRCHHOFF Automotive zu. Die Volvo Gruppe hat KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn in der Kategorie „Project Execution Excellence Award“ ausgezeichnet. Dabei lobten die Juroren die Liefertreue und Qualität der Produkte. Besonders hervorgehoben wurde die herausragende Leistung bei der Erkennung und der Minimierung von Risiken im Bereich der komplexen Stahlbearbeitung.

Mit Stolz nahmen J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding, und Volker Tofall, Leiter Sales, die Auszeichnung entgegen. „Ein großes Lob und Dankeschön möchte ich den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aussprechen, die mit ihrem Engagement und Einsatz zu diesem Erfolg beigetragen haben“, sagte J. Wolfgang Kirchhoff nach der Preisverleihung.

Die ersten Geschäftskontakte mit Volvo Trucks wurden 2006 geknüpft. 2012 stellte die Nominierung für ein umfassendes Projekt das gesamte Team vor neue Herausforderungen. Dabei sollten Produkte, die bisher direkt bei Volvo gefertigt wurden, nun im Werk in Iserlohn produziert werden. Insgesamt zehn Werkzeugsätze von Volvo mussten für die Pressen in Iserlohn angepasst werden. Dazu kamen 14 neue Werkzeuge und ein neuer automatisierter Nietprozess. Enge Zeitvorgaben von gerade mal 16 Wochen von der Werkzeugübergabe bis zu den ersten Serienlieferungen sowie eine kurze Produktanlaufphase setzten neue Maßstäbe. Die Basis für den erfolgreichen Abschluss dieses Projektes bildeten ein nachhaltiges und strukturiertes Projektmanagement, verbunden mit einem automatisierten Reporting und weltweit einheitlichen Standards. Die Erfahrung zeigt, Erfolg hat viele Gründe.

Für den Vertriebsleiter bei KIRCHHOFF Automotive, Volker Tofall, ist klar: „Globale standardisierte Prozesse und ein hochmotiviertes, kundenorientiertes Team haben am Ende zu diesem tollen Ergebnis geführt.“

Autorin: Sabine Boehle



Bei der Auszeichnung mit dem Volvo Group Purchasing Supplier Award (v.l.n.r.): Volker Tofall, Leiter Sales; J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Holding; Patrick Lundblad, Einkaufsvorstand der Volvo Gruppe und Anna Cros, Qualitätssicherung Volvo Gruppe.



Wir alle tragen Verantwortung – für die nächste Generation

KIRCHHOFF Automotive unterstützt die Initiative „InCharge“

zur Bekämpfung der Jugendarbeitslosigkeit in Europa.

In den letzten Jahren hat die Jugendarbeitslosigkeit in einigen Ländern der EU neue Rekordwerte erreicht. Dies hat nachhaltige Auswirkungen sowohl auf die Gesellschaft als auch auf die Wirtschaft. Um dem entgegen zu wirken, wurde 2014 die Initiative InCharge ins Leben gerufen. InCharge unterstützt junge, talentierte Menschen in ganz Europa und gibt ihnen Orientierungshilfen. Binnen kürzester Zeit schlossen sich zahlreiche namhafte Unternehmen aus Industrie und Wirtschaft sowie Institutionen und Persönlichkeiten der Initiative an – auch KIRCHHOFF Automotive ist dabei.

Im Rahmen der Initiative fand Ende Mai ein sogenannter Coaching Tag an der Universität von Porto statt. Die organisatorische Leitung der Veranstaltung hatte Antonio Rosas, Personalverantwortlicher von KIRCHHOFF Automotive in Portugal, übernommen. Viele junge Menschen, Unternehmen und Institutionen folgten der Einladung zu einem gemeinsamen Erfahrungsaustausch, bei dem es vor allem um die Verbesserung der beruflichen Chancen für Jugendliche in Portugal ging.

In seiner Eröffnungsrede betonte J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding: „Jugendarbeitslosigkeit ist eines der zentralen Probleme im Hinblick auf eine gemeinsame Zukunft innerhalb der Europäischen Union. Die Bekämpfung der Jugendarbeitslosigkeit ist eine sozialpolitische Herausforderung. Aber vor allem gibt sie jungen Menschen Hoffnung auf eine Zukunftsperspektive.“

Ca. 500 Besucher kamen zum Coaching Day. In Präsentationen, Workshops und Einzelgesprächen mit teilnehmenden Unternehmen erhielten sie Unterstützung und Beratung bei der Gestaltung ihrer Zukunft. Die Studenten und Berufseinsteiger wurden jedoch nicht nur bei zukünftigen Bewerbungen unterstützt. Die Veranstaltung zeigte auch, welche Schritte nötig sind, um ein eigenes Unternehmen zu gründen.

Antonio Rosas zeigte sich am Ende des Tages sehr zufrieden: „Eine wirklich gelungene Veranstaltung, die zeigt, dass wir alle gemeinsam etwas zur Bekämpfung der Jugendarbeitslosigkeit beitragen können.“

Autoren: Lisa Kitterer, Antonio Rosas

Daten- schutz 2.0

— Um unser Unternehmen vor Datendiebstahl und Computerviren zu schützen, haben wir ein Managementsystem zur Informationssicherheit (ISMS) eingeführt, das erfolgreich nach ISO 27001 zertifiziert wurde.



Für unsere Kunden ist der Schutz von Informationswerten wie Bauraumzeichnungen oder physischen Prototypen enorm wichtig. Um diesen zu gewährleisten, wurden in allen Bereichen Zutrittskontrollen eingerichtet. Alle Beschäftigten haben nun eine Zutrittskarte für ihren Bereich. Diese setzen sie auch beim Anmeldeprozess am PC zusammen mit ihrem Passwort ein.

Mit unserem Sicherheitssystem können wir unsere Schutzziele „Vertraulichkeit“, „Unveränderbarkeit“ und „Verfügbarkeit“ mit akzeptablem Aufwand bewältigen. Dabei hilft der „risikobasierte Ansatz“: Bei kritischen IT-Anwendungen oder in physischen Sicherheitsbereichen setzen wir konsequent bestimmte Maßnahmen ein, z. B. die Verschlüsselung von Daten. Für unsere Beschäftigten haben wir eine Anwenderdirektive als Leitfaden entwickelt und Trainings zu dem neuen Managementsystem durchgeführt.

Das System wird kontinuierlich überarbeitet und in weiteren KIRCHHOFF Automotive Standorten eingeführt.

Autor: Ulf Rass

Auf Wachstums

In 2015 startete das KIRCHHOFF Automotive Werk in Esztergom, Ungarn, drei große Baumaßnahmen. Damit sollte die Mitarbeiterzufriedenheit erhöht und die Wettbewerbsfähigkeit weiter verbessert werden.



Die neue Logistikfläche bietet ausreichend Platz.

kurs

Neues Versandzentrum

Um Logistikabläufe zu optimieren, kosteneffizienter und damit wettbewerbsfähiger zu gestalten, wird künftig die Versandlogistik in eigener Verantwortung gesteuert. Am 30. April wurde der Vertrag mit einem externen Logistikdienstleister aufgelöst. Bisher war der Versandbereich in zwei Hallen untergebracht mit Containerlagerung unter freiem Himmel. Nun dient ein modernes Lagerhaus als Logistikzentrum, in dem alle Versandaufgaben durch eigenes Personal erledigt werden. Einrichtung und Flurförderfahrzeuge entsprechen neuesten Richtlinien.

Das Gebäude wurde Ende letzten Jahres fertiggestellt und von KIRCHHOFF Automotive für die kommenden 10 Jahre angemietet, mit der Option, die Immobilie danach zu kaufen.

Das neue Logistikzentrum ist in einer 6143 m² großen und sieben Meter hohen Halle untergebracht. Diese ist über sechs überdachte Tore zu erreichen. Pro Tag kümmern sich 42 Beschäftigte um die Verladung von bis zu 1000 Containern, bzw. 120 Lkws.

Erweiterung des Verwaltungsgebäudes

Eine aufgrund des stetigen Wachstums des KIRCHHOFF Automotive Werks in Ungarn dringend erforderliche Erweiterung der Büro- und Sozialräume wurde endlich in die Tat umgesetzt. Dazu vergrößerte man den Verwaltungsbereich von 888 m² auf 1220 m². Im neu errichteten Gebäude befinden sich moderne Büro- und Besprechungsräume sowie Pausenräume und Bereiche für die Aufbewahrung von persönlichen Gegenständen in Spinden. Auch das bisherige Gebäude wurde umgebaut und mit weiteren Besprechungsräumen, Lager- und Spintschrankbereichen an aktuelle Erfordernisse angepasst. Ein eigener Beratungsraum für den neuen Betriebsarzt wurde ebenfalls eingerichtet.

Diese Maßnahmen dienen nicht nur der Anpassung an lokale Richtwerte, sondern insbesondere der Mitarbeiterzufriedenheit am Standort Esztergom.

Verbesserung der Infrastruktur

Um zusätzliche Flächen für operative Zwecke zu gewinnen, wurde ein neuer Mitarbeiterparkplatz außerhalb des Betriebsgeländes angelegt. Der Zugang zum Werk, bzw. zum Parkplatz erfolgt nun über eine neue Straße mit entsprechenden Versorgungsanschlüssen, einem gepflasterten Bürgersteig, Bushaltestellen für Mitarbeiterbusse und einem Fahrradunterstand.

Autorin: Géza Kortvelyessy

Oben: Das neue erweiterte Verwaltungsgebäude beinhaltet modern ausgestattete Büros, Besprechungsräume, Sozialräume, Umkleideräume, eine Kantine und sogar einen Raum für den Betriebsarzt.

Unten: Über ein neues Versandlager mit einer Fläche von 6143 m² können Logistikprozesse nun effizienter und kostengünstiger gesteuert werden.



Unsere Vision und Werte leben

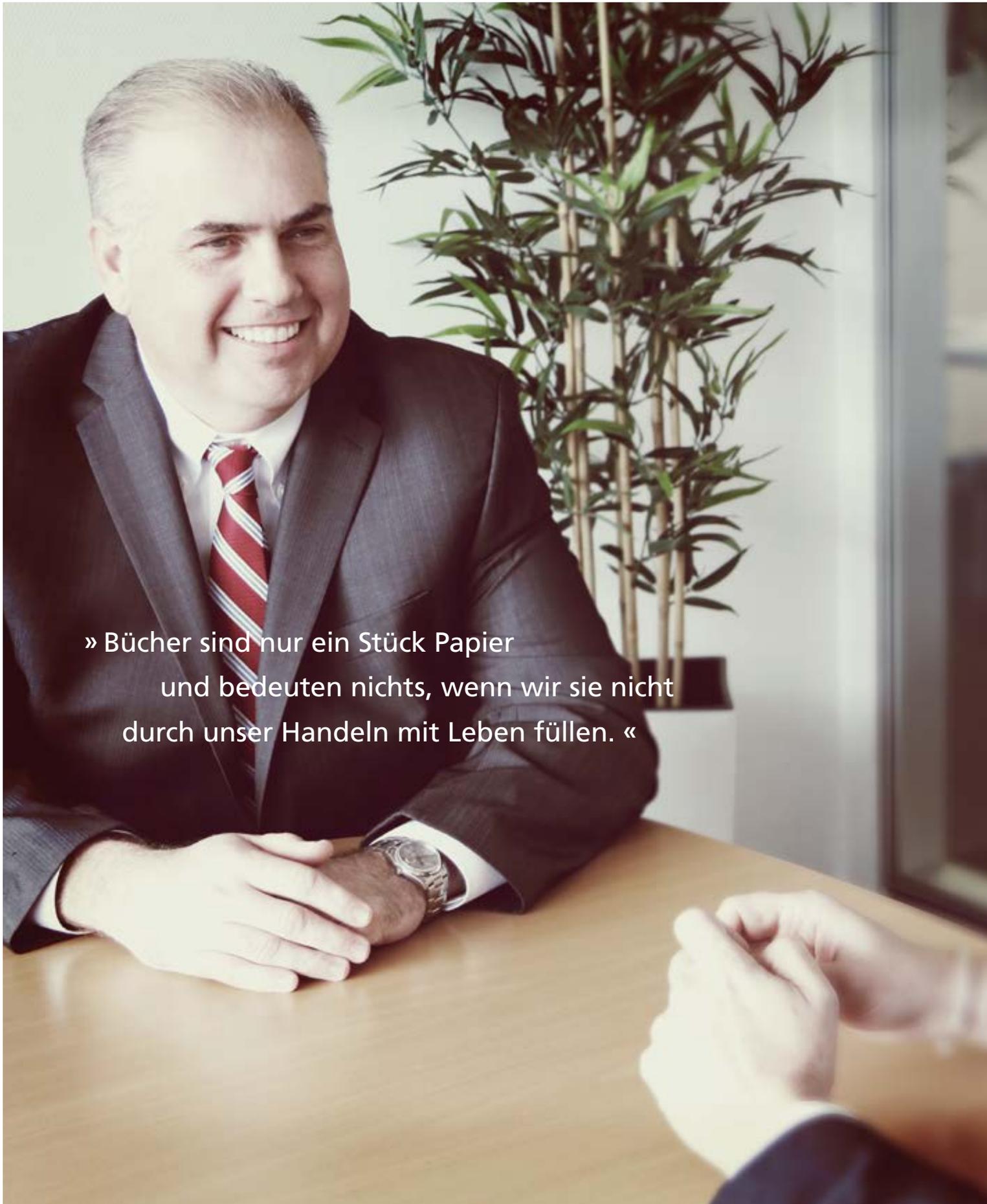
— Anfang des Jahres haben alle 8.000 Beschäftigten weltweit das neue „Vision und Werte“ Buch von KIRCHHOFF Automotive erhalten. Grundlage war die Vision der Gesellschafterfamilie. Auf dieser Basis entwickelten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verschiedener Abteilungen in einem weltweiten Prozess gemeinsam unsere Werte und Verhaltensgrundsätze.



Hasan (l.) und Nils (r.) Kaya, Vater und Sohn arbeiten seit vielen Jahren gemeinsam in der Schweißerei



» Ehrlich und zuverlässig, das ist KIRCHHOFF Automotive – und das sind wir – seit Generationen. «



» Bücher sind nur ein Stück Papier
und bedeuten nichts, wenn wir sie nicht
durch unser Handeln mit Leben füllen. «

Paul Dilworth (li.), Executive Vice President Global Human Resources, im Interview mit Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing.



Ein kleines Booklet beschreibt unsere Vision und Werte und macht diese so für alle Beschäftigten von KIRCHHOFF Automotive nachvollziehbar und verständlich. Nach der Übergabe der Booklets an alle Beschäftigten weltweit haben wir Paul Dilworth, Executive Vice President Global Human Resources, gefragt, wie er den Rollout einschätzt.

Die Booklet sind nun in allen Werken ausgeteilt. Wie haben die Beschäftigten sie wahrgenommen?

Paul Dilworth: Die Booklets wurden in allen Werken sehr gut angenommen. Die Qualität der Booklets zeigt allen Beschäftigten, wie ernst dieses Thema in unserem Unternehmen ist. Dass das Top Management die Details persönlich präsentiert, zeigt die vollständige Bindung an diese Thematik, die für das Unternehmen entscheidend ist.

Gibt es Unterschiede darin, wie die verschiedenen Werksstandorte die Booklets wahrgenommen haben?

Paul Dilworth: Wie ich schon früher bei vielen Gelegenheiten gesagt habe, sind Menschen sehr ähnlich, ungeachtet dessen, wo in der Welt sie sich befinden. Was für einen Mitarbeiter in Nordamerika wichtig ist, ist in der Regel dasselbe wie für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Europa oder Asien. Alle Beschäftigten empfinden ein gleiches Bedürfnis nach vollständiger Klarheit von Vision, Werten und Verhaltensweisen des Unternehmens, denn diese schaffen die Grundlage für unser tägliches Handeln.

Werte und Verhaltensweisen müssen gelebt werden. Wie planen Sie, dass diese Denkweise kontinuierlich in den Köpfen unser Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bleibt? Wie wichtig ist es für ein Unternehmen, seine Vision, Werte und Verhaltensweisen zu praktizieren?

Paul Dilworth: Bücher sind nur ein Stück Papier und bedeuten nichts, wenn wir sie nicht durch unser Handeln mit Leben füllen. Wir werden unsere internen Medien nutzen, um Beispiele zu zeigen, wie unsere Leute unsere Vision, Werte und Verhaltensweisen demonstrieren und wie wichtig diese für das Wohlergehen unserer Beschäftigten und des Unternehmens sind.

Letztes Jahr haben wir verschiedene globale HR Projekte angestoßen. Glauben Sie, diese ändern die Sicht unserer Beschäftigten auf unser Unternehmen?

Paul Dilworth: Ich glaube, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben KIRCHHOFF Automotive immer als Organisation gesehen, die sich sowohl beruflich als auch persönlich um sie kümmert. Die weltweiten HR Projekte haben dieses Gefühl durch die Gestaltung weltweiter Programme wie Nachfolgeplanung, Talent Education (KATE), Führungskräfteentwicklung, KIRCHHOFF Automotive Excellence Award etc. bestärkt. Das ist auch ein deutliches Anzeichen dafür, dass wir ein wahrhaft „globales“ Unternehmen sind mit unbegrenztem Potential für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

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

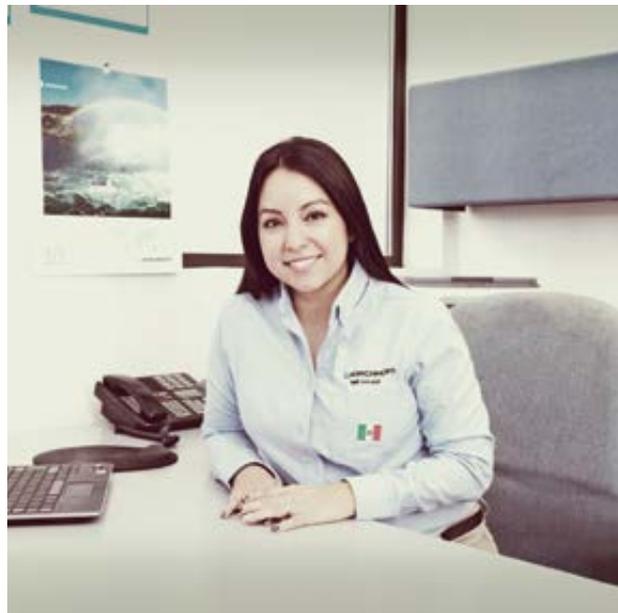


» Standards machen die Arbeit leichter und sicherer. «

Chunyu Tan, Schichtführer Schweißtechnik

» Eine offene und klare Kommunikation ist der Schlüssel zum Erfolg. «

Paloma Herrera,
Leiterin Personalwesen am Standort Querétaro



» Mein Wissen teile ich gerne. «

Stefan Jeziorski, seit über 15 Jahren ist er Leiter der Lehrwerkstatt und kümmert sich dort um den Nachwuchs





» Wir sind ein erfolgreiches Team. Gerade weil wir aus verschiedenen Ländern stammen. «



Die letzten Arbeitsschritte sind getan: Der Zaun um den Kindergarten im rumänischen Leordoasa ist frisch gestrichen, Bäume und Rosen sind gepflanzt, ein Weg ist gepflastert. In bunten Farben erstrahlen Schneewittchen und die Sieben Zwerge auf der Außenfassade des Gebäudes.

Über Monate hinweg haben sich viele Beschäftigte von KIRCHHOFF Automotive in Rumänien ehrenamtlich für die Sanierung und Neugestaltung der maroden Einrichtung eingesetzt.

Noch vor einem Jahr war der Kindergarten, in dem vor allem Kinder aus armen Familien betreut werden, in einem desolaten Zustand. Mit Hilfe von Spenden aus unseren Werken in Polen und Deutschland sowie der Unterstützung lokaler Behörden konnte der Kindergarten renoviert werden (siehe auch Bericht in der K>MOBIL Nr. 46, Seite 60 und 61). Heute ist er ein Ort, an dem sich Kinder und Erzieherinnen wieder wohl fühlen können.

Eine Leistung, die alle Beteiligten mit Stolz und Freude erfüllt.

Autor: Gabriel Porojan



Gemeinsam für Kinder



01

01 Nach der Sanierung: ein Ort, an dem sich Kinder und Erzieherinnen wieder wohl fühlen können.

02 Vor der Sanierung: ein marodes Gebäude mit kaputtem Dach und Boden, eingestürzten Decken und einer defekten Heizung.

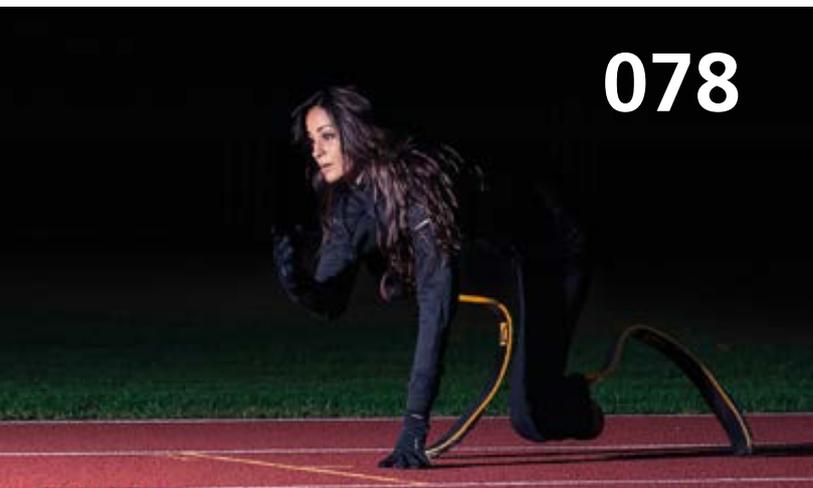
03 Am Ende waren sich alle einig: "Es war viel Arbeit, aber es hat so viel Freude gemacht, für die Kinder eine lebenswerte Umgebung zu schaffen."



02



03



- 074** Handwerk als Lebenshilfe oder wenn Auto fahren wirklich mehr Freiheit bringt
- 078** Vom Schicksalsschlag zum Spitzensport
- 080** Barrierefreie Schulbusse für Hamburg

072 - 081



 **KIRCHHOFF**
MOBILITY

AUTOS NACH MAß



**Handwerk als Lebenshilfe
oder wenn Autofahren
wirklich mehr Freiheit bringt**



01



Der Genfer Autosalon ist berühmt für seine Präsentationen von Concept Cars und Fahrzeugstudien. Hier zeigen die Automobilhersteller, wie sie sich die Mobilität der Zukunft vorstellen. KIRCHHOFF Mobility zeigt, wie auch gehandicapte Menschen durch individuelle Fahrzeugumbauten wieder ein Stück Freiheit zurückgewinnen können.



01 Abassia Rahmani weiß, wovon sie spricht, wenn sie die Fahrzeugumbauten von KIRCHHOFF Mobility erklärt. Aufgrund einer Erkrankung mussten ihr mit 16 Jahren beide Unterschenkel amputiert werden.

02 Die Rollstuhlhebephöhne SF-350 ermöglicht es einem Rollstuhlfahrer wieder mobil zu sein.

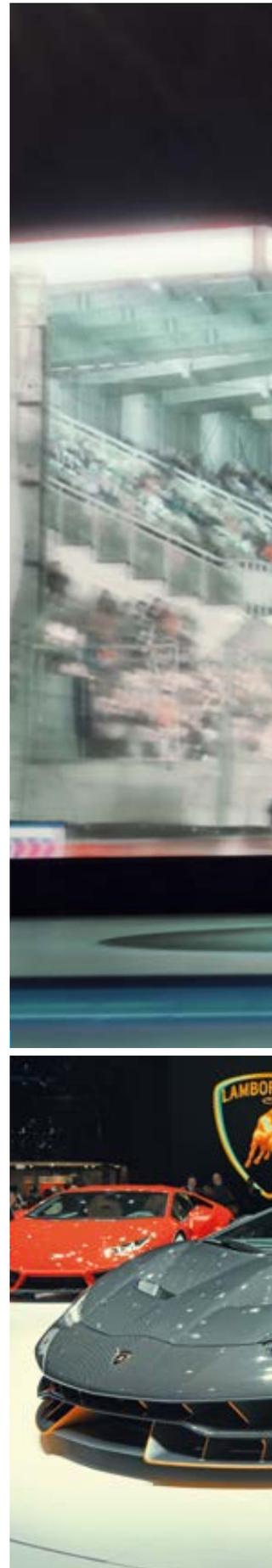
Als ich mit 18 Jahren von KIRCHHOFF Mobility mein umgebautes Auto bekam, war das Freiheit und Selbstständigkeit, das war total cool.“ Die Augen der 23-jährigen Abassia Rahmani leuchten. Leicht lehnt sie sich an den dunkelblauen Mercedes Viano auf dem Messestand in Halle 6 auf dem Genfer Autosalon. Mit ihren geschwungenen Carbon-Prothesen wirkt die schlanke Leichtathletin noch leichter; sie scheint geradezu zu schweben. Sie weiß, wovon sie spricht, wenn sie die Fahrzeugumbauten von KIRCHHOFF Mobility erklärt. Aufgrund einer Erkrankung mussten ihr mit 16 Jahren beide Unterschenkel amputiert werden. Heute ist sie eine erfolgreiche Schweizer Spitzensportlerin mit Aussicht auf die Olympiateilnahme. Denn dank des Umbaus ihres Autos ist sie wieder mobil, eine Voraussetzung, um Leistungssport treiben zu können. Ihr Audi A3 wurde so umgerüstet, dass sie nun mit der Hand sicher Gas geben und bremsen kann. Damit ist sie in der Lage, selbstständig und ohne fremde Hilfe an den Wettkämpfen im In- und Ausland teilzunehmen. (siehe auch Interview auf den nachfolgenden Seiten.)

Auch dank ihres Engagements im Messeteam von KIRCHHOFF Mobility konnte interessierten Besuchern auf dem Autosalon in Genf authentisch vermittelt werden, wie ein fachgerechter Fahrzeugumbau das tägliche Leben erleichtern kann. Und das Interesse war in diesem Jahr wieder groß. Zahlreiche Besucher informierten sich über das Leistungsspektrums der hauseigenen Fahrzeugumrüstungen von KIRCHHOFF Mobility an einem VW Caddy Maxi mit HeckEinstieg für Passivfahrer. Auch der Mercedes-Benz Viano für mobilitätseingeschränkte Selbstfahrer wurde immer wieder genauestens begutachtet und seine zahlreichen Funktionen ausprobiert.

Geschäftsführender Gesellschafter J. Wolfgang Kirchhoff konnte zufrieden feststellen, dass mit dem zweiten Messeauftritt in Genf der Bekanntheitsgrad von KIRCHHOFF Mobility weiter gesteigert werden konnte: „Branchen-Kundige aber auch unsere Kunden von Seiten der Automobilhersteller, die uns mit KIRCHHOFF Automotive kennen, sind erstaunt und vor allem interessiert, dass wir auch in dem Mobility Bereich tätig sind. Das nützt dem gesamten Unternehmen.“

Zwei Wochen lang präsentierte Pascal Fossa, Geschäftsführer der Schweizer Tochtergesellschaft von KIRCHHOFF Mobility mit seinem Team an den beiden Vorführfahrzeugen aber auch mit interaktiven Touchscreens das umfangreiche Produktportfolio. Von Fahr-, Bedien-, Verlade- und Einstieghilfen über Sitz-, Lenk- und Bremssysteme bis hin zu HeckEinstiegern und Bussen für die Beförderung von Menschen mit Handicap – das Leistungsspektrum bietet perfekt auf den Einzelfall abgestimmte Umbaulösungen. Denn da jede Mobilitätseinschränkung und körperliche Behinderung individuell ist, müssen auch die Umbauten der Autos sozusagen maßgeschneidert werden. Handwerk wird zur Lebenshilfe mit einem besonderen Lohn, über den sich Pascal Fossa immer wieder besonders freut: „Besonders schön ist es, die große Freude auf dem Gesicht des Fahrers zu sehen, wenn wir ihm mit seinem umgebauten Fahrzeug wieder ein Stück Freiheit zurückgeben konnten.“

Autor: Andreas Heine





01 Auf dem KIRCHHOFF Mobility Stand (v.l.n.r.): Paralympics Anwärtin Abassia Rahmani | Arturo Martines, Mitarbeiter von KIRCHHOFF Mobility in der Schweiz | Pascal Fossa, Geschäftsführer KIRCHHOFF Mobility Schweiz | J. Wolfgang Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter und COO KIRCHHOFF Holding | Andreas Heine, Leiter Corporate Communication & Marketing KIRCHHOFF Automotive | Dr.-Ing. Axel Panne, Geschäftsführer KIRCHHOFF Mobility



01

Heute ist die 23-jährige Schweizerin eine erfolgreiche Spitzensportlerin mit großen Chancen, im Herbst an den Paralympischen Spielen in Rio de Janeiro teilnehmen zu können. Abassia Rahmani wird von KIRCHHOFF Mobility gesponsert. Auf dem Autosalon in Genf hat sie unser Team auf dem Messestand bei der Präsentation unserer umgebauten Fahrzeuge für Menschen mit Mobilitätseinschränkungen unterstützt.

Wie haben Sie es nach einem solchen Schicksalsschlag wieder geschafft, das Leben positiv zu sehen?

Am Anfang ging es mir sehr schlecht. Ich habe dann Leute gesehen, die es härter getroffen hatte als mich und die total positiv waren und irgendwie hat mich das angesteckt und ich habe wieder 100% gegeben. Zuerst wollte ich auch nicht, dass meine Freunde mich so sehen. Die sind aber trotzdem einfach gekommen. Einmal war ich mit ihnen im Skiurlaub und als ich noch geschlafen habe, haben sie meine Beine draußen in den Schnee gesteckt, was natürlich sehr skurril aussah. Sie haben mich gerufen und gesagt, schau mal und fanden es total lustig. Da wusste ich, sie gehen locker damit um. Das hat mir sehr geholfen.

Sind Sie jemand anderes geworden?

Ich lebe mein Leben vielleicht etwas bewusster. Als Mensch habe ich mich aber nicht verändert. Das sagen auch meine Freunde. Sobald man fragt warum, wieso ich, dann geht's nicht weiter, das führt zu nichts, das führt zu negativen Gedanken, das kann man nicht gebrauchen. Mein Motto ist, nach vorne schauen, alles geben.

Wie reagieren die Menschen, wenn sie die Sportprothesen das erste Mal sehen, auch hier auf der Messe?

Entweder sind die Menschen total begeistert und kommen auf mich zu oder sie bleiben stehen und starren mich an, ohne dass ihnen das bewusst ist. Dann beginne ich zu lachen und die starren immer noch auf meine Beine. Beim Sport zum Beispiel gehen sie sehr offen damit um. Sie sehen, ich bin aktiv, ich verkrieche mich nicht in meinem Schneckenhaus. Aber am besten ist es mit Kindern. Die sind sehr interessiert, sehen mich als Superheldin und fragen, woher hast Du die Beine, ich will auch solche haben.

Wie sind Sie zum Sport gekommen?

Ich habe früher schon immer viel Snowboarden und Leichtathletik gemacht. Als ich dann anfang mit den Prothesen wieder Sport zu machen, habe ich einen Paralympioniken kennengelernt. Der hat mir gesagt, probier die doch mal aus und hat mir die Federn aus Karbon drunter geschraubt. Die fühlten sich sofort super an. Die sind leicht und schnell. Die normalen Prothesen sind eher wie Skischuhe. Meine Freunde und Kollegen beim Sport nennen mich seitdem immer Gazelle.

Wie war es das erste Mal Auto zu fahren?

Als ich mit 18 mein von KIRCHHOFF Mobility umgebautes Auto bekam, war das Freiheit, Selbstständigkeit, das war total cool. Und jetzt bin ich sehr viel unterwegs, allein schon wegen des Sports. Ohne ein für mich umgebautes Auto könnte ich das alles gar nicht machen. Ich trainiere sechsmal die Woche für Sprints und Weitsprung und im Sommer gibt es jede Woche Wettbewerbe in der Schweiz und ganz Europa, da brauche ich mein Auto.

Das Interview führte Andreas Heine

Vom Schicksalsschlag zum Spitzensport

— Zuerst dachte sie, es wäre eine einfache Erkältung oder vielleicht auch eine Grippe. Als die damals 16-jährige Abassia Rahmani dann nach sechs Wochen im Koma wieder aufwachte, hatte sie keine Unterschenkel mehr. Wegen einer schweren Viruserkrankung hatte man sie amputieren müssen, um ihr das Leben zu retten.



Foto von Olivier Pagès



Der REHA Group Automotive Niederlassung in Hamburg ist es gelungen, das bislang größte Projekt in der Unternehmensgeschichte zu gewinnen und erfolgreich umzusetzen. In einer Rekordzeit von 8 Wochen wurden 31 barrierefreie Schulbusse für das Busunternehmen Elite Traffic GmbH umgebaut.



Barrierefreie Schulbusse für Hamburg

Die REHA Group Automotive gehört zur KIRCHHOFF Mobility und zählt nun schon seit rund 30 Jahren zu den führenden Aufbauerstellern für behindertengerechte Fahrzeugumbauten sämtlicher Art. Der Umbau von 31 Mercedes-Benz Sprintern stellte allerdings eine besondere Herausforderung für das Unternehmen dar.

Auftraggeber war das schwedische Unternehmen Bergvarabus, mit seiner deutschen Niederlassung, der Elite Traffic GmbH. Das Unternehmen hatte erstmals die Ausschreibung zur Schülerbeförderung in Hamburg gewonnen und sah sich nun gezwungen, seinen Fuhrpark entsprechend der Umweltrichtlinien auf EURO 6 Norm umzustellen. 31 neue Mercedes-Benz Sprinter wurden dazu angeschafft, von denen 16 Fahrzeuge zum Kraftomnibus und 15 zum 9 Sitzer umgebaut werden mussten.

Für die Kraftomnibusse war eine Notausstiegsluke, ein Alusystemboden mit 16 Sitzen, eine 2800 mm lange Rampe, sowie diverses Zubehör, welches Komfort und Sicherheit gewährleistet, vorgesehen. Die 9 Sitzer sollten ebenfalls mit einer 2800 mm langen Rampe, einem Alusystemboden und zusätzlich mit einer hydraulischen Heckabsenkung ausgestattet werden.

Den gesamten Umbau übernahm die REHA Group Automotive Niederlassung in Hamburg und wurde dabei organisatorisch und logistisch höchsten Ansprüchen gerecht. Zuerst mussten alle Materialien bereitgestellt, zwischengelagert und vormontiert werden. Zusätzliche Lagerflächen wurden angemietet und weiteres Personal beschafft. Tatkräftige Unterstützung kam aus der Zentrale in Hilden und den Niederlassungen Berlin und Bad Zwischenahn. KIRCHHOFF Mobility wickelte dieses Großprojekt in kürzester Zeit termin- und qualitätsgerecht ab. Dr. Axel Panne, Geschäftsführer von KIRCHHOFF Mobility, freute sich über den erfolgreichen Abschluss. „Dieses bisher einzigartige Projekt zeigt unsere Kompetenz bei Kraftfahrzeugen für mobilitätseingeschränkte Personen (KMP) und ist eine hervorragende Reputation für weitere Akquisitionen in diesem Marktsegment.“

Autor: Sven Werra

In Hamburg beginnt Inklusion schon mit der Fahrt zur Schule – möglich macht dies der barrierefreie Schulbus.





084 Wir verstehen unser Handwerk

088 Werkzeuge "Made in Germany"

082 - 091



WITTE
WERKZEUGE

Wenn Funktion und Wirkung
im Einklang stehen.

Wir verstehen unser Handwerk





Es war ein erfolgreicher Auftritt für WITTE Werkzeuge auf der 40. Internationalen Eisenwarenmesse in Köln. Der Hersteller von hochwertigen Schraubwerkzeugen überzeugte mit einem neuem Standkonzept sowie innovativen, auf die Bedürfnisse des Profihandwerkers aber auch des DIY (Do-it-yourself) Kunden abgestimmten Produktneuheiten.

Insgesamt präsentierten sich rund 2.700 Anbieter aus über 50 Ländern auf der zur Leitmesse der internationalen Hartwaren Branche avancierten Ausstellung.

Gezeigt wurden Produkte, Neuheiten, Innovationen und Trends aus den Segmenten Werkzeuge, Industriebedarf, Befestigungs- und Verbindungstechnik/Beschläge sowie Bau- und Heimwerkerbedarf. Während der verkürzten Laufzeit der Messe von vier auf drei Tage bot die Veranstaltung auf 144.200 Quadratmetern eine ausgezeichnete Angebotsvielfalt und -qualität sowie ein umfangreiches Informationsangebot.

WITTE Werkzeuge war dieses Jahr nicht nur mit einem Ausstellungsstand vertreten, sondern präsentierte ausgewählte Produkte für den Heimwerker auf dem sogenannten Do-it-yourself (DIY) Boulevard. Ganz neu im Programm, stellte der Werkzeugspezialist ein Zangensortiment ‚Made in Germany‘ vor. Alfons Bolling, Verkaufsleiter von WITTE Werkzeuge, ist überzeugt: „Mit dieser Erweiterung des Produktportfolios können wir die Bestückung eines Werkzeugsatzes zukünftig noch besser auf die Bedürfnisse des Kunden ausrichten und für spezifische Anwendungen anpassen.“

Auf der Eisenwarenmesse konnten die Besucher an verschiedenen Aktionstischen die Werkzeuge selbst testen. Die Vorteile der Produkte verdeutlichte der Praxistest: So kann bei der Verwendung eines Schraubendrehers mit Mikrofaserbeschichtung mit weniger Kraft mehr Druck ausgeübt werden kann. Der speziell für Akku-Schlagschrauber entwickelte Impact Bit weist eine verlängerte Torsionszone auf. Während die ca. 25 mm langen herkömmlichen Bits, die beim Akkuschauber eingesetzt werden, binnen Sekundenbruchteilen abbrechen, kann der Impact Bit ohne Bruchstelle am Bit eine Schraube anziehen.

WITTE Werkzeuge zieht ein positives Resümee: „Höchste Qualität und neue Produkte ‚Made in Germany‘ fanden bei Händlern und Endverbrauchern gleichermaßen Zuspruch. Wir haben viele erfolgreiche Gespräche über zukünftige Aufträge mit nationalen und internationalen Kunden führen können“.

Autor: Alfons Bolling



01



02

01 Internationale Kunden zeigen großes Interesse am neuen Impact Bit von WITTE Werkzeuge. J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Holding (3.v.l.) Gerhard Janosch, Production Planning (3.v.r.) und Alfons Bolling, Director Sales (2.v.r.) im Gespräch mit Hector Xu, Product Director von SATA Tool Shanghai (l.) | Jason Wei, General Manager DANAHER Tool Group (2.v.l.) und Cherry Shen, Marketing Manager KNIPEX Tools Shanghai (r.).

02 Das Messteam von WITTE Werkzeuge.

03 Mit Schraubendrehern von WITTE Werkzeuge lassen sich auch große Projekte leicht realisieren. Dies dokumentiert ein Video, das auf der Kölner Eisenwarenmesse präsentiert wurde.



03



Hier geht es zum Video:
youtu.be/pCsoAwftskE



Werkzeuge "Made in

— WITTE Werkzeuge bietet als Hersteller von Schraubwerkzeugen im Premiumsegment seinen Kunden exzellente Produktqualität ‚Made in Germany‘ sowie spezielle Vertriebs- und Markenkonzepte. Das aktuelle Produktsortiment wird höchsten Ansprüchen an Ergonomie und Materialien gerecht.



Der VDE Multifunktions-Seitenschneider bietet sechs Funktionen in einem Werkzeug: Er eignet sich als Abisolierer, Flachschneider, Seitenschneider und zum Crimpen von Aderendhülsen. Zudem lassen sich Messingschrauben abscheren und Ösen biegen. Eine hervorragende Ergonomie sorgt dabei für präzises und ermüdungsarmes Arbeiten.

Besonders praktisch: Bei dem VDE Satz mit Spannungsprüfer, Zange und Schraubendreher besteht die Verpackung aus einer am Gürtel zu befestigenden Tasche. Das fand auch Dr. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirates und des Gesellschafterkreises der KIRCHHOFF Gruppe.

Germany"

Autor: Frank Rohlfs

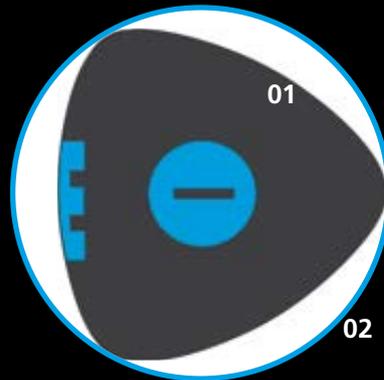
- Induktiv zusatzgehärtete Schneiden, ergonomische Zweikomponentengriffe und hochwertige Materialien zeichnen die WITTE MAXX Zangenserie aus.
- Spezielle Gelenkkonstruktion senkt den Kraftaufwand um bis zu 20 Prozent im Vergleich zu herkömmlichen Seitenschneidern.
- Schneide aus Stahl höchster Güte, für dauerhafte Beanspruchung.



Professionelle Akkuschlagschrauber werden immer leistungsstärker. Zeit für den MAXX Impact Bit. Mit seiner individuellen Torsionsform und der speziellen Vergütung erreicht er deutlich erhöhte Standzeiten gegenüber herkömmlichen Bits. Das elastische Material federt die Schläge des Schraubers ab und schont so den Bit wirkungsvoll. Die kompakte Bauform mit einer Länge von 38 mm ermöglicht den direkten Einsatz im Schlagschrauber ohne Bithalter.



**MADE IN GERMANY
SINCE 1785.**



Die Vorteile beim MAXX Schraubendreher:

- Bewährte Dreikant-Form entspricht dem idealen Drehwinkel der Hand (120°)
- Schnelldrehzone aus weichem Material macht das Arbeiten angenehm und sicher
- Mattverchromte, dauerhaft gekennzeichnete Klingen aus hochvergütetem Spezialstahl in allen Profilen
- Schwarze Klingenspitzen für ein Höchstmaß an Präzision

01 Abgerundete Dreikantformat für verbesserte Kraftübertragung

02 Der runde Querschnitt vereint maximalen Grip und leichtes Drehen



Das Basisequipment übersichtlich und griffbereit in der praktischen Werkzeugmappe.

PRO Werkzeuge von WITTE sind durchdacht, hochwertig und robust: Die Qualitätsserie für den täglichen Einsatz überzeugt mit ihrer ergonomischen Griffgestaltung: Die geschwungene Längskontur optimiert den Anpressdruck und ermöglicht komfortables Schrauben. Die Griffe bestehen aus drei Kunststoff-Komponenten und sorgen für äußerst guten Grip.

Aus dem Minimum an Kraftaufwand holen MAXX Werkzeuge ein Maximum an Kraftübertragung und Wirkung heraus. Die geschwungene Längskontur der ergonomischen Griffe ermöglicht den Aufbau hoher, axialer Kräfte bei gleichzeitig geringem Krafteinsatz. So entsteht ein hoher Anpressdruck der das lästige Herausrutschen aus der Schraube wirkungsvoll verhindert. Die Weichkomponente auf den Kanten vermittelt ein angenehmes Griffgefühl und ermöglicht es, maximale Drehmomente zu erzeugen.

Sehen, was drinsteckt

Die Verpackung gewährt freie Sicht auf die Produkte.

Marktgerechte Sortimente

Genau was der Kunde braucht. Zusammengestellt auf Basis langjähriger Kenntnisse aus der Anwenderpraxis.





FAUN Gruppe

- 094 It's showtime. Starker Service und 26 Produkthighlights
- 098 Für echte Kerle
- 100 Sauberkeit für die Könige der Lüfte
- 102 Klare Polarnächte und saubere Straßen.
- 104 Ein Berliner im Schwäbischen
- 105 Seitenladertechnologie im märchenhaften Bayrischen Wald
- 106 Pfundskerle für starken Service
- 108 Neue Partner auf der Iberischen Halbinsel
- 109 Moderne Frontlader überzeugen in Ecuador
- 110 Neue Abfallsammelfahrzeuge für den Nordwesten Englands
- 111 Welttournee 2016
- 112 Geprüfte Sicherheit

KIRCHHOFF Ecotec

- 114 Auf den Brettern der Welt

ZOELLER Gruppe

- 116 IFAT 2016 – Innovationen von ZOELLER überzeugen
- 120 Eine Frage des Services
- 122 Road to Scandinavia
- 126 Starke Marke – neuer Auftritt von ZOELLER in Spanien

092 - 127



 **KIRCHHOFF**
ECOTEC

 **FAUN**
KIRCHHOFF GRUPPE

**ZUVERLÄSSIG
FORTSCHRITTLICH**

 **ZOELLER**
KIRCHHOFF GRUPPE

Technik entscheidet

It's showtime.

Starker Service und 26 Produkthighlights



Diese Jubiläums-IFAT war auch für FAUN eine besondere Messe. Es war für unsere Unternehmensgruppe die 15. Messeteilnahme und zugleich eine großartige Veranstaltung mit erstklassigen und sehr internationalen Gästen. Mit den Pfundskerlen für starken Service und 26 Fahrzeugen legte FAUN den Fokus zur IFAT auf anwenderoptimierte Entsorgungstechnologie und abgestimmte Service-Konzepte. Mit der augenzwinkernden Aufforderung an die Kunden „Don't worry, be happy!“, konzentriert Ihr Euch auf Euren Job und macht Euch keine Sorgen, wir erledigen unsere Arbeit und halten Euren Fuhrpark in Schuss, präsentieren wir unser gesamtes Leistungsspektrum.

IFAT-News Abfallsammelfahrzeuge:

Neben dem Service-Angebot stellten wir dem Fachpublikum gleichzeitig drei Weltneuheiten vor. Besonderes Interesse weckte das **Rückfahr-Sicherungs-System (RSS)**. Das RSS ist eine von uns entwickelte, weltweit einzigartige Lösung zum Schutz des Bedienpersonals bei der Mitfahrt auf den Trittbrettern der Abfallsammelfahrzeuge. Aktuell dürfen Lader bei der Rückwärtsfahrt nicht auf dem Trittbrett stehen. Es liegt jedoch in der Natur des Wertstoffsammelns, dass Fahrzeuge während der Tour rückwärts fahren müssen. Und hier setzt unser Ansatz ein. Wir wollen, dass das Ladepersonal fest auf dem Trittbrett steht und den rückwärtigen Arbeitsbereich absichert, den der Fahrer nur eingeschränkt sehen kann. Die Lader werden dabei von einem Bügel gehalten, den sie fest mit beiden Händen greifen müssen. Im Bügel sind Sensoren im Haltegriff verbaut und sobald der Bediener den Griff los lässt oder selber die zusätzlich montierte Handbremse betätigt, stoppt das Fahrzeug. So können gefährliche Situationen vermieden werden. Derzeit werden Kundenfahrzeuge zu Testzwecken mit dem RSS ausgestattet. (Lesen Sie mehr dazu auf den Seiten 010 & 011 dieser Ausgabe.)

Um den Entsorgungsunternehmen noch mehr Möglichkeiten geben zu können, erweiterten wir unsere Lifter-Palette für den **SIDEPRESS** um vier neue Varianten. Gezeigt wurden der bewährte **Kreisbogen-Lifter C1100** für die Abfuhr von 60 bis 1.100 l Gefäßen über Doppel-Kamm- oder Doppel-Diamond-Aufnahme. Weiterhin der **C1100 vertical**. Mit diesem Lifter steht den Kunden erstmals ein Lifter mit echter Nahaufnahme zur Verfügung. Der dritte neue Lifter ist der **F3000** für die Aufnahme von Großbehältern bis zu 3,2 m³ Volumen und 1,5 t Hubkraft. Der F3000 ist für die zentrale Sammlung konzipiert und kann erheblich zur Reduzierung der Logistikkosten beitragen, da weniger Stopps eingelegt werden müssen und die Aufnahme von Großbehältern schneller und sicherer in Ein-Mann-bedienten Seitenladern erfolgen kann.

Mit der Weltneuheit **SIDEPRESS FC1100** revolutionieren wir die Untergrund-Systeme. Mit diesem Lifter können Gefäße bis 3,2 m³ über Zapfen, Kamm oder Diamond unter- und überirdisch aufgenommen werden. Eine einmalige Investition mit zwei Anwendungsgebieten. Bei klassischen Untergrundsystemen werden die Behälter nach unten geöffnet und sind daher nicht flüssigkeitsdicht. Zudem ist ein großer Aufbaukran notwendig, der manuell bedient die Behälter aus dem Boden hebt. Das benötigt viel Platz und ist ebenso aufwendig. Mit dem weltweit einmaligen und neuartigen System für Untergrundbehälter bieten wir eine in Punkto Design, Sauberkeit und Logistik perfekte Lösung. Der Lifter FC1100 hebt die Behälter aus dem Boden heraus und entleert diese in den Aufbau. Dafür muss der Fahrer nicht aussteigen. »





IFAT-News Kehrmaschinen:

Den Anspruch, den Kehrmaschinenfahrern einen modernen, komfortablen und einfach zu bedienenden Arbeitsplatz zu ermöglichen realisierten die Kollegen des Kehrmaschinenwerkes in Grimma mit dem neuen **modularen Cockpit** für die **VIAJET STREAMLINE** Kehrmaschinen. Das modulare Bedienkonzept deckt die Anforderungen von Standardmaschinen sowie Sonderanfertigungen, speziell in der Power-Klasse, in einem Bedienkonzept ab. Das neue Cockpit ist eine komfortable Kombination aus moderner CAN-Technologie und bewährtem User-Interface. Einfach in der Bedienung, können auch Funktionalitäten wie das FAUN-Telematiksystem myFAUN integriert werden.





Positive Bilanz der fünf Tage in München zieht auch Burkard Oppmann, Geschäftsführer der FAUN Services GmbH und Vertriebsleiter Deutschland: "Für unser Team, und ich schließe auch die Kollegen vom Export ein, ist die IFAT 2016 eine wahre Erfolgsstory. Es ist uns gelungen, einen guten Auftragseingang zu erzielen. Persönlich freue ich mich über den Gewinn des VAK-Innovationspreises für unser RSS. Wir nehmen jede Menge positive Eindrücke mit nach Hause, wir konnten zahlreiche, intensive Gespräche führen und auch das Messemotto zum Full-Service und den Pfundskerlen für starken Service gab eine glänzende Vorstellung. Wir sagen Dankeschön für die Besuche, den netten Austausch, das positive Feedback zu unseren Produkten und Serviceleistungen. Servus in München, vom 14. - 18. Mai 2018."

Autorin: Claudia Schaeue



FAUN zeigte auf der BAUMA 2016 zwei Spezialkehrmaschinen der Power-Klasse für Baustellenprofis.

Der Herausforderung, effektive Kehrmaschinen für die unterschiedlichsten Reinigungseinsätze anzubieten, hat sich das Team der FAUN Viatec seit Jahren verschrieben. Zwei dieser Modelle für den harten Einsatz auf Baustellen stellte FAUN im April in München mit der VIAJET 8 R/L HS und der VIAJET 12 R/L HS anlässlich der weltweit größten Messe für das Baumaschinengewerbe, BAUMA, vor.

VIAJET 12

Die VIAJET 12 ist die größte Kehrmaschine im Produktportfolio der FAUN Viatec aus Grimma. Das in München gezeigte Fahrzeug auf VOLVO Fahrgestell gehört zum Fuhrpark der Firma LOPES aus der Schweiz. Wir danken dem Team sehr herzlich, dass es uns ihr Kehrfahrzeug zu treuen Händen ausgeliehen hat. Neben standardmäßigen 4.700 l Wasservolumen verfügt das Modell auch über einen 1.200 l fassenden Zusatz-Wassertank. Mehr Reichweite, um beispielsweise Autobahnbaustellen besser bedienen zu können. Für die anspruchsvolle Arbeit auf Großbaustellen ist die Maschine mit einer Flächenabsaugung vom Typ SC250U und der HYDROJET-Anlage ausgestattet. Die Wasserversorgung läuft über eine hydraulisch angetriebene Hochdruck-Wasserpumpe mit einer Leistung von bis zu 136 l bei max. 300 bar. Das Kehrfahrzeug bringt maximale Leistung für maximale Reinigung.



Für echte Kerle

Autor: Mario Ringl

VIAJET 8

Die VIAJET 8 wurde zum ersten Mal mit dem vergrößerten, 1.900 l fassenden Primärwassertank gezeigt. Das Gesamt-Wasservolumen erhöht sich in der Serienausführung auf 2.600 l und kann durch zusätzliche Wassertanks, die zwischen Fahrerhaus und Aufbau sitzen, noch erweitert werden. Für richtig schmutzige Baustelleneinsätze wurde das Fahrzeug mit einer hydraulisch angetriebenen Hochdruck-Wasserpumpe mit einer Leistung von 140 l / 200 bar ausgestattet. Diverse Ausstattungen sind an der Anlage möglich. Die neue Flächenabsaugung SC250U wird am Heck der Maschine montiert und ist modular konzipiert. Je nach Kundenwunsch können unterschiedliche Düsensysteme (FLATJET, TURBOJET oder HYDROJET) angebaut werden. Die Flächenabsaugung ist hydraulisch um bis zu 150 mm nach links und nach rechts verschiebbar, so dass die Flanken der Reifen bei Reinigungsarbeiten der Fräskanten geschont werden. Angetrieben wird die VIAJET 8 vom hydrostatischen Fahrtrieb FAUN HS 2000. Seine Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit, sowie die niedrigen Betriebskosten begeistern jeden Kunden, sein Fahrkomfort erobert die Herzen der Kehrmaschinenfahrer.



Sauberkeit für die

— Von Grimma nach Bremen: Eine FAUN VIAJET ist nun auch am Bremen Airport im Einsatz.



©Bremen Airport

Könige der Lüfte



Der nächste Flughafen, der vom FAUN-Hauptwerk im niedersächsischen Osterholz-Scharmbeck zu erreichen ist, ist der Bremen Airport. Daher ist die Freude und die Verbundenheit umso größer, dass der Heimatflughafen nun auch auf die Kehrmaschinenteknik von FAUN setzt. Die Bremer nutzen eine VIAJET 7 R/L HS. Diese Kehrmaschine arbeitet mit einem leistungsfähigen Hydrostaten HS 2000 und sorgt mit den Anbauaggregaten Vorbaubesen und Hecksauganlage für Sauberkeit auf dem gesamten Flughafengelände. Neben dem herkömmlichen Kehreinsatz wird die VIAJET 7 auch für die Aufnahme von Enteisungsmittel genutzt und reinigt zudem die Hangars und die Flugverkehrsflächen bei Airbus. Björn Schmitz, Head of Groundhandling des Bremen Airport zur Entscheidung für die VIAJET: "Wir haben uns für eine FAUN-Kehrmaschine entschieden, da uns die einfache Bedienung, die hohe Wendigkeit sowie die hohe Saugleistung überzeugt haben. Im Betrieb überzeugt uns die Maschine jeden Tag, dass es eine gute Entscheidung war." Sicherheit und Sauberkeit dank der VIAJET, so dass die Könige der Lüfte sicher aufsteigen können.

©Bremen Airport

Autorin: Claudia Schaeue



Klare Polarnächte und saubere Straßen

— Eine VIAJET 12 Kehrmachine sorgt für Sauberkeit im Herzen Helsinkis.



Bei der Entwicklung der VIAJET 12 haben die Grimmaer Ingenieure stets einen Kunden vor den Augen gehabt, der auf einer Straßenbaustelle unterwegs ist und großflächig gefräste Oberflächen waschen und reinigen muss. Die Stadt Helsinki hat uns eines Besseren belehrt und uns gezeigt, dass auch eine Großstadt Verwendung für eine VIAJET 12 haben kann. Nach einem langen Ausschreibungsprozess im Jahr 2015, erhielt FAUN den Zuschlag für den Bau der Kehrmachine, die schließlich im Oktober 2015, zusammen mit einer VIAJET 6, an die Stadt Helsinki ausgeliefert wurde. Jens Hofmann, Leiter technischer Support der FAUN Viatec, gab nach den Wintermonaten eine Fahrerschulung für die recht komplexe Maschine und konnte die Neugier der Fahrer zufrieden stellen.

Die VIAJET 12 ist mit der maximalen Größe der möglichen Wasseranlage ausgestattet und kann bis zu 6.700 Liter Wasser mitnehmen. Eine 120 l / 120 bar Wasserpumpe versorgt die FLATJET Balken hinter der Walze, vor den Saugschächten und hinter den Tellerbesen mit Wasser. Ihre ganze Stärke und Saugkraft spielt die VIAJET 12 im simultanen Kehrmodus aus. Mit einer Kehrbreite über 4.000 mm ist sie perfekt geeignet, um die breiten Straßen der Stadt Helsinki zu waschen und das Schmutzwasser gleichzeitig aufzunehmen. Angetrieben über den hydrostatischen Fahrantrieb FAUN HS 3000, bietet die Maschine eine optimale Reinigungsleistung bei maximalem Komfort für den Fahrer und minimalem Verbrauch und Lärmentwicklung für die Umwelt und die Bewohner der Stadt Helsinki.

Autor: Mario Ringl

Ein Berliner im Schwäbischen

— Mit direkter Berliner Mundart und Gespür für die Branche leitet Karsten Schwanke die FAUN-Service Center in Stuttgart und Mainz.

Seit Anfang 2016 ist Karsten Schwanke als Leiter der beiden FAUN-Kundencenter in Stuttgart und Mainz tätig. In der Branche ist der 31-jährige, gebürtige Berliner kein Unbekannter, war er doch zwölf Jahre für einen großen, kommunalen Entsorger tätig. Der gelernte Betriebswirt des Handwerks kennt also die Anforderungen an einen zuverlässigen Service-Partner von Kundenseite und kann diese Erfahrungen in seine jetzige Tätigkeit einbringen. Zudem ist Karsten Schwanke in drei Gremien des DIN aktiv. Über seine Aufgabe sagt Karsten Schwanke: "Das Kundencenter in Stuttgart ist eines der jüngsten der insgesamt elf Service-Standorte. Diesen Standort weiter auf- und auszubauen sehe ich als Herausforderung. Ich habe hier ein tolles Team zur Seite und freue mich auf die Aufgabe. Die Optimierung des Kundencenters, einhergehend mit einer Modernisierung, das steht für mich am Traditionsstandort in Mainz auf der Agenda."



K>MOBIL wünscht Karsten Schwanke und seinem Team viel Erfolg und immer zufriedene Kunden.

Autorin: Claudia Schaeue



Seitenlader- technologie im märchenhaften Bayrischen Wald

In einer Region, die der Feder der Gebrüder Grimm entsprungen sein könnte und man annehmen könnte, Rotkäppchen kommt dem Besucher jeden Moment auf einer Waldlichtung entgegen, hier ist der ZAW Donau-Wald beheimatet. Malerisch gelegen ist die Betriebsstätte der ZAW und seit kurzem auch Heimat von 55 FAUN-Fahrzeugen.

2015 entschloss sich der Abfallzweckverband, die neuen Seitenlader von FAUN einzusetzen und orderte 13 SIDEPRESS C1100. Im Sommer 2015 wurde eine weitere Ausschreibung über 31 Seitenlader und elf Hecklader durch die ZAW Donau-Wald veröffentlicht, die FAUN 2016 für sich entscheiden konnte. Die Fahrzeuge, die im Full-Service betreut werden, werden zur Zeit Zug um Zug von Osterholz-Scharmbeck ausgeliefert und gehen im Dreiflüsseeck in Einsatz. Zum 1. Juli 2016 werden dann alle Fahrzeuge ihren Dienst im Verbandsgebiet der ZAW antreten.

Karl-Heinz Kellermann, Geschäftsführer der AWG: "FAUN konnte sich mit dem Seitenlader in der Ausschreibung durchsetzen. Ein leistungsstarkes Produkt, das auch im Service optimale Voraussetzungen bietet. Daher haben wir uns auch für den Full-Service von FAUN entschieden."

Um der ZAW und den Fahrzeugen die bestmögliche Unterstützung zu geben und den Fuhrpark am Laufen zu halten, eröffnet FAUN in Hengersberg bei Deggen-dorf die elfte Service-Station in Deutschland. Florian Knödseder, Service-Leiter Hengersberg: "So nah am Kunden können wir die maximale Betreuung für die 55 SIDEPRESS- und VARIOPRESS-Aufbauten im Full-Service gewährleisten." In der Region werden künftig drei komplett ausgestattete FAUN-Service-Mobile im Einsatz sein und vier Service-Techniker sind im Bedarfsfall schnell zur Stelle und betreuen die Fahrzeuge rund um die Uhr. Der ZAW Donau-Wald kennt die kalkulierbaren Größen, er weiß, womit er rechnen muss und kann die Service-Sorgen an FAUN abgeben und sich vollends auf die Ent-sorgungsdienstleistung konzentrieren. Don't worry, be happy.

Autorin: Claudia Schau

Pfundskerle Service

— Nette Kerle gibt es wie Sand am Meer. Aber echte Pfundskerle, auf die man sich zu 100% verlassen kann – die sind selten. FAUN hat diese Pfundskerle! Die Männer, deren Wort noch zählt, deren Händedruck fest ist und deren Blick direkt ins Herz geht. Die Männer, die genau wissen, was der Kunde will.



Mehr erfahren unter: www.pfundskerle-fuer-starken-service.de

für starken

Die Verfügbarkeit und Verlässlichkeit ihres Fuhrparks sind für Entsorgungsunternehmen und Reinigungsdienstleister das A und O. Um den Kunden diese Sicherheit geben zu können, erweiterte FAUN das Angebot an Service-Konzepten für Kehrmaschinen und Abfallsammelfahrzeuge und schnürte passende Service-Pakete. Herausgekommen sind individuell anpassbare Service-Baukästen mit fixen Raten und werterhaltendem Service. Auf Wunsch können auch vorbeugende Instandsetzungsmaßnahmen inkl. Mobilitätsgarantie gebucht werden, so wie es die Meisten von uns bereits vom eigenen PKW her kennen. In elf Niederlassungen in Deutschland stehen gut ausgebildete Experten für die FAUN-Aufbauten zur Verfügung und mobile Techniker unterstützen zusätzlich bei der Fahrzeugverfügbarkeit. Und in diesen elf Niederlassungen oder fahrend im Bundesgebiet unterwegs, hier arbeiten die Pfundskerle für starken Service. Männer, auf die man sich zu 100 % verlassen kann und deren Wort zählt.

**Dont worry,
be happy!**

Und damit die Fahrzeuge laufen, hat FAUN das Angebot an Service-Dienstleistungen ausgebaut und bietet unterschiedliche Service-Pakete zu fixen Raten für Abfallsammelfahrzeuge und ganz aktuell auch für Kehrmaschinen an.

Autorin: Claudia Schaeue



Neue Partner auf der Iberischen Halbinsel

FAUN nimmt mit neuen Partnern Südeuropa stärker in den Fokus und hat mit João Martins den idealen Ansprechpartner im Export-Team.



Bringt temperamentvolles Verkäuferblut ins Export-Team: João Martins.

In Südeuropa war FAUN in den letzten Jahren auch wegen der Wirtschaftskrise nur mäßiger Erfolg beschieden. Mit João Martins, seit einem Jahr als Sales Manager im Team der FAUN Expotec GmbH aktiv, kam frischer Wind in die südeuropäischen Beziehungen. Der gebürtige Portugiese war, außer in seinem Heimatland und im Export, lange Zeit auch in Spanien tätig. Als Kenner der iberischen Entsorgungsbranche war es nur logisch, ihn mit der Suche nach den neuen FAUN-Partnern zu betrauen. Es gelang ihm, mit FAUS für Spanien, SIMOPECAS für Portugal und HELMA für Griechenland drei starke Partner auszuwählen und für FAUN zu gewinnen. Alle neuen FAUN-Partner kamen mit zahlreichen Kunden und Projekten im Gepäck nach München und gehen nun mit neuen Vorführfahrzeugen in allen drei Ländern auf Überholspur.

Autor: Tim Collet

Moderne Frontlader überzeugen in Ecuador

Quito. Der neue FRONTPRESS macht auch in Übersee eine gute Figur.

Im fernen Ecuador war der Kunde von der Leistung und Zuverlässigkeit

so überzeugt, dass er weitere Frontlader beim FAUN Partner AUTECH bestellte.



Das Konzept, große Abfallgefäße im Ein-Mann-Betrieb frontal anzufahren und dann über das Fahrerhaus hinweg in den Aufbau zu entleeren, ohne dass der Fahrer seinen Arbeitsplatz verlässt, stammt ursprünglich aus den USA. FAUN brachte diese Idee mit dem FRONTPRESS nach Europa. Inzwischen ist die dritte Generation des FRONTPRESS auf dem Markt so etabliert, dass der Frontlader nun auch auf dem amerikanischen Kontinent überzeugt. Drei FRONTPRESS lieferte FAUN über seinen Partner AUTECH nach Quito, die Hauptstadt Ecuadors. Nach einer intensiven Schulung in Bedienung und Service vor Ort haben die Männer von AUTECH mit der Wartung der Frontlader keine Mühe. Und wenn es doch mal eine Frage gibt, besteht ein guter Kontakt zur Hotline ins FAUN-Werk Osterholz-Scharmbeck.

Autor: Tim Collet



Neue Abfallsammelfahrzeuge für den Nordwesten Englands

Die Glas-Stadt
St. Helens nimmt vier
neue VARIOPRESS mit
ZOELLER Delta Lifter
in Betrieb.

Der Bezirk St. Helens entschied sich 2015, die bisherigen Abfallsammelfahrzeuge nach und nach zu ersetzen und begann mit der Auslobung von vier Fahrzeugen. Nach Angebotssichtung entschied sich der Bezirk für den VARIOPRESS mit ZOELLER Delta Lifter. Der VARIOPRESS bietet die besten Life-Cycle-Costs über die Lebensdauer des Fahrzeuges. Zudem ist der FAUN VARIOPRESS das meist verkaufte Abfallsammelfahrzeug in Europa. Der Hecklader kann für eine große Bandbreite an Abfallströmen, wie beispielsweise Abfälle aus Haushalten, der Industrie oder Grünabfuhr, genutzt werden. Mit dem FAUN ACTIFIT System ermöglicht der VARIOPRESS beste Achslastverteilung. Nicht nur das zulässige Gesamtgewicht wird damit zuverlässig überwacht, sondern auch die Auslastung der Einzelachsen. Diese Flexibilität bietet den Disponenten die größtmögliche Rentabilität der Investition.

Die vier VARIOPRESS auf Eonic-Fahrgestell wurden im März 2016 an St. Helens geliefert und sind bereits auf den Straßen des Bezirks im Einsatz. Die Mitarbeiter loben die höhere Geschwindigkeit des Lifters und die Präzision des FAUN ACTIFIT Systems. „Wir sind von den Fahrzeugen wirklich beeindruckt“, sagt Steve Marsh, Fuhrparkleiter des St. Helens Bezirks: „Ben Lord und das Team von FAUN ZOELLER UK haben genau verstanden, was wir wollten und uns außergewöhnliche Fahrzeuge pünktlich geliefert. Auch die Bediener sind beeindruckt und es ist beruhigend zu wissen, dass die FAUN ZOELLER Service Mannschaft sprichwörtlich in der Nachbarschaft ist.“ Ben Lord, der zuständige Vertriebsmann, kommentiert: „Der ganze Prozess über Beschaffung, Lieferung und Training war eine großartige Erfahrung. Hoffentlich sind dies nicht die letzten Fahrzeuge, die wir an St Helens liefern werden. Ich freue mich auf die enge Zusammenarbeit mit dem Bezirk in den kommenden Jahren. Dies wird unsere Präsenz im Nordwesten und insbesondere in Merseyside festigen.“

Autor: Simon Hyde

Welttournee 2016



Das FAUN TRACKWAY Team startete seine Welttournee und wird in über 14 Ländern ihre Produkte und Dienstleistungen einer noch größeren Öffentlichkeit präsentieren. FAUN TRACKWAY hat bereits auf der Marine West Ausstellung in Camp Pendleton, Kalifornien, und auf der Singapur Air Show eine Reihe von Neuheiten gezeigt.

Auf der Marine West vom 3. - 4. Februar 2016 präsentierte das TRACKWAY-Team im Beisein von CEO Chris Kendall den MLC 70 Container. Der MLC (Military Load Classification) 70 Container ist ein speziell designter ISO Container, der zu Lande, zu Wasser und in der Luft transportiert werden kann und es Militäreinheiten erlaubt, bis zu 90 m MLC 70 TRACKWAY mit einem Rough Terrain Container (RCTH) Fahrzeug zu verlegen oder wieder aufzunehmen.



Während der Singapur Air Show vom 16. - 19. Februar konnte das FAUN TRACKWAY-Team die erfolgreiche Auslieferung eines Auftrags an die Armee Singapurs verkünden. Außerdem konnten die Besucher FAUN TRACKWAYs Lösungen zur Unterstützung von Landungen aus der Luft erleben. Militärische Operationen können mit den in Containern verpackten Helipads noch effizienter durchgeführt werden.

Der Prototyp der Transportlösung der Helikopterlandematten basiert auf einem 10' ISO Container. Das System ist aber auch in 20' oder 40' Containern für größere Matten erhältlich. Der Container kann als Einsatzbasis genutzt werden, sobald die Matten verlegt sind und ist mit Energieversorgung, Klimaanlage und Lagerfläche ausgerüstet. Darüber hinaus enthält der Container zwei Schlafplätze und ist zudem Hochsee tauglich.

Das FAUN TRACKWAY-Team war auch bei der DSA Show in Malaysia vom 18. bis 21. April und bei der AUVSI in New Orleans, USA, vom 2. bis 5. Mai präsent. In den kommenden Monaten wird das Team auf den US-Veranstaltungen Modern Day Marine in Quantico, Virginia, vom 22. bis 24. September und der AUSA in Washington DC vom 3. bis 5. Oktober zu sehen sein.

Die vollständige Liste der Welttournee-Termine erhalten Sie unter: www.faustrackway.co.uk

Autorin: Danielle Thomas

Geprüfte Sicherheit

— Mit einem gezielten Arbeitsschutz-Management-System reduzierte FAUN Environnement die Arbeitsunfälle und schaffte das Bewusstsein zur Früherkennung und Unfallvermeidung. Das Programm wurde nach OHSAS 18001 zertifiziert.

Neben Produktinnovation, Umwelteffizienz der Abfallsammelfahrzeuge und des Arbeitsprozesses, ist das Wohlergehen der Mitarbeiter zentraler Bestandteil der Unternehmensphilosophie unserer Werke. FAUN Environnement entwickelte ein ganzheitliches Arbeitsschutzprogramm für die Mitarbeiter, das mittlerweile zertifiziert wurde und im Unternehmen einen hohen Stellenwert genießt.

Ziel war vor allem, die Anzahl der Arbeitsunfälle zu reduzieren und wenn möglich sogar ganz zu eliminieren. Zu diesem Zweck wurde 2014 ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess zur Gesundheits- und Sicherheitssteigerung am Arbeitsplatz eingeführt. Die Anstrengungen haben sich gelohnt, denn heute ist das Arbeitsschutz-Management-System in unserem französischen Werk nach OHSAS 18001 zertifiziert.

Alle 300 Mitarbeiter der FAUN Environnement wurden in das Programm einbezogen. Oberstes Ziel war, das Verantwortungsgefühl in jedem Einzelnen für die Sicherheit und das Wohlbefinden aller Kollegen zu wecken und zu stärken. "Die Mitarbeiter sollen Anweisungen nicht als Zwang erleben, sondern die Gründe für die Umsetzung verstehen und diese verinnerlichen. In einem weiteren Schritt an der Entstehung aktiv teilnehmen und selbst ausgebildet werden, um zu antizipieren, zu diagnostizieren, sowie Situationen mit potenziellem Risiko vorzubeugen. So können die Mitarbeiter diese Maßnahmen besser vermeiden und die richtige Haltung entwickeln." erklärt Etienne Blaise, Präsident von FAUN Environnement.



Fünf Punkte Plan:

1. Erste, zweimonatige Phase, in der alle Führungskräfte mit den gängigen Normen der "Politik für Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz (SST)" vertraut gemacht und sensibilisiert sowie ausgebildet wurden.
2. Fünfmonatige Phase, in der alle vorgeschriebenen Dokumente aktualisiert wurden, (z.B. Arbeitsgesetzbuch, Sozialgesetzbuch, Versicherungsgesetzbuch etc.)
3. In der dritten, dreimonatigen Phase wurden die potentiellen Gefahren identifiziert und Risiken abgeschätzt, z.B. Lärmschutz, Messung der möglichen gesundheitsschädlichen Arbeitsstoffe sowie die Be- und Entlüftungssystem des Werkes.
4. Inhalt der sich anschließenden dreimonatigen Phase war das Monitoren der ca. 300 bestehenden Arbeitsplätze und eine Arbeitsplatzangepasste Ausbildung, z.B. Ausbildung über die Risiken bei Arbeiten in der Höhe, Explosionsgefahren, Prävention von Muskel-Skelett-Erkrankungen usw.
5. Finalisiert wurde das Programm in der fünften Phase mit dem Aufbau eines Arbeitsschutz-Management-Systems, der Implementierung der verschiedenen Verfahren sowie einem Aktionsplan mit 140 durchzuführenden Maßnahmen.

Die Zertifizierung nach OHSAS 18001 wurde FAUN Environnement nach einer externen Auditierung durch Lloyd's erteilt. Mit dem Wunsch, die Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter und ihr Wohlbefinden bei der Arbeit ständig zu verbessern, wird alle sechs Monate ein freiwilliges Kontroll-Audit durch Lloyd's durchgeführt.

"Wir sind sehr stolz auf diese Zertifizierung. Damit wurde das Engagement unserer Mitarbeiter sowie unsere Investitionen zur Optimierung unseres Risiko-Management-Systems belohnt.", sagt Florent Combier, Ingenieur für Qualität, Sicherheit und Umweltschutz bei FAUN Environnement. "Wir werden diese Anerkennung nutzen, um auch unser Umwelt- und Energie-Management-System für die Zertifizierung nach ISO 14001 und 50001 Ende 2016 zu rüsten."

Autor: Etienne Blaise

Auf den Brettern der Welt

— Alle Jahre wieder. 60 Wintersportbegeisterte kämpfen um den Ski-Wanderpokal.



Die Gewinner des diesjährigen Skiolympiade-Pokals: Dr. Johannes F. Kirchhoff, Michaela Kurk und Steven Ender.

Bereits zum 17. Mal jährte sich in diesem März das Skiwochenende der KIRCHHOFF Ecotec. 60 Kollegen der Unternehmen FAUN und ZOELLER kamen für drei Tage im Gasteiner Tal zusammen, um ihre Ski- und Snowboardfähigkeiten unter Beweis zu stellen. Neben gemeinsamen Skiexkursionen war die 7. Skiolympiade zentraler Bestandteil des Wochenendes.

Bei Geduld-, Geschicklichkeit- und Wissensspielen mussten die Teams aus Mainz, Zürich, Grimma, Bischofshofen oder Osterholz-Scharmbeck und Berlin Bestleistungen geben, um die begehrte Trophäe zu erkämpfen. Die Nase vorn und die meisten Punkte erzielte das Team um Skiwochenende-Urvater Dr. Johannes F. Kirchhoff. Gemeinsam mit den Mitstreitern Michaela Kurk und Steven Ender zeigten sie am Ende gegen alle Kontrahenten Nerven und konnten den Pokal in die Höhe strecken.

"Bei diesem Wochenende geht es um den Sport, den Austausch und das Kennenlernen abseits des Arbeitsalltags. Wir haben alle ein Ziel vor Augen und streben nach Bestleistungen. Es ist schön anzusehen und macht mich stolz, wie wir zusammen wachsen und auch bei unterschiedlichen Ansätzen zusammen Zeit verbringen können. Das stärkt uns für die täglichen Herausforderungen im Job." so Dr. Johannes F. Kirchhoff zur Motivation des Skiwochenendes.

Autorin: Claudia Schaeue

IFAT 2016 – Innovationen von ZOELLER überzeugen

Autor: Dipl.-Wirtsch.-Ing. Sven Walter



Die ZOELLER Gruppe positioniert sich im internationalen Wettbewerb als führender Anbieter und kann als innovatives Unternehmen, seinen Kunden immer wieder Bausteine zur eigenen Optimierung offerieren. Das führt nicht zuletzt zur Sicherstellung einer permanenten Verfügbarkeit der Fahrzeuge im täglich harten Einsatz.

 Zukunftsorientierter Blick mit klarer Produktstruktur

MEDIUM X4



Im Produktsegment der Abfallsammelfahrzeuge des Typs Hecklader stand der **MEDIUM X4** im Mittelpunkt des Messeauftritts und somit auf der Show-Bühne. Das anmutend wirkende Erscheinungsbild des glattwandigen Sammelkastens weist neben perfekter Designleistung auch technische und praxisorientierte Mehrwerte vor. Durch die Neugestaltung des Frontrahmens am Sammelkasten konnte das nutzbare Aufbauvolumen um 1 m³ gesteigert werden. Eine weitere Volumensteigerung um 1 m³ wurde durch angepasste Winkel am Sammelkasten des Hecks und durch die am Dach angebrachten Zylinder zum Öffnen und Schließen des Heckteils realisiert.

In Summe wird also beim Trägerfahrgestell mit identischem Radstand 2 m³ mehr Aufbauvolumen erzielt. Daraus resultiert folglich eine Gewichtsreduzierung von gut 260 kg. Darüber hinaus wirkt sich der aus dieser Konstruktion resultierend geringere Überhang des Heckteils sehr positiv auf die Wendigkeit des Fahrzeuges aus. In Kombination mit dem nachfolgend beschriebenen **ZOELLER DELTA 2316 PREMIUM** ergibt sich eine Schwerpunktverlagerung zum Fahrerhaus. Das hat den entscheidenden Vorteil, dass auf eine Achslastballastierung verzichtet werden kann. Auch diese Tatsache erhöht die Nutzlast des Gesamtsystems noch ein Mal deutlich.

Mit der vollständigen Integration des Liftersystems in das Heckteil des Abfallsammelfahrzeugs konnte ein weiterer Entwicklungsschritt für den **ZOELLER DELTA 2316 PREMIUM** realisiert werden. Erstmals befinden sich die Bedienelemente und -einheiten des Liftersystems im Abfallsammelfahrzeug optisch sowie funktional in einer Konsole ergonomisch positioniert. Die robuste und für den täglich harten Einsatz konzipierte Konstruktion setzt sich aus hochwertigen und den Anforderungen entsprechenden Materialien zusammen.

In Summe dieser beiden Komponenten wird eine deutliche Gewichtsreduzierung von rund 500 kg für das Gesamtsystem erzielt, was mit einem enormen Nutzlastvorteil für das Abfallsammelfahrzeug einhergeht. Erreicht werden dabei insgesamt fast 12 Tonnen Nutzlast. »



ZOELLER MEDIUM X4
DELTA 2316 PREMIUM



SLF

ZOELLER Seitenlader SLF / SLF XL

Die Weiterentwicklung der Sparte ZOELLER-Seitenlader bietet für die wesentlichen Bedürfnisse des Marktes optimal aufeinander abgestimmte Systeme in punkto Aufbau, Verdichtungsprinzip und Lifter-System. Die drei Grundvarianten definieren sich durch die Aufbauausführung und den ZOELLER Seitenlader Lifter mit den nachfolgenden Bezeichnungen: **ZOELLER SLF, ZOELLER SLF XL FLEX und ZOELLER SLF XL HEAVY.**

Der seit vielen Jahren erfolgreich eingesetzte **ZOELLER SLF** in seiner traditionellen Ausführung wird mit einem Seitenlader Lifter in Klammerausführung ausgestattet. Das bewährte Prinzip des Paddelverdichters fördert das Material vom Einfülltrichter in den Sammelkasten.

Der **ZOELLER SLF XL** ist eine Weiterentwicklung des **ZOELLER SLF** und vereint in seiner Ausführung umfangreiche Entwicklungserfahrungen aus vielen Jahren Entsorgungspraxis. Eine wesentliche Komponente des Systems, die Verdichtungseinheit, ist als Pendelpresse ausgeführt. Außerhalb des Verdichters angeordnete und leicht zugängliche Hydraulikzylinder treiben über eine Welle den Presskolben an. Ein verwindungssteifer Zwischenrahmen mit zwei Kippzylindern ermöglicht das Entleeren. Die Heckteilverriegelung erfolgt nach gleichem Prinzip wie beim klassischen Hecklader.

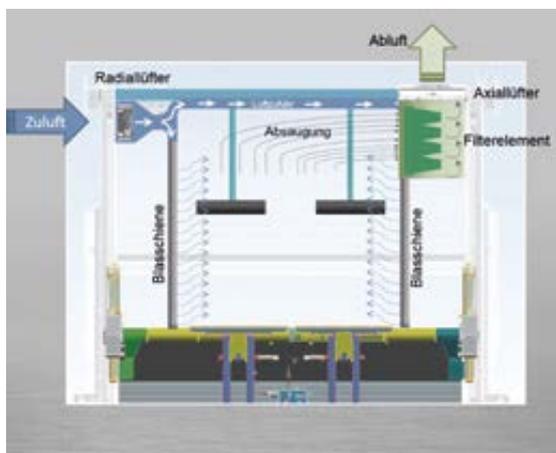
Die Bezeichnung **ZOELLER SLF XL FLEX** definiert sich durch die wählbare Ausführung des Lifter-Systems. Im Standard wird der Lifter mit einer Kammaufnahme ausgeführt, die es ermöglicht, alle nach DIN EN 840-1, 2 und 3 gängigen Zweirad- und Vierradgefäße zu entleeren. Alternativ kann dieses System auch mit einem GRABBER in Analogie zum **ZOELLER SLF** ausgestattet werden, welches die Aufnahme von Zweiradgefäßen ermöglicht.

Die Bezeichnung **ZOELLER SLF XL HEAVY** beschreibt das System mit einer speziellen Lifterausführung als Gabelaufnahme mit Hubkraft von 1.200 kg zur Aufnahme von Großbehältern mit der Bezeichnung SUB 2,3 m³ und 3,2 m³.



CLEAN OPTION – ein Publikumsmagnet auf der IFAT Show

CLEAN OPTION beschreibt ein Ausstattungsmerkmal für ein Abfallsammelfahrzeug vom Typ Hecklader. Die Belastung der Müllwerker durch Staub, Gerüche und Schimmelpilze rückt immer mehr in den Fokus des Interesses. Gesundheitsschäden und krankheitsbedingte Folgekosten sind immer wieder Diskussionsbestandteil in der Müllentsorgung. Dafür hat ZOELLER mit seiner CLEAN OPTION die richtige Antwort: ein System bestehend aus einem Filterelement für Grob- und Feinstaub sowie einem Aktivkohleelement beseitigt Gerüche effizient. Eine vorgeschaltete Absaugung mittels eines Radiallüfters erzeugt einen Unterdruck im Heckteil des Abfallsammelfahrzeuges. Damit wird das Ziel verfolgt, Luft von außen nachzuziehen und somit den kontaminierten Luftanteil gereinigt über den am Fahrzeugdach positionierten Filter in die Umwelt zu leiten. Ein Luftvorhang unterstützt diesen Vorgang durch links und rechts im Heckteil integrierte Blasschienen. Somit wird die Umgebung nach hinten abgeschottet und die kontaminierte Luft in das Heckteil geblasen. Ein Verwirbeln der kontaminierten Luft vom Heckteil nach hinten in den Außenbereich wird somit deutlich reduziert.



Elektrohydraulische Zusatzversorgung (EHV)

Mit der elektrohydraulischen Zusatzversorgung hat ZOELLER eine Komponente für Abfallsammelfahrzeuge entwickelt, die es ermöglicht über ein Zusatzmodul die Funktionen des ZOELLER Lifter-Systems zu steuern. Das bedeutet, dass die Müllgefäße ohne Drehzulanhebung am Fahrgestell befördert wer-



den können. Damit werden die Geräuschemissionen während des Entleerungsprozesses deutlich reduziert. Das Ausräumen der Ladewanne und das Verdichten im Sammelkasten erfolgt dann während des Fahrprozesses bis zum nächsten Stopp. Dieser Prozess wird mit dem Begriff „pack on the move“ beschrieben. Mit der elektrohydraulischen Zusatzversorgung kann zur gleichen Zeit ebenfalls die Funktionen "Aus Schubwand verfahren" und "Heckteil heben/senken" ausgeführt werden. Die Druckversorgung der elektrohydraulischen Zusatzversorgung erfolgt über elektrische Hydropumpen in Hydrospeichern mit einer Drucküberwachung über einstellbare Drucksensoren mit automatischer Zuschaltung über eine Differenzdruckmessung. Die Energieversorgung der Hydropumpen wird durch die Fahrzeugbatterie gesichert. Ein separater MicroController mit CAN-Anbindung zur Aufbausteuerung übernimmt die Kommunikation zwischen EHV und Aufbau-Steuerung. Eine automatische Umschaltung auf Standardbetrieb ist jederzeit möglich.



Eine Frage des Service

— Ein ausgeklügeltes Serviceangebot ist mitunter das Kriterium zur Kaufentscheidung

Service nimmt einen immer höheren Stellenwert ein und ist ein wesentliches Differenzierungsmerkmal bei der Auswahl eines Lieferanten. Daher hat das ZOELLER-Team in den letzten Jahren ein strategisch durchdachtes und flächendeckendes Service-Netz in Deutschland aufgebaut. Neuester Anlaufpunkt ist der Service-Stützpunkt in Brahmenau (Thüringen). Diese Kundennähe führt zu einer schnelleren Reaktionsfähigkeit und erhöht den Grad an Flexibilität enorm.

Mittlerweile gehören zum flächendeckenden ZOELLER-ServiceNetz elf Standorte und mehr als 100 kompetente und erfahrene Mitarbeiter, die Kunden schnell und schlagkräftig in den Werkstätten oder mit mobilen Service-Technikern vor Ort helfen. Die maßgeschneiderten Service-Verträge von ZOELLER umfassen weit mehr als reine Wartungs- und Reparaturarbeiten an Entsorgungsfahrzeugen oder Liftern. Dem Team ist es wichtig, den Entsorgungsunternehmen maßgeschneiderte Serviceleistungen anbieten zu können. Jürgen Kowalke (Leiter Vertrieb und Service Deutschland) erarbeitet gemeinsam mit Stefan Senftleben (Kundendienstleiter) perfekt abgestimmte Service- und Full-Service-Angebote. Damit hat ZOELLER ein Programm entwickelt, das seinen Kunden eine hohe Verfügbarkeit ermöglicht und eine Betriebsbereitschaft ihrer Abfallsammelfahrzeuge und Lifter-Systeme sicherstellt.

Mit dieser Strategie trifft ZOELLER auf gleichgesinnte Partner. Daher fand das diesjährige Werkstatt-Leiter-Treffen von REMONDIS im ZOELLER-Hauptwerk in Mainz statt. Gemeinsam mit anderen Lieferanten wie FAUN, DAIMLER, MAN, MEILLER oder auch c-trace, informierte das Team über aktuelle Themen und Trends. Dieses Treffen bot eine ausgezeichnete Plattform, Informationen auszutauschen oder auch Diskussionen anzuregen. „Mit diesem Dialog wollten wir den Teilnehmern einen Mehrwert bieten, der ihnen die tägliche Arbeit erleichtert und gleichzeitig Impulse für ein noch erfolgreicherer Handeln setzt,“ erläutert Initiator Sven Walter (Leiter Vertriebsinnendienst & Marketing).

Autor: Dipl.-Wirtsch.-Ing. Sven Walter



Von links: Josef Holtermann (REMONDIS), Sven Walter (ZOELLER), Tobias Dornhege (REMONDIS), Philipp Scheuren (REMONDIS), Christian Vollmer (REMONDIS), Stefan Senftleben (ZOELLER), Jürgen Kowalke (ZOELLER), Albert Schlieker-Steens (REMONDIS).



Ihr direkter Draht zu uns:

Mitte

ZÖLLER-KIPPER GmbH
 Niederlassung Mitte
 Hans-Zöller Straße 50-68
 55130 Mainz
 Service-Leiter: Peter Göbel
Telefon 06131 – 887 114
E-Mail p.goebel@zoeller-kipper.de

Ost

ZÖLLER-KIPPER GmbH
 Niederlassung Ost
 Rigistraße 1-3
 12277 Berlin
 Service-Leiter: Thorsten Herrmann
Mobil 0171 - 321 76 37
E-Mail t.herrmann@zoeller-kipper.de

Süd West

ZÖLLER-KIPPER GmbH
 Niederlassung Süd West
 Gutenbergstraße 21
 70839 Gerlingen
 Service-Leiter: Karl-Heinz Urban
Telefon 07156 - 178 97 10
E-Mail k.urban@zoeller-kipper.de

Süd

ZÖLLER-KIPPER GmbH
 Niederlassung Süd
 Am Mittleren Moos 59
 86167 Augsburg
 Service-Leiter: Thomas Scholz,
Telefon 0821 - 263 692 30
E-Mail t.scholz@zoeller-kipper.de

West

ZÖLLER-KIPPER GmbH
 Niederlassung West
 Castroper Straße 71
 44628 Herne
 Service-Leiter: Jörg Vaaßen
Telefon 02323 - 987 98 13
E-Mail j.vaassen@zoeller-kipper.de

Nord

ZÖLLER-KIPPER GmbH
 Niederlassung Nord
 Rögen 50a
 23843 Bad Oldesloe
 Service-Leiter: Thomas Lippardt
Telefon 04531 - 880 19 25
E-Mail t.lippardt@zoeller-kipper.de

Road to Scandinavia



Erfolgreiche Kooperation mit skandinavischem Unternehmen JOAB

KIRCHHOFF ECOTEC ist durch Kooperation in 2014 mit dem erfolgreichen skandinavischen Unternehmen JOAB ein weiterer, strategisch wichtiger Schritt gelungen. Um die Produktentwicklung den europäischen Normen und Standards anzupassen sowie technische Kundenanforderungen aus Dänemark, Norwegen, Schweden und Finnland sicherzustellen, arbeiten zwei technische Ingenieure von JOAB aus Schweden im ECOTEC Entwicklungsteam des TEC Centers.

Das erste Ergebnis dieser Zusammenarbeit ist die Entwicklung eines neuen Aufbaubehälters curved body V20. Ausgestellt wurde dieses Modell auf der IFAT 2016 als MEDIUM X4 mit glattwandigem Sammelkasten in Kombination mit dem ZOELLER DELTA 2316 PREMIUM als integrierte Ausführung des bewährten ZOELLER DELTA PREMIUM-Modells. ZOELLER TECH produziert im Auftrag für JOAB den Hecklader HD und MDH in der neuen Behältervariante des V20. Parallel haben die Ingenieure des TEC Centers die Behälterentwicklung des Sammelkastens „V20“ auch für Zweikammerfahrzeuge des Typs TWIN und TWIN-H übernommen. Der erste Prototyp wird im Juni 2016 erwartet.

Abfallsammelfahrzeuge als Zweikammerfahrzeug wie beispielsweise der Typ „TWIN“ werden immer populärer. Kunden überall in Europa schätzen die technischen Lösungen und das moderne Design dieser Ausführung. Die eindrucksvollen Absatzzahlen in 2015 und die erfreuliche Auftragsituation bestätigen die Entscheidung für eine strategische Zusammenarbeit. Die Bündelung von Wissen und Kompetenzen in den verschiedenen Bereichen führen zu einer erfolgreichen Marktbearbeitung der skandinavischen Länder. Das Ziel des ECOTEC-JOAB-Projektes ist, voneinander zu lernen und die Position aller Konzerngesellschaften zu stärken.

Autor: Krzysztof Sosnowy

JOAB HD (V20)

Road to Scandinavia



JOAB ist eine renommierte Marke auf allen skandinavischen Märkten und wurde 1963 von Jan Olsson gegründet. Als ursprüngliche Werkstatt für Fahrzeugreparaturen, expandierte das Unternehmen so schnell, dass bereits in 1965 ein Umzug in eine größere Betriebsstätte in die Stadt Östergärde notwendig wurde. Der in 1967 entwickelte Absetzkipper „JOAB LIFT“ bildete die technische Grundlage für alle Entwicklungen in den nachfolgenden Jahren. Weitere Produktinnovationen folgten dann im Jahr 1987 mit dem ersten Hakenlift Typ „J18“ und in 1987 mit der ausgeklügelten und vielseitigen Wechselbrücke „Cameleont“, die einen schnellen und unkomplizierten Austausch des Aufhängers ermöglichte. 2005 wurde das neue Unternehmen JOAB Recycling AB gegründet und startete direkt mit der Produktion der ersten Abfallsammelfahrzeuge unter der Marke JOAB. In den nächsten Jahren folgten verschiedene Produktneuheiten in der Sparte Hecklader, Seitenlader und Mehrkammerfahrzeuge.



02



01

01 Zusammenbau eines komplett gefertigten Behälters. Produziert und geliefert durch ZOELLER TECH für JOAB in Blomstermåla | Sweden

02 JOAB HD mit neuem V20-Behälter

03 Das JOAB-Team



03

Starke Marke – neuer Auftritt von ZOELLER in Spanien

 Neu strukturierte Tochtergesellschaft ZOELLER

EQUIPOS URBANOS intensiviert Vertriebsarbeit

Für eine maximale Marktbearbeitung und eine starke Präsenz in Spanien wurde nun die Tochtergesellschaft ZOELLER EQUIPOS URBANOS mit Sitz in Barcelona neu strukturiert. Verantwortlich für deren zukünftige strategische Entwicklung sind Johnny Rosell und Philippe Carpentier. Mit der führenden französischen Marke SEMAT soll nun das Potenzial des spanischen Marktes gezielt bearbeitet werden. Als Mitglied der ZOELLER Gruppe kann ZOELLER EQUIPOS URBANOS seinen Kunden neben einem vielseitigen SEMAT-Produktprogramm auch ein ausgeklügeltes Serviceangebot mit einem umfangreichen After-Sales-Service anbieten. Das Angebot im Überblick:

- Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen
- Hilfe und Reparatur
- Ersatzteile
- Vermietung

Die Stärke des Unternehmens liegt vor allem in dem ganzheitlichen Leistungsansatz – von der Entwicklung, Produktdefinition in Abstimmung des zukünftigen Anwendungsgebietes, der Herstellung bis hin zur Betreuung durch den gesamten Lebenszyklus. Entscheidend dabei ist aber auch das ausgedehnte Serviceangebot mit der Nähe zum Kunden. Durch die Unterstützung der erfahrenen und erfolgreichen Marke SEMAT kann ZOELLER EQUIPOS URBANOS jederzeit auf Expertenwissen zurückgreifen und mit energieeffizienten Lösungen ein starkes Auftreten am Markt sicherstellen:

- Hybrid-Sammelfahrzeuge (Plug-In-Module)
- Elektrische Fahrzeuge
- CNG oder BIO-CNG-Fahrzeuge





In der Sparte CNG kann SEMAT mit fundiertem Wissen und langjähriger Praxiserfahrung den Kunden bei der Entscheidungsfindung beratend unterstützen. Allein in Frankreich lieferte SEMAT von 2014 bis 2015 rund 150 Abfallsammelfahrzeuge als Hecklader.

Anlässlich der TECMA Ausstellung in Madrid kann sich die ZOELLER EQUIPOS URBANOS am 15. bis 17. Juni 2016 in Madrid mit seinem ganzen Wissen und seinem innovativen Produktprogramm dem Fachpublikum präsentieren:

- Seitenlader-“ROBOPAC“ für den spanischen Markt (ist mit einem patentierten Seitenlader-Lifter-System von ZOELLER ausgerüstet)
- Hecklader “MICROPAC“, “CARGOPAC“ und “MEGAPAC“ mit ZOELLER-Lifter-Systemen ausgestattet
- Reinigungsfahrzeug aus der Reihe “ASVAC“ und “AMARINE“

Ziel der Neustrukturierung ist, mit einer starken Marke die Bedürfnisse des spanischen Marktes optimal abzudecken und langfristig die Marktführerschaft anzustreben.

Autor: Philippe Carpentier

WIR WÜN

SCHEN

ENNE

SCHÖNEN

SOMMER