



IDENTIFYING **TOP** PERFORMERS

# TOP- ARBEITGEBER AUTOMOTIVE



**2007**

**KIRCHHOFF Automotive Deutschland GmbH**

**karriere**

**ATKEARNEY**





### Daten/Fakten

Branche	Automobilzulieferer
Firmengründung	1785 als Nadelfabrik, erstes Presswerk 1894
Mitarbeiter	im Inland circa 1200, weltweit circa 3200
Umsatz	390 Millionen Euro (2006)
Standorte	im Inland: Attendorn (Hauptsitz), Iserlohn, Olpe, Pfedelbach, Saarwellingen, Wolfsburg; weltweit: in China, Frankreich, Großbritannien, Irland, Kanada, Korea, Mexiko, Polen, Portugal, Spanien, Ungarn
Hauptkunden	BMW, DaimlerChrysler, Ford, General Motors, Linde (Gabelstapler), Volkswagen



### Bewertung

Vergütung	<div style="width: 80%;"></div>
Einstellungs- und Entwicklungsmöglichkeiten	<div style="width: 90%;"></div>
Klima & Kultur	<div style="width: 70%;"></div>
Innovation	<div style="width: 85%;"></div>
Internationalität	<div style="width: 80%;"></div>



### Kontakt

Kirchhoff Automotive Deutschland GmbH  
Am Eckenbach 10-14  
57439 Attendorn  
Holger Schienbein  
h.schienbein@kirchhoff-gruppe.de  
Tel.: +49(0)27 22/6 96-2 43  
Fax: +49(0)27 22/6 96-3 15  
www.kirchhoff-automotive.de

# Kirchhoff Automotive Deutschland GmbH

Fast solange es Automobile gibt, produziert Kirchhoff Automotive schon Zulieferteile aus Metall: 1894 wurde als Vorläufer des heutigen Unternehmens ein Presswerk eröffnet, in dem wenig später die ersten Fahrzeugbleche vom Band liefen. Als die Kunden in den 1980er-Jahren verstärkt ins Ausland expandierten, folgte ihnen Kirchhoff Automotive. Heute fertigt das Unternehmen in 16 Werken in neun Ländern Metall- sowie Hybridstrukturen aus Metall- und Kunststoffkomponenten. Forschung und Entwicklung befinden sich zentral am Hauptsitz im sauerländischen Attendorn. Die Produktpalette reicht von Einzelteilen über Baugruppen – etwa Stoßstangen, Airbag-Gehäuse und Motorträger – bis zu kompletten Rohbaustrukturen. Als sogenannter Entwicklungslieferant deckt Kirchhoff Automotive die gesamte Prozesskette ab von der Grundlagenentwicklung bis zur Serienproduktion. Diese Bandbreite gibt dem Unternehmen eine souveräne Marktposition.

## Hightech-Fabrik mit Familienanschluss

„Aufblühende Wachstumsmärkte zu erkennen und früh zu erschließen ist die besondere Fähigkeit der Eigentümer und des Managements von Kirchhoff Automotive“, sagt Ulrich G. Schröder, in der Geschäftsleitung des Unternehmens für Marketing und strategische Planung verantwortlich. Belege für seine Einschätzung gibt es reichlich: Als die Autobranche noch in den Kinderschuhen steckte, wurden in Attendorn und Iserlohn schon Zulieferteile hergestellt. Sein ursprüngliches Kerngeschäftsfeld, die Nadelproduktion, gab das Unternehmen im Jahr 1950 auf. Die Fertigung von Fahrzeugteilen bot bessere Perspektiven.

Heute ist Kirchhoff Automotive auf drei Produktfelder spezialisiert. Zu den Baugruppen für Fahrwerk und Antrieb gehören beispielsweise Achskörper, Hilfsrahmen sowie Quer- und Längsträgerkomponenten für Fahrzeuge vom Sportwagen bis zum Lkw. Den Aufbau und den Innenraum verstärken sollen unter anderem Armaturentafelträger, Schottwände und Airbag-Gehäuse. Crashmanagement-Systeme wie Stoßfänger, Quer- und Längsträgermodule absorbieren höhere Aufprallenergien und halten sie vom Fahrgastraum fern.

**„Als Familienunternehmen achten wir mindestens genauso streng auf Profitabilität wie eine Publikumsgesellschaft.“**

*Ulrich G. Schröder, Mitglied der Geschäftsleitung,  
verantwortlich für Marketing und strategische Planung*

Hergestellt werden diese Erzeugnisse mithilfe von vier Kerntechnologien. Beim Umformen entstehen unter hohem Druck Formteile aus Stahl-Coils oder -Platinen. Als Fügen bezeichnet man das Zusammen setzen von Einzelteilen, etwa durch Schweißen, Kleben, Clinchen oder Schrauben. In der Montage werden komplexe Strukturen zusammgebaut. Im letzten Schritt, der Oberflächenbehandlung, wird das Produkt schließlich lackiert. Dazu verwendet Kirchhoff Automotive die katholische Tauchlackierung.

Zusammen mit drei weiteren Geschäftsbereichen bildet Kirchhoff Automotive die Kirchhoff-Gruppe. Die Reha Group passt Serienfahrzeuge an die individuellen Bedürfnisse von Menschen mit Mobilitätseinschränkung an. Faun Umwelttechnik entwickelt und produziert Abfallsammel-, Straßenreinigungs- und Kanalpflegefahrzeuge. Witte Werkzeuge ist Hersteller von ergonomisch gestalteten Schraubwerkzeugen.



Mehr als 220 Jahre nach der Gründung befindet sich die Kirchhoff-Gruppe weiterhin in Familienhand. Als Sohn des Senior-Chefs Dr. Jochen F. Kirchhoff führt Arndt G. Kirchhoff die Geschäfte des Bereichs Automotive. Die Familie möchte langfristig involviert bleiben und damit die Unabhängigkeit des Unternehmens bewahren. Im Alltagsgeschäft hat die Struktur als mittelständische Familiengesellschaft zahlreiche Vorteile: Das Management kann unkompliziert und rasch Entscheidungen fällen und seine Strategie langfristig planen, ohne die Interessen fremder Kapitalgeber berücksichtigen zu müssen. Doch Ulrich G. Schröder relativiert: „Auf Profitabilität achten wir mindestens genauso streng wie eine Publikumsgesellschaft.“

Schröder ist in der Geschäftsleitung von Kirchhoff Automotive für Vertrieb und Marketing zuständig. Sein Ressort ist im Sauerland angesiedelt, ebenso die Entwicklung, die Konstruktion und das Projektmanagement. Die Produktionsstätten dagegen liegen dezentral direkt an den Standorten der Kunden. Das ist praktisch, denn kurze Wege führen zu Kostenersparnissen, die Kirchhoff an die Kunden weitergibt. Insgesamt ermöglicht die schlanke Struktur dem Mittelständler ein effizientes Arbeiten.

## Jeder ist verantwortlich

„Typisch Mittelstand“ ist auch die hohe Identifikation der Belegschaft mit dem Unternehmen. In den Werken arbeiten mitunter ganze Familien, manchmal schon in dritter Generation. Die Gesellschafter nehmen an allen Betriebsveranstaltungen teil und feiern sogar ihre Geburtstage im Kreis der Führungskräfte.

Jeder kann und muss bei Kirchhoff Automotive Verantwortung übernehmen – vom Miteigentümer bis zum Maschinenführer. Arndt G. Kirchhoff unterstreicht das Leistungsversprechen gegenüber den Kunden mit dem Satz: „Dafür stehen wir weltweit ein – mein Vater, meine Brüder und ich.“ Überall in der Produktion nennen große Hinweisschilder den Verantwortlichen für den jeweiligen Bereich.

Auch für den Wirtschaftsstandort Sauerland fühlt sich Kirchhoff Automotive verantwortlich. Das Unternehmen arbeitet eng mit der Fachhochschule Südwestfalen zusammen. Dr. Jochen F. Kirchhoff ist ihr Ehrensenator und Vorsitzender des Kuratoriums. Mit dem Dr.-Kirchhoff-Preis werden Absolventen für hervorragende Abschlussarbeiten ausgezeichnet. Das Hochschulengagement dient gleichzeitig den Interessen des Betriebs: Es soll wissenschaftliche Forschungserkenntnisse für die Wirtschaft nutzbar machen und Kontakt zu künftigen Mitarbeitern knüpfen.

## Absolventen lernen von „alten Hasen“

Im Jahr 2006 hat Kirchhoff Automotive 46 qualifizierte Mitarbeiter eingestellt, ein Großteil davon Maschinenbau- und Wirtschaftsingenieure; 26 weitere kamen im ersten Quartal 2007 ins Unternehmen. Holger Schienbein, Leiter des Personalwesens, legt dabei Wert auf eine ausgeglichene Altersstruktur: „Wir decken unseren Personalbedarf zu zwei Dritteln mit Absolventen und zu einem Drittel mit Berufserfahrenen. Dadurch kombinieren wir den Erfahrungsschatz ‚alter Hasen‘ mit dem Tatendrang von Neueinsteigern.“

**„Ein Wechsel zwischen der Entwicklung, der Produktion und dem kaufmännischen Bereich ist jederzeit möglich und für das Fortkommen im Unternehmen auch erforderlich.“**

*Holger Schienbein, Leiter Personalwesen*

Ingenieure können bei Kirchhoff Automotive in der Entwicklung, der Produktion und im kaufmännischen Bereich beginnen. Auf sein Einstiegsgebiet ist aber kein Mitarbeiter langfristig festgelegt – im Gegenteil. „Ein Wechsel zwischen den Funktionsgebieten ist jederzeit möglich und für das Fortkommen im Unternehmen auch erforderlich“, betont Schienbein.

Zeugnisnoten dienen dem Personalleiter zur Vorauswahl von Bewerbern, aber nicht als Einstellungskriterium. Eine überdurchschnittlich lange Studiendauer sei kein Problem, wenn der Kandidat sie plausibel erklären könne, zum Beispiel mit Auslandsaufenthalten oder Nebenjobs. Mehr Wert legt Schienbein auf persönliche Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Konfliktfähigkeit, Flexibilität und Fremdsprachenkompetenz.

Solide Englischkenntnisse sind bei Kirchhoff Automotive unerlässlich, das Unternehmen ist schließlich international aufgestellt. Einen Teil des Vorstellungsgesprächs führt Schienbein deshalb in englischer Sprache. Außerdem erteilt er jedem Bewerber eine Arbeitsaufgabe, um dessen technisches Verständnis zu überprüfen. Bei einem zweiten Termin werden bereits die Vertragsbedingungen ausgehandelt. Seine Entscheidung trifft das Unternehmen etwa zwei Wochen nach der Vorstellung.

Absolventen haben die Wahl: Kirchhoff Automotive bietet ihnen den Direkteinstieg oder bei Eignung und Bedarf ein Trainee-Programm an, in dem sie innerhalb von 18 bis 24 Monaten alle technischen Bereiche ausführlich kennenlernen. Studenten können im Unternehmen Praktika machen, als Diplomanden für die Abschlussarbeit forschen oder als Werkstudenten Geld verdienen.

Timo Müller hat dieses Ausbildungsangebot fast vollständig ausgeschöpft. Zunächst absolvierte der heute 27-Jährige im Jahr 2000 ein Praktikum bei Kirchhoff Ireland in Letterkenny. Im September desselben Jahres nahm Müller ein zehensemestriges Verbundstudium des Fachs Maschinenbau an der Fachhochschule Südwestfalen auf. Während dessen erster Hälfte ließ er sich bei Kirchhoff Automotive parallel zum Werkzeugmechaniker für Stanz- und Umformtechnik ausbilden. Nach dem Berufsabschluss durchlief er bis zum Ende des Studiums das Trainee-Programm. Timo Müllers Wochenplan: Montags bis donnerstags arbeitete er im Betrieb, freitags und samstags besuchte er die Fachhochschule, sonntags wiederholte und lernte er für Prüfungen. Im Rückblick sagt er: „Das Verbundstudium erfordert hohen Einsatz über einen langen Zeitraum, insbesondere in Kombination mit einem Trainee-Programm. Motiviert hat mich, dass ich die theoretischen Studieninhalte im Unternehmen unmittelbar anwenden und vertiefen konnte.“

## Spaß im Beruf durch Fortbildung

Seit seinem Abschluss als Diplom-Ingenieur im September 2005 betreut Timo Müller als Mitglied der sechsköpfigen Abteilung Production Engineering die Herstellung von Pkw- und Lkw-Teilen am Standort Iserlohn. Wenn neue Produkte in die Fertigung aufgenommen werden, kümmert er sich um das sogenannte Anlaufmanagement. Es soll gewährleisten, dass die Herstellung vom ersten Tag an reibungslos funktioniert. Außerdem verbessert er den Produktionsprozess kontinuierlich.

Ein hohes Arbeitspensum hat Müller auch nach Abschluss seiner Ausbildung zu bewältigen. Ulrich G. Schröder will die Atmosphäre im Un-



ternehmen aber nicht als stressig bezeichnen: „Stress entsteht durch das Gefühl, einer Aufgabe nicht gewachsen zu sein. Mitarbeitern, die sich unsicher fühlen, bieten wir Qualifizierungsmaßnahmen an, damit sie ihre Aufgaben entspannt bewältigen können.“ Darüber hinaus fördert Kirchhoff Automotive die Gesundheit der Belegschaft, unter anderem durch Gripeschutzimpfungen, Arteriosklerose-Untersuchungen und sogenannte Rückkehrgespräche. Dabei versuchen Führungskräfte im Austausch mit Mitarbeitern herauszufinden, ob eine vorangegangene Erkrankung beruflich bedingt sein könnte, und leiten eventuell Gegenmaßnahmen ein.

In der Personalentwicklung ist der offene Dialog ebenfalls ein wichtiges Instrument. Schröder achtet besonders darauf, welche Aufgaben seinen Mitarbeitern Freude machen und welche sie weniger gern erledigen. Schröders Erfahrung: Wenn eine Tätigkeit keinen Spaß bereitet, besteht oft Qualifizierungsbedarf. Im Rahmen der Feedback-Gespräche werden für außertariflich Beschäftigte auch individuelle Leistungsziele festgelegt – mit Auswirkungen auf die Vergütung. Rund 15 Prozent des Gehalts sind variabel und hängen von persönlichen Arbeitsergebnissen ab.

Die Bezahlung beim Einstieg ist leicht überdurchschnittlich. Wie sie sich im weiteren Verlauf der Karriere entwickelt, hat jeder außertariflich Beschäftigte selbst in der Hand. Wenn die Aufgabe das Unternehmensergebnis unmittelbar beeinflusst, besteht zudem Anspruch auf Tantieme. Dies ist insbesondere auf Geschäftsleitungsebene der Fall.

Den Weg in die Geschäftsleitung weist der Karriereplan. Er basiert auf einer Potenzialerhebung und zeichnet die Entwicklung eines Mitarbeiters in den kommenden drei bis vier Jahren vor. Ein weiterer Zweck dieser Erhebung ist es, den Fortbildungsbedarf festzustellen. Kürzlich hat Personalleiter Holger Schienbein mit 76 Angestellten aus dem Engineering-Bereich eine solche Potenzialerhebung durchgeführt.

Internationale Laufbahnen sind im Unternehmen ebenfalls möglich – allerdings nur zeitlich begrenzt. Allen ausländischen Produktionsstätten stehen heimische Geschäftsführer vor. Zunächst kommt die Auslandsmannschaft für mehrere Monate zur Fortbildung nach Deutschland. Anschließend begleitet deutsches Fachpersonal die Anlaufphase des neuen Werks so lange, bis die Prozesse den internationalen Standards von Kirchhoff Automotive entsprechen. Jeder Auslandseinsatz ist deshalb auf Zeit angelegt, doch Schienbein betont: „Die Dauer der Entsendung legen wir nicht im Voraus fest. Ein Expatriate kehrt heim, wenn er seine Aufgabe erfüllt hat.“

## „Crash-Box“ schützt bei Kollisionen

Entwicklungsingenieure können bisher nur in Deutschland für Kirchhoff Automotive arbeiten. Hier haben sie die Crash-Box entwickelt: eine massive, pyramidenförmige Stahlkonstruktion, an der die Stoßfänger mit der Karosserie verbunden werden. Bei einer Kollision faltet sich die Crash-Box zusammen, fängt dadurch einen Teil des Stoßes auf und leitet die restliche Aufprallenergie nach unten ab, weg von der Fahrgastzelle. Sie dient also dem Schutz der Insassen bei einem Unfall.

Eine weitere Innovation aus dem Hause Kirchhoff Automotive sind Stoßfänger aus Hybridmaterialien. Sie bestehen aus einer Verbindung von Metall- und Kunststoffkomponenten. Dieser Mix hat mehrere Vorteile: Er macht die Stoßfänger leichter und zugleich fester als reine Metallkonstruktionen, ermöglicht dadurch kraftstoffsparendes Fahren und erhöht die Sicherheit.

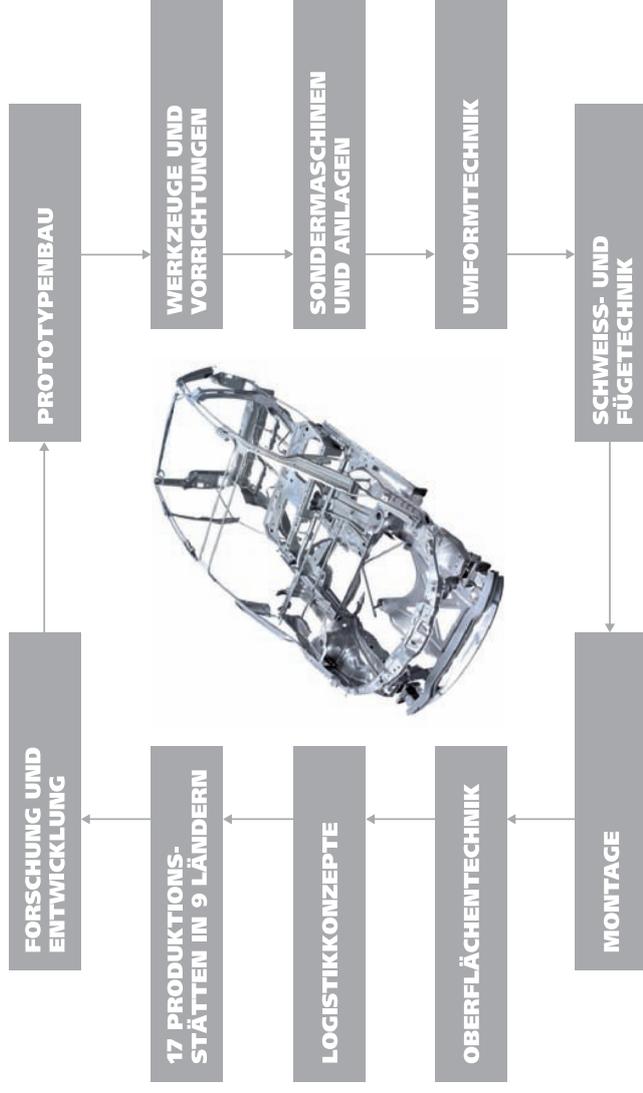
Sehr leicht und standfest sind auch sogenannte hochfeste Stähle. Wegen ihrer Härte können sie bisher in Presswerken kaum verarbeitet werden. Dies zu ändern ist ein aktuelles Forschungsvorhaben von Kirchhoff Automotive. Zudem sollen die Hybridstrukturen weiterentwickelt werden. Die Ingenieure möchten beispielsweise herausfinden, welche Kunststoffe sich mit welchen Metallen besonders stabil verbinden lassen.

## Internationalisierung sichert Arbeitsplätze in Deutschland

Mittelfristig will Kirchhoff Automotive in China und Korea eigene Sales and Engineering Center errichten. Damit wird erstmals ein Teil der Entwicklungsarbeit globalisiert, den Beschäftigten bieten sich zusätzliche Chancen auf eine internationale Laufbahn. Gemessen am Umsatz ist das Ausland für das Unternehmen schon heute enorm wichtig. Im Jahr 2007 wird dort voraussichtlich erstmals mehr als die Hälfte der Erlöse erwirtschaftet. Kirchhoff Automotive wächst vornehmlich im Ausland, jedoch ohne in Deutschland zu schrumpfen. Ulrich G. Schröder betont: „Unsere internationalen Aktivitäten können die deutschen Standorte nicht ersetzen, sondern nur ergänzen. Unser Erfolg im Ausland trägt zur Sicherung der Arbeitsplätze in Deutschland bei.“

Demnächst will man nach Russland und Rumänien expandieren. Aber auch die deutsche Produktionsstätte eines koreanischen Automobilherstellers hat das Unternehmen als Kunden im Visier. Schröder sagt: „Wir sind zuversichtlich, mit dem deutschen Werk ins Geschäft zu kommen, weil die Zentrale in Korea schon zu unseren Kunden gehört. Damit schließt sich der Kreis der Internationalisierung.“

## KERNKOMPETENZEN

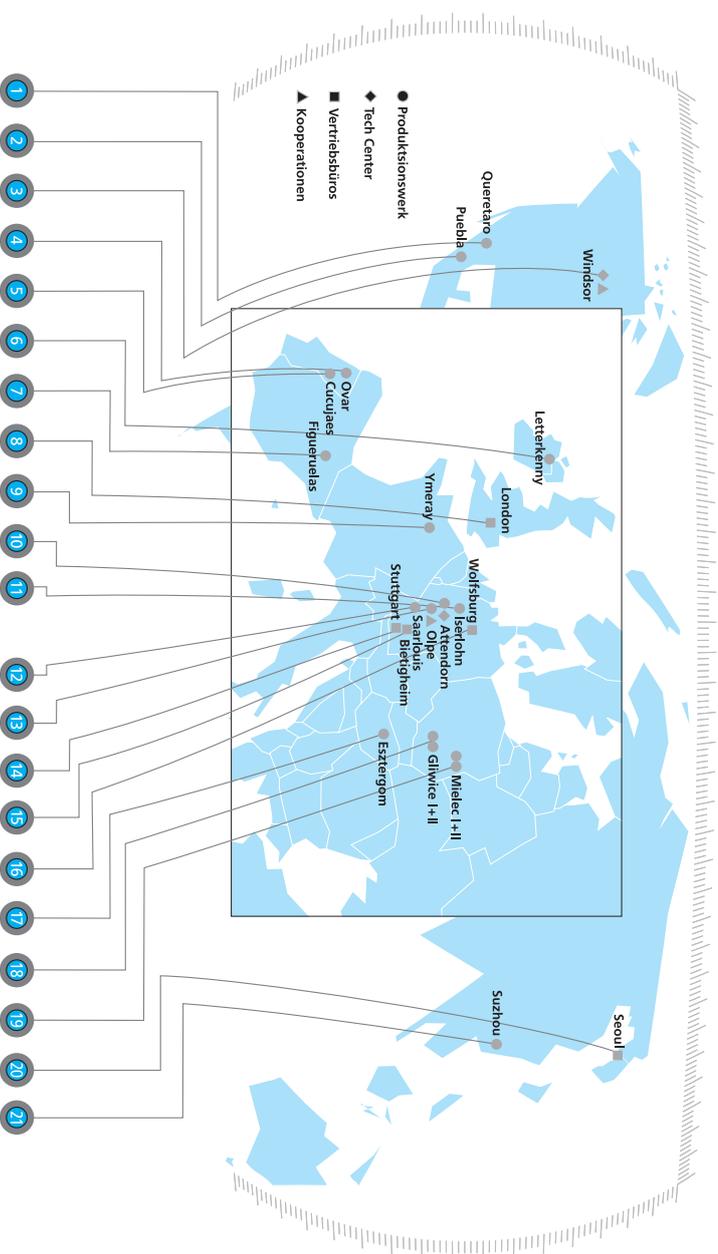


## TECHNOLOGIE, DIE UNTER DIE HAUT GEHT

SALES & ENGINEERING CENTER  
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE  
DEUTSCHLAND GmbH  
Am Eckenbach 10-14  
57439 Attendorn  
DEUTSCHLAND  
Telefon: +49 2722 696-0  
Fax: +49 2722 696-219  
sales\_and\_engineering@kirchhoff-group.com  
www.kirchhoff-gruppe.de

# Kirchhoff Automotive Deutschland GmbH

- 1 VRK AUTOMOTIVE SYSTEMS**  
**5 A. de C.V.**  
 Av. de la Noria No. 111  
 Parque Industrial Queretaro  
 76220 Santa Rosa Jauregui /  
 Queretaro, Mexico  
 Td.: +52 442 211 3900  
 Fax: +52 442 216 1380  
 ka\_mexico@kirchoff-group.com
- 2 VRK Automotive Systems**  
**5 A. de C.V.**  
 Camino a San Lorenzo No. 1202 C  
 Sanctorum, Cuautlan  
 72730 Chidlla, Puebla, MEXICO  
 Td.: +52 222 2664493  
 Fax: +52 222 2664491  
 ka\_mexico@kirchoff-group.com
- 3 KIRCHHOFF Automotive MAO**  
 Windsor Sales & Marketing  
 1000 University Avenue West  
 Windsor, ONTARIO  
 CANADA  
 Telefon: +1 519 253 4114 - 226  
 Telefax: +1 519 253 9586  
 spreidamus@wr-rob.com
- 4 KIRCHHOFF PORTUGAL  
 GAMETAL METALURGICA  
 DA GANDARINHA S. A.**  
 Av. 16 de Maio  
 Zona Industrial - Norte de Ovar  
 3680-102 Ovar, Portugal  
 Td.: +351 256 5792 10  
 Fax: +351 256 5792 24  
 ka\_portugal@kirchoff-group.com



- 5 KIRCHHOFF PORTUGAL  
 GAMETAL METALURGICA  
 DA GANDARINHA S. A.**  
 Faria de Cina  
 3721-908 Cuiçães, Portugal  
 Td.: +351 256 8861 00  
 Fax: +351 256 8861 37  
 ka\_portugal@kirchoff-group.com

- 7 KIRCHHOFF ESPAÑA, S.L.U.**  
 Ctra. Zaragoza a Logroño, Km 28  
 Polígono Industrial Nº 6  
 50639 Figueuelas, Spanien  
 Td.: +34 97665530  
 Fax: +34 976655014  
 ka\_espana@kirchoff-group.com

- 9 KIRCHHOFF FRANCE S.A.S.**  
 RN 10  
 BP 20014  
 28320 Ymeray, Frankreich  
 Td.: +33 237 33 61 00  
 Fax: +33 237 31 08 65  
 ka\_france@kirchoff-group.com

- 11 KIRCHHOFF WITTE GmbH**  
 Hegetück 40  
 58640 Iserlohn, Deutschland  
 Td.: +49 2371 2111-0  
 Fax: +49 2371 2111-212  
 ka\_isehnh@kirchoff-group.com

- 13 KIRCHHOFF Automotive  
 Deutschland GmbH**  
 Werk Ofpe  
 In der Trift 57  
 57462 Ofpe, Deutschland  
 Td.: +49 2761 807-0  
 Fax: +49 2761 807-118  
 ka\_attehdorn@kirchoff-group.com

- 15 KIRCHHOFF Automotive  
 Deutschland GmbH**  
 Büro Bietigheim/ Baden  
 Hertzstr. 1  
 76467 Bietigheim/ Baden  
 Td.: +49 72 45 91 93 884  
 Fax: +49 72 45 91 93 885  
 jschilling@kirchoff-gruppe.de

- 20 HIDL E&T Co. Ltd.**  
 #702, Saei-Building  
 66-2 Bangji 2-Dong,  
 Songpa-ku, Seoul 138-828  
 KOREA  
 Td.: +82 2413 7911  
 Fax: +82 2413 7910  
 thkim@hidl.com

- 17 KIRCHHOFF Hungaria Kft.**  
 Dóll Ismerőtelek 2037721 Iriz.  
 2500 Esztergom, Ungarn  
 Td.: +36 33 510 920  
 Fax: +36 33 520 506  
 ka\_hungaria@kirchoff-group.com

- 18 KIRCHHOFF Polska  
 Assembly I Sp. z o.o.**  
 ul. Mechaników 9  
 44-109 Gliwice, Polen  
 Td.: +48 32 734 62 26  
 Fax: +48 32 734 62 33  
 ka\_polkie@kirchoff-group.com
- 18 KIRCHHOFF Polska  
 Assembly II Sp. z o.o.**  
 ul. Nodla 1  
 44-109 Gliwice, Polen  
 Td.: +48 32 338 1600  
 Fax: +48 32 338 1602  
 ka\_polkie@kirchoff-group.com

- 19 KIRCHHOFF POLSKA  
 Sp. z o.o. I+II**  
 ul. Wojska Polskiego 3  
 39-300 Mielec, Polen  
 Td.: +48 17 788 5600  
 Fax: +48 17 788 5640  
 ka\_polkie@kirchoff-group.com



# KIRCHHOFF

AUTOMOTIVE

## WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

### EINSTIEGSMÖGLICHKEITEN FÜR IHRE KARRIERE

#### Ausbildungsberufe (m/w)

In Attendorn, Iserlohn, Olpe

- Werkzeugmechaniker
- Industriemechaniker
  - Produktionstechnik
  - Betriebstechnik
- Werkstoffprüfer
- Maschinen- und Anlagenführer
- Technischer Zeichner
- Fachkraft Lagerlogistik
- Fachinformatiker
- Industriekaufleute

#### Auslandspraktika

Weltweit 17 Werke  
in 9 Ländern

- China
- Deutschland
- Frankreich
- Irland
- Mexiko
- Polen
- Portugal
- Spanien
- Ungarn

#### Diplomarbeiten Praktika Werksstudenten (m/w)

Fachrichtung

- Betriebswirtschaft
- Technik

### METALLSTRUKTUREN UND MODULE FÜR DIE AUTOMOBILINDUSTRIE



KIRCHHOFF Automotive . Am Eckenbach 10 - 14 . 57439 Attendorn  
T +49 2722 696-0 . F +49 2722 696-219 . [www.kirchhoff-gruppe.de](http://www.kirchhoff-gruppe.de)