

K>MOBIL

DAS MAGAZIN DER **KIRCHHOFF** GRUPPE

➤ **KIRCHHOFF Gruppe**

Die Unternehmensgruppe wird 2009 in ihren vier Geschäftsfeldern einen Umsatz von rund 640 Mio. Euro erreichen und 4.300 Mitarbeiter beschäftigen.

→ Seite 04

➤ **KIRCHHOFF Automotive**

Heiß und kalt = hochfest und weich: Im Tec Center werden mittels partiellem Presshärten aus einer homogenen Platine Bauteile mit unterschiedlicher Festigkeit entwickelt. → Seite 50

➤ **REHA Group Automotive**

Dem Grundbedürfnis der Menschen nach individueller Mobilität trägt REHA Rechnung: Sichtbares Zeichen dafür war der erfolgreiche Auftritt auf der IAA.

→ Seite 56

➤ **WITTE Werkzeuge**

Die Präsentation des lange erwarteten neuen Gesamtkataloges. 150 Seiten mit zahlreichen Innovationen: Beispielsweise die neue Bitbox COMBIT-BOX 11.

→ Seite 61

➤ **FAUN Umwelttechnik**

Der Bereich Industriedesign ist innerhalb der Entsorgungsbranche eine noch wenig verbreitete Disziplin. FAUN geht mit eigenem Industriedesigner neue Wege.

→ Seite 86



WIR. ENTWICKELN. INNOVATIONEN.

63. PKW IAA in Frankfurt – Als Entwicklungslieferant stellt KIRCHHOFF Automotive seine Innovationen einem interessierten Fachpublikum vor und zieht eine positive Bilanz, Seite 20

K>MOBIL 34

Inhaltsverzeichnis

Per September 2009 wurden in Deutschland 26% mehr Autos zugelassen als im Vorjahr. Nutznießer waren in erster Linie Klein- und Kompaktwagen – die jeweils drei Klassenbesten allesamt Produkte deutscher Hersteller. Da KIRCHHOFF Automotive viele Kunden in eben genau diesen Marktsegmenten hat, drückt sich dieser positive Effekt auch in unserem bisherigen Geschäftsverlauf aus. Selbst nach Auslauf der Umweltprämie zeigen die Auftragsbestände, dass sich der bisherige Verlauf bis zum Jahresende fortsetzen wird. **Seite 10.**

Trotz schwierigem Umfeld war die Teilnahme auf der IAA für KIRCHHOFF Automotive ein wirkungsreicher und nachhaltiger Erfolg. Einmal mehr konnte KIRCHHOFF Automotive seine Position als Entwicklungslieferant der Automobilindustrie darstellen. Durch die Verwendung höchstfester Stähle und die Einführung der dazu notwendigen Produktionsprozesse konnten den Kunden richtungsweisende Innovationen auf dem Gebiet des Karosserieleichtbaus präsentiert werden. Den Bericht finden Sie auf **Seite 20.**

Individuelle Mobilität ist ein Grundbedürfnis. Gerade für Menschen mit körperlichen Einschränkungen, sei es durch Alter oder durch Behinderung, ist das Auto Verkehrsmittel Nummer Eins und ein großes Stück Freiheit. Die REHA Group Automotive präsentierte in diesem Jahr zum zweiten Mal auf einer IAA insgesamt acht Fahrzeuge mit attraktiven Mobilitätslösungen in Form von behinderten- bzw. seniorengerecht umgerüsteten Serienmodellen von BMW, OPEL und MERCEDES. Lesen Sie **Seite 56.**

Die Idee der Rückgewinnung von Bremsenergie zum Antrieb eines Abfallsammelfahrzeuges ist mit dem ROTOPRESS DUALPOWER Wirklichkeit geworden. Wie sich das Abfallsammelfahrzeug in der Realität behauptet, ob die erwarteten Einsparungen eintreffen und ob das Fahrzeug die Nutzlastwerte erreicht, das testeten Entsorgungsbetriebe in den letzten Monaten. Kann FAUN die angestrebten Werte des Prototyps – 30% Kraftstoff- und 75% Lärmreduzierung – in der Praxis erreichen? Mehr auf **Seite 64.**



10



20



56



64

KIRCHHOFF Gruppe

KIRCHHOFF Automotive

- | | | | |
|--|---|--|---|
| 04 Das Geschäftsjahr 2009 | 14 Minister Lutz Lienenkämper zu Besuch in Sümern | 32 Arbeitskreis „Schule-Wirtschaft“ | 48 Internationaler Fertigungsverbund bei KIRCHHOFF |
| 06 Zum Gedenken an Eduard Grüber | 16 Automotive Center Südwestfalen (ACS) | 33 Automotive Netzwerk Südwestfalen | 50 Presshärten als innovatives Verfahren im Tec Center |
| 08 Krisenjahr 2009 | 17 100 Jahre AUDI | 34 Treffen der Personalverantwortlichen | 52 KIRCHHOFF France wird restrukturiert |
| 10 PKW-Automobilindustrie 2009 | 18 30 Jahre MERCEDES G-Modell | 36 Technical Development bei KIRCHHOFF Automotive | 53 Sitzschienen für Astra-plattform |
| 12 225 Jahre KIRCHHOFF GRUPPE im Archiv | 19 „GENERAL MOTORS Supplier of the Year“ | 38 Mitarbeiter im Ehrenamt | 54 Eröffnung des Tool Shop Training Center |
| | 20 63. PKW IAA Frankfurt ERLEBEN, WAS BEWEGT | 40 Menschen und Meinungen | 55 China – Erster lokaler Auftrag |
| | 24 Innovationsforum in DAIMLER Werken | 42 „Echte Werte – Die deutsche Industrie“ | |
| | 26 Lieferantenentwicklung bei KIRCHHOFF Automotive | 44 10 Jahre KIRCHHOFF Polska | |
| | 28 SAP im Endspurt | 46 Neue Technologien steigern Produktivität | |
| | 30 Neue Technologie Laserschweißen | | |

REHA Group Automotive

FAUN Umwelttechnik

- | | | |
|--|---|---|
| 56 Individuelle Mobilitätskonzepte für alle Lebenslagen | 62 Rückblick 2009 | 77 First Minister besucht FAUN |
| 58 Neuer Geschäftsführer Ralf Philipps | 64 ROTOPRESS DUALPOWER | 78 Team TRACKWAY: Ausstellungen 2009 |
| | 66 EASYPRESS und Kamm-Behälter | 79 Team TRACKWAY Vorführungen 2009 |
| | 67 Klein, aber VARIOPRESS | 80 Erstverkauf des MGMS |
| | 68 XXL-Format – Viajet 9 | 81 FAUN beeindruckt auf der ersten Ausstellung |
| | 69 Thomas de Maizière zu Besuch bei FAUN | 82 Jung, dynamisch und kompetent |
| | 70 Spraydosen hinter Gittern | 83 Neugierige Auszubildende 2009 |
| | 71 Gesucht und gefunden | 84 Zertifiziert für Europa |
| | 72 Noch mehr Service für Entsorgungsfahrzeuge | 85 Lehrauftrag Matthias Kohlmann |
| | 74 Internationale Zusammenarbeit | 86 Design trifft Konstruktion |
| | 76 Suisse Public 09 in Bern mit neuem Besucherrekord | |

WITTE Werkzeuge

- 59** Eisenwarenmesse Köln – Ausblick
- 60** Der neue WITTE Katalog
- 61** COMBIT-BOX 11

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, Uwe Kittling, Kerstin Rinscheid, Claudia Schaeue, Ulrich G. Schröder;
Fotos: privat, Andreas Wolf - Westfälische Rundschau, Kölnmesse, OPEL Post, Nikjar Saeidi, Peter Eschenbacher, AWB Köln, WIRKSTOFFGRUPPE, KIRCHHOFF Gruppe

Redaktion, Design, Satz:
WIRKSTOFFGRUPPE.de
Dortmund, Attendorn;
Druck: FREY Print & Media

Entwicklung der KIRCHHOFF Gruppe

➤ Iserlohn. Vier Unternehmensbereiche, das Geschäftsjahr 2009 und eine Vorschau 2010

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

im ablaufenden Geschäftsjahr 2009 sahen wir uns mit der schwersten Weltwirtschaftskrise in der Nachkriegszeit konfrontiert. Die deutsche Wirtschaft, isoliert betrachtet, wird einen Rückgang des BIP von 5 % verzeichnen.

An dieser Stelle möchte ich aber auch sofort bemerken, dass durch zügiges, geschlossenes und konsequentes Handeln der europäischen und weltweiten Finanzpolitik Schlimmeres verhindert werden konnte. Staatliche Garantien und Stützungsmaßnahmen – so etwas sehen wir als Unternehmer grundsätzlich gar nicht gern – konnten einen weiteren Vertrauensverlust innerhalb der globalen Finanzwirtschaft stoppen und damit den Blutkreislauf der Weltwirtschaft stabilisieren.

Bedanken möchte ich mich aber besonders für die Anstrengungen, die alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in unserem Unternehmen auf sich genommen haben, um der Krise entgegenzuarbeiten. Mit Kostendisziplin, Sparmaßnahmen und zahlreichen Verbesserungsprojekten wurde dem Ergebnismrückgang entgegengetreten. Zahlreiche Neuprodukte wurden mit nur geringen Abweichungen erfolgreich auf den Markt gebracht. Und in unserem Unternehmen denken wir weiter – wir haben an unserer Aus- und Weiterbildung festgehalten sowie verstärkt Innovationen vorangetrieben.

Die Wahlergebnisse im Herbst dieses Jahres in Deutschland waren ein klares Votum gegen mehr Staat und für die soziale Marktwirtschaft. Es ist richtig, dass die nun gebildete Regierung auf Wachstum und Steuerentlastung setzt. Für die Effekte dieser Strategie gibt es viele positive Beispiele nicht nur in Nordamerika, sondern auch in Europa. Die Finanzierung darf jedoch nicht zu Lasten unserer Kinder und Enkel geschehen, sondern muss durch Einsparungen und weniger Staat erfolgen.

KIRCHHOFF Automotive konnte in diesem Jahr nicht nur durch die Umweltprämie in verschiedenen Ländern, sondern besonders durch zahlreiche Neuanläufe größere Umsatzeinbußen abfedern. In unserem jüngsten Werk in China liefen wir sogar deutlich über dem Vorjahresumsatz und auch über Plan dieses Jahres. Der Messeauftritt auf der Internationalen Automobil-Ausstellung (IAA) im September konnte in komprimierter Form präsentieren,

auf welchem Stand wir uns mit der Produktpalette und den eingesetzten Fertigungstechnologien befinden. Für das kommende Jahr erwarten wir bei stabil laufendem Geschäft und Zuwächsen aus dem Neugeschäft ein Umsatzwachstum von ca. 6%.

In der **FAUN Umwelttechnik** konnten wir aufgrund zusätzlicher Exportgeschäfte ebenfalls größere Umsatzrückgänge vermeiden. Der Vertriebsmannschaft gilt ein Kompliment. Die weitere Standardisierung unserer Produktstruktur und besonders unser ROTOPRESS DUALPOWER sind auf reges Interesse unserer Kunden gestoßen. Wenn unsere Bürger und die Politik Schadstoff- und Geräuschemissionen sowie den zugehörigen Kraftstoffverbrauch reduzieren wollen – FAUN hat die Lösung parat! Für das kommende Jahr sehen wir weiterhin eine Marktberuhigung, der wir jedoch mit Neuprodukten und zusätzlichen Vertriebsaktivitäten entgegenzutreten werden.

Bei **WITTE Werkzeuge** geht ein schwieriges Jahr zu Ende. Aufgrund der starken Exportorientierung haben uns die weltweite Rezession sowie der Lagerzyklus im dreistufigen Vertriebssystem überproportional getroffen. Wir erhoffen uns neue Impulse von der Internationalen Kölner Eisenwarenmesse und sehen mit Neuprodukten und neuen Kunden die Chance, verlorenes Terrain wieder aufzuholen.

Die **REHA Group Automotive** befindet sich in einer umfangreichen Restrukturierung. Diese betrifft sowohl Vertrieb und Betrieb als auch die Produktstruktur. Mit den eingeleiteten Maßnahmen und der vollständigen Integration in unsere Unternehmensgruppe sehen wir jedoch positiv in das kommende Jahr.

Die KIRCHHOFF Gruppe wird 2009 in ihren vier Geschäftsfeldern einen Umsatz von rund 640 Mio. Euro erreichen und 4.300 Mitarbeiter beschäftigen.

Verehrte Kunden unseres Hauses, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die Geschäftsleitung unserer Unternehmensgruppe dankt Ihnen für Ihre Treue und für Ihre tatkräftige Mitarbeit. Wir freuen uns auf eine weiterhin gute und erfolgreiche Zusammenarbeit. Mein Vater, meine Brüder und ich wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein frohes Weihnachtsfest, alles Gute und Gesundheit im neuen Jahr.

Ein herzliches Glückauf!



J. Wolfgang Kirchoff

Ihr

J. Wolfgang Kirchoff

Zum Gedenken an Eduard Grüber

➤ Iserlohn. Langjähriger Redaktionsleiter hinterlässt bleibende Spuren

Die Angehörigen der KIRCHHOFF Gruppe trauern um den langjährigen Redaktionsleiter ihres Firmenmagazins. Er starb am 30. August 2009 im 89. Lebensjahr nach langer, mit bewundernswerter Tapferkeit ertragener Krankheit.

Eduard Grüber war Journalist aus Leidenschaft. Von 1949 bis 1994 stand er in den Diensten des Iserlohner Kreisanzeigers (IKZ). Von 1977 bis zu seiner Pensionierung 1994, als er das 74. Lebensjahr vollendete, war er der Chefredakteur dieser bedeutendsten Tageszeitung in der Region unseres Firmensitzes.

In dieser Position hat er sich als der maßgebende Journalist mit großem Verantwortungsgefühl an der politischen, kulturellen und gesellschaftlichen Diskussion beteiligt und mit seinen Denkanstößen oft zur positiven Entwicklung der Stadt Iserlohn beigetragen.

Nach seinem Ausscheiden aus dem öffentlichen Zeitungswesen haben wir Eduard Grüber für die Herausgabe des neuen Magazins unserer Firmengruppe als dessen Redaktionsleiter gewonnen. Durch seine Berufserfahrung gewann dieses für uns wichtigste Publikationsorgan bald eine zunehmende Qualität. Er koordinierte nicht nur Layout und Druck, sondern verfasste mit seiner herausragenden Allgemeinbil-

dung und unermüdlichen Kreativität so manchen Beitrag. Seiner vorzüglichen Feder verdanken wir geschichtliche Abhandlungen wie auch Reportagen, Kommentare und Interviews aus dem Geschehen an unseren verschiedenen Standorten.

Auch aus dem Leben in unseren Inhaberfamilien lieferte Eduard Grüber Beschreibungen von Personen und Begebenheiten zu freudigen und auch wehmütigen Anlässen, mal in Prosa und dann wieder als nachdenklich heiteres Gedicht.

Er konnte sich für alles Schöne und Faszinierende in der Natur wie auch im kulturellen und künstlerischen Bereich begeistern. Und besonders bewunderte er jeden Fortschritt in unserer Unternehmensgruppe und die Leistungen der Menschen in unserem Familienunternehmen.

Bei vielen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern hat er mit seinem Ideenreichtum und seiner Liebenswürdigkeit bleibende Spuren hinterlassen. Wir verlieren einen sehr guten Freund, dessen Erinnerung wir in Ehren halten. Unser tiefes Mitgefühl gilt seiner geliebten Frau Ingeborg und den beiden Töchtern und Enkelkindern.

Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff

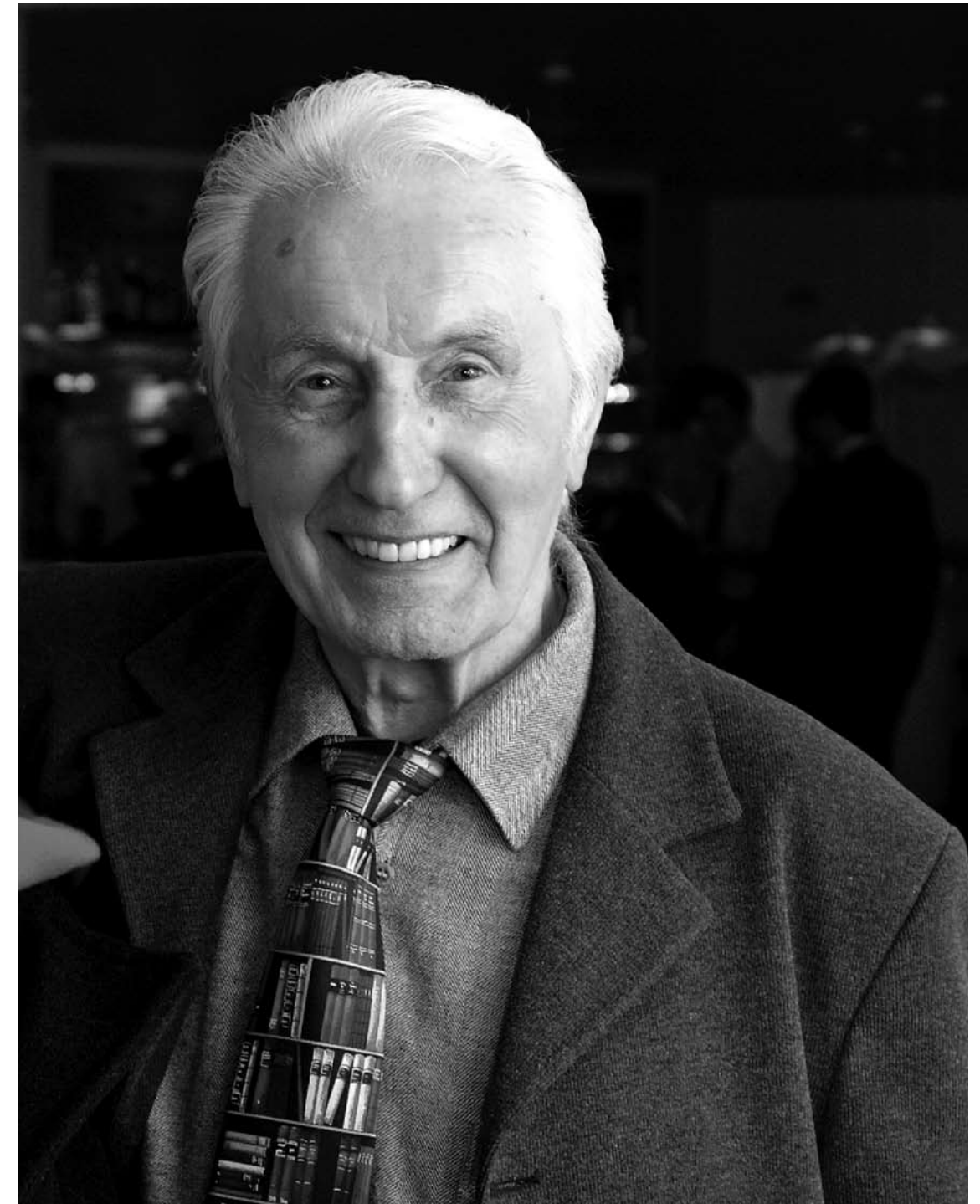


Foto: IKZ

Krisenjahr 2009

➤ Analyse und Ausblick

Die Krise, die im September 2008 in Amerika begann und sich sehr schnell zu einer globalen Krise der Finanzwirtschaft ausweitete, griff Ende des vergangenen Jahres aufgrund des immensen Vertrauensschadens auch auf die Realwirtschaft über und leitete weltweit den schärfsten Konjunkturreinbruch der letzten Jahrzehnte ein.

Festzustellen bleibt, dass die Industrieproduktion im Jahr 2009 um 20 % gesunken ist, was sich auch in dem Rückgang des deutschen Bruttoinlandsprodukts (Summe aller Produktionen und Dienstleistungen) um ca. 5 % ausdrückt.

Seit Herbst dieses Jahres deutet jedoch vieles auf eine Konjunkturerholung hin. Der ifo Geschäftsklimaindex steigt seit Juli, die deutschen Ausfuhren nehmen seit Juni wieder zu, und auch im verarbeitenden Gewerbe sind Neubestellungen zu verzeichnen.

Die Risiken eines nachhaltigen Aufschwungs sind noch hoch, da sich die Banken, ausgelöst durch die Immobilien- und Finanzkrise, immer noch im Anpassungsprozess befinden. Wichtigstes Ziel der Weltpolitik muss die Wiederherstellung des Vertrauens an den Finanzmärkten und eine Neuordnung der globalen Finanzarchitektur zur Sicherung der Liquiditätsversorgung der Realwirtschaft sein, damit die Unternehmen den Aufschwung finanzieren können.

Nach den Bundestagswahlen in Deutschland ist jetzt eine eindeutige Orientierung der Wirtschaftspolitik an höheren Wachstumszielen notwendig, um die Arbeitslosigkeit zurückzuführen und den durch teure Konjunkturprogramme entstandenen Schuldenberg abbauen zu können.

Die Konjunkturprogramme, so auch die Umweltprämie in der Automobilindustrie, haben ihre Wirkung gezeigt und nicht nur Deutschland einen guten Automobilabsatz im Jahr 2009 beschert, sondern auch den Abschwung insgesamt gebremst.

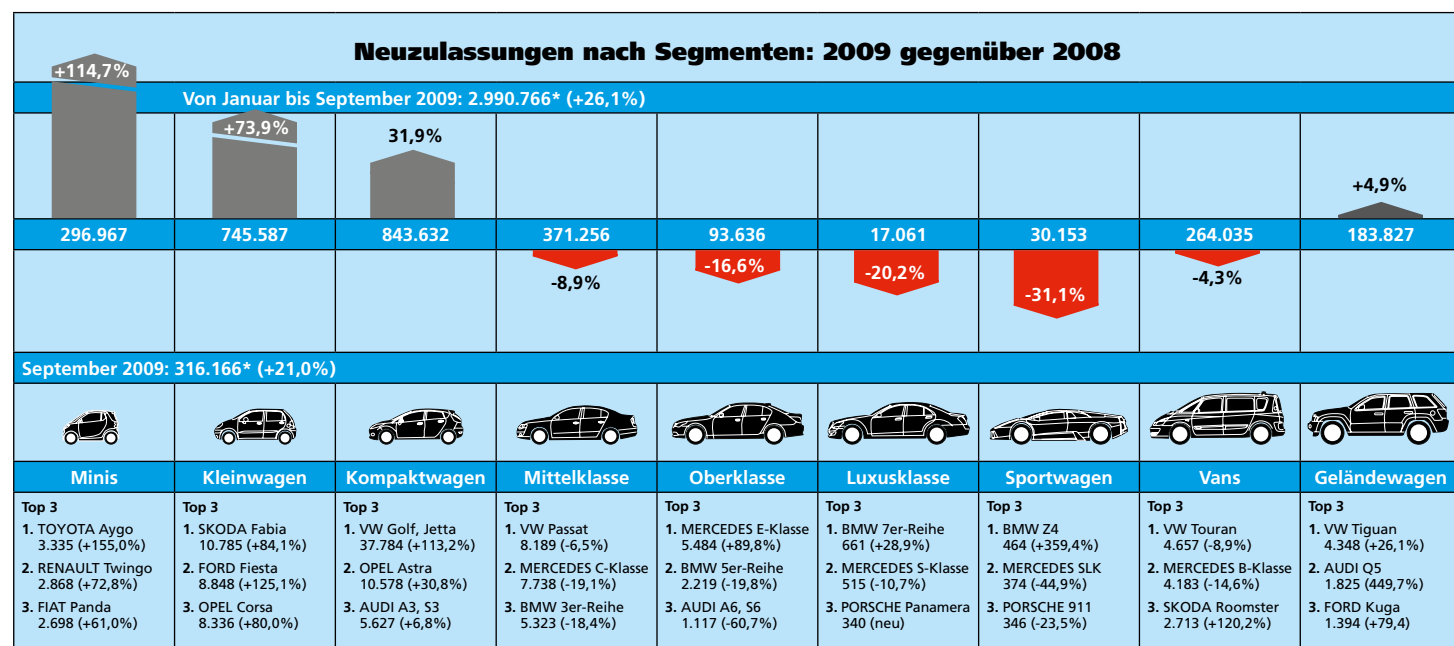
Um nun auf einen steileren Wachstumspfad zu kommen, brauchen wir ein klares Bekenntnis zum Industriestandort Deutschland, für den die neue Regierung klare Rahmenbedingungen setzen muss. Nur mit wettbewerbsfähigen Industrieunternehmen und ihren leistungsfähigen Mitarbeitern kann es einen dauerhaften Aufschwung geben, von dem unser Land und seine Menschen profitieren.

Das Fundament dafür ist die kontinuierliche Stärkung von Bildung, Forschung und Entwicklung. Innovation und neue Technologien sind der Schlüssel für künftiges Wachstum, für Energie- und Ressourceneffizienz, für Lebensqualität und Wohlstand von morgen. Sie sind auch Voraussetzung dafür, dass unser Export und unsere Auslandsaktivitäten mit konkurrenzfähigen Produkten ihre Stellung im weltweiten Wettbewerb nicht nur behalten, sondern weiter ausbauen.



Arndt G. Kirchhoff





Neuzulassungen nach Segmenten. (Quelle: KBA, Automobilwoche)

PKW-Automobilindustrie 2009

Deutschland ist Klassenbester

Der durch die Finanzkrise ausgelöste Abschwung der Realwirtschaft wird im Jahr 2009 zu einem weltweiten Rückgang im PKW-Absatz um 11 % führen. Das bedeutet in absoluten Zahlen: Es werden über 8 Mio. Fahrzeuge weniger verkauft werden als im Jahr 2008.

Hauptsächlich betroffen von der Rezession sind die USA mit -20 %, gefolgt von Japan mit -15 %, aber auch die neuen EU-Länder mit -23 % und vor allem Russland mit -42 % haben starke Einbrüche zu verzeichnen.

Sicherlich sind diese negativen Entwicklungen nicht nur mit der Wirtschaftskrise im Allgemeinen, sondern auch mit strukturellen Problemen in den betroffenen Ländern zu erklären. Dies, verbunden mit richtigen wirtschaftspolitischen Entscheidungen, ist der Grund, warum sich Deutschland positiv von diesem Trend unterscheidet.

Gemäß dem Ausspruch des griechischen Philosophen Aristoteles „Wir können den Wind nicht ändern, aber wir können die Segel richtig setzen“ hat die Bundesregierung mit der Einführung der Umweltprämie rechtzeitig Maßnahmen ergriffen,

um den Abschwung abzufedern. Das Ergebnis: Per September 2009 wurden in Deutschland 26 % mehr Autos zugelassen als im Vorjahr. Nutznießer waren in erster Linie die Fahrzeugkategorien Minis, Klein- und Kompaktwagen – und bei den beiden Letztgenannten sind die jeweils drei Klassenbesten allesamt Produkte deutscher Hersteller.

Da KIRCHHOFF Automotive viele seiner wichtigsten Kunden in eben genau diesen Marktsegmenten hat, drückt sich dieser positive Effekt auch in unserem bisherigen Geschäftsverlauf aus. Selbst nach Auslaufen der Umweltprämie Ende August zeigen die Auftragsbestände, dass sich der bisherige Jahresverlauf auch bis Ende 2009 fortsetzen wird.

Der Inlandsabsatz nimmt jedoch nur 30 % der Produktion deutscher Fahrzeughersteller auf; 70 % des Gesamtabsatzes gehen in den Export. Im europäischen Ausland, in das der überwiegende Teil der deutschen Fahrzeuge exportiert wird, setzt die Erholung wesentlich langsamer ein. Sie wird aber nach den guten Ergebnissen der deutschen Förderungsmaßnahmen von vielen ausländischen Regierungen ebenfalls durch entsprechende Kaufanreize angestoßen.

Innovationsmerkmal	Erfolgreiche Zulieferer	Weniger erfolgreiche Zulieferer
Ökonomischer Erfolg als Differenzierungsmerkmal	Zulieferer mit „sehr guten Umsatz- und Wachstumswerten“ sowie mit „guten bis sehr guten Gewinnen“ ...	Zulieferer mit „guten bis sehr guten Umsatz- und Wachstumswerten“, aber „stagnierenden bis schlechten Gewinnen“ ...
1. Finanzierungsgrundlage	... haben zugleich auch eine sehr gute Finanzierungsgrundlage für Innovationen	... haben zugleich auch eine stagnierende bis schlechte Finanzierungsgrundlage
2. Innovationsstrategien	... steuern und messen systematisch ihre Innovationsaktivitäten ... haben einen höheren Umsatzanteil mit innovativen Produkten und können die Entwicklungszeiten stärker verkürzen ... analysieren häufiger die Stärken und Schwächen der Konkurrenz und das eigene Technologiepotential	... haben in der Mehrzahl keine systematische Kontrolle über Innovationsaktivitäten ... haben einen geringeren Umsatzanteil mit innovativen Produkten und können die Entwicklungszeiten weniger verkürzen ... analysieren seltener die Stärken und Schwächen der Konkurrenz und das eigene Technologiepotential
3. Verhältnis zu OEMs	... haben überwiegend innovations- und renditeförderliche Geschäftsbeziehungen zu den OEMs	... haben wachstumsförderliche Geschäftsbeziehungen zu den OEMs, können sie aber nicht renditeförderlich gestalten
4. Wissensstrategien	... praktizieren überwiegend Wissensmanagement und folgen dem Leitbild der lernenden Organisation ... messen der Vernetzung von internen und externen Wissensressourcen eine hohe strategische Bedeutung bei	... haben in geringerem Maße Wissensmanagement und sind weniger lernende Organisation ... messen der Vernetzung interner Wissensressourcen eine mittlere, der Vernetzung externer eine geringe Bedeutung bei
5. Organ.- u. Sozialinnovation	... erschließen das Ideenpotential der Mitarbeiter deutlich besser ... setzen stärker auf Arbeitsgestaltung und Ausbalancierung der Interessen	... lassen überwiegend das Ideenpotential der Mitarbeiter brach liegen ... haben Defizite bei Arbeitsgestaltung und Ausbalancierung der Interessen

Quelle: FAST e.V.

Die Prognose für die Folgejahre ist nach wie vor relativ verhalten: Das weltweite Produktionsrekordergebnis von 2007 mit über 60 Mio. produzierten PKW wird nach derzeitiger Erkenntnis vor 2014 nicht wieder erreicht werden, wobei die Wachstumsmärkte eindeutig außerhalb der klassischen Triade (USA, Japan, Westeuropa) liegen werden. In Westeuropa kann günstigstenfalls mit einer Stabilisierung der PKW-Produktion auf 13 Mio. Fahrzeuge pro Jahr gerechnet werden. Das sind 2 Mio. Fahrzeuge weniger als im Rekordjahr 2007.

Als Folge dieser Marktentwicklung prognostizieren Experten, dass der Automobil- und ihrer Zulieferindustrie ein radikaler Umbau bevorsteht. Viele Zulieferer sind in ihrer Existenz gefährdet, eine tiefgreifende Konsolidierung ist in der Branche unvermeidbar, und über Gewinner und Verlierer wird im Endeffekt die Liquidität entscheiden. Die Kriterien für künftig erfolgreiche Zulieferer hat Siegfried Roth von der FAST e.V. in fünf Innovationsmerkmalen zusammengefasst (siehe oben stehende Grafik).

KIRCHHOFF Automotive arbeitet bereits seit Jahren an der Erfüllung dieser Kriterien in Bezug auf Ausbau seines Innovationsmanagements, Stärkung seiner

Eigenkapitalstruktur und Erweiterung seiner Internationalisierung. Ergebnisse bezüglich Innovationen auf dem Gebiet des Karosserieleichtbaus durch Verwendung höchstfester Stähle und Einführung der dazu notwendigen Produktionsprozesse und bezüglich der Internationalisierung in Kooperation mit technologisch führenden Kooperationspartnern konnten wir unseren Kunden auf der diesjährigen IAA erfolgreich präsentieren. Wir haben uns dabei von einem Ausspruch von Henry Ford leiten lassen: „*Hindernisse sind diese Angst erregenden Dinge, die man sieht, wenn man sein Ziel aus den Augen verloren hat*“.

Unser Ziel: Mit der Entwicklung von lokalen Produktions- zum globalen Entwicklungsspezialisten weiterhin kundenorientiert profitables Wachstum für unsere Firmengruppe zu generieren. Wir sind hierfür heute schon gut aufgestellt, und daran hat auch die wirtschaftliche Entwicklung im schwierigen Jahr 2009 nichts geändert.

Ulrich G. Schröder

Ökonomisch erfolgreiche Zulieferer sind zugleich auch erfolgreiche Innovatoren

225 Jahre KIRCHHOFF Gruppe im Archiv

➤ Iserlohn. Archivierung der Geschichtsdokumente von KIRCHHOFF



(v. l. n. r.): Rolf Büker, Ilona Schön, Bruno Dittrich, Klaus Hübscher



(v. l. n. r.): Rolf Büker, Bruno Dittrich und Klaus Hübscher als Fußballfans 1973

Man kennt das ja vom eigenen Zuhause: Wertvolle Dinge, Erinnerungen, Dokumente, Urkunden und Bilder sammeln sich über Jahre in Kisten, Kartons und Ablageordnern an und müssten irgendwann mal so sortiert werden, dass man auf Anhieb das findet, was man gerade für einen bestimmten Zweck sucht.

Können Sie sich vorstellen, was sich an Wichtigem, Interessantem, Skurrilem und Wertvollem in 225 Jahren in den Archiven der KIRCHHOFF Gruppe angesammelt hat?

Die Aufgabe: in Vorbereitung des 225-jährigen Jubiläums unserer Firmengruppe im Jahr 2010 die vorhandenen Schätze ordnungsgemäß zu archivieren.

Und wie macht man das?

Wir konnten vier langjährige ehemalige Mitarbeiter, alle inzwischen im wohlverdienten Ruhestand, für diese „Titanenarbeit“ begeistern:

- Bruno Dittrich, 70, bei KIRCHHOFF von 1954 bis 2004 als Leiter Werksplanung

- Rolf Büker, 74, bei KIRCHHOFF von 1951 bis 2000 als Einkaufsleiter bei WITTE Werkzeuge

- Klaus Hübscher, 71, bei KIRCHHOFF von 1952 bis 1997 als Vertriebsleiter MERCEDES BENZ

- und als „Nesthäkchen“ Ilona Schön, 59, bei KIRCHHOFF von 1973 bis 2009 als Vertriebsleiterin Non-Automotive.

Ihr in den langen Jahren ihrer Betriebszugehörigkeit erworbenes Wissen und ihre hohe Identifikation mit ihrer Firma waren der Garant dafür, dass es

ihnen in teilweise mühevoller Kleinarbeit gelungen ist, die Unternehmensgeschichte übersichtlich in über 500 Ordnern zu dokumentieren. Und nach eigenem Bekunden hat es ihnen auch großen Spaß gemacht, weil viele persönliche Erinnerungen nebenbei wieder wach wurden.

Das Team der „Rentnerband“ – zusammen repräsentieren hier 180 Lebensjahre 80% der Firmengeschichte – hat hervorragende Arbeit geleistet und dafür sagen wir ihnen recht herzlichen Dank. Das Archiv ist wohl sortiert, das Jubiläum kann kommen!

Ulrich G. Schröder

Hoher Besuch bei KIRCHHOFF Automotive

➤ Iserlohn. Minister Lutz Lienenkämper ist beeindruckt von KIRCHHOFF Automotive



Landes- und kommunalpolitische Prominenz vor der neuen Warmumformanlage (v. r. n. l.): Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Lutz Lienenkämper, Thorsten Schick, Rolf Kramer, Ulrich G. Schröder

Am 06. November besuchten Lutz Lienenkämper (NRW Landesminister für Bauen und Verkehr), Thorsten Schick (MdL Märkischer Kreis I und Erster Stellvertretender Bürgermeister von Iserlohn), sowie Rolf Kramer (Fraktionsvorsitzender der CDU im Stadtrat Iserlohn) das Werk von KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn-Sümmern.

Dr. Jochen F. Kirchhoff begrüßte die Gäste mit einem Kurzvortrag über die KIRCHHOFF Gruppe. Beeindruckt von der Geschichte des Unternehmens kommentierte Minister Lienenkämper: „Es ist ungewöhnlich, dass ein von der vierten Generation einer Familie geführtes Unternehmen über mehr als zwei Jahrhunderte stetig weiter gewachsen ist.“ Die Entwicklung von KIRCHHOFF Automotive zeige die

Stärke von familiengeführten mittelständischen Unternehmen.

Dr. Jochen F. Kirchhoff betonte: „Das Allerwichtigste ist, dass man am Markt ankommt und seine Produkte verkaufen kann. Direkt danach kommen zufriedene Mitarbeiter.“ Minister Lienenkämper bestätigte, dass dies den Mittelstand generell auszeichne. „Diese Regierung rückt den Mittelstand in den Mittelpunkt ihrer Politik. Aufgabe der Landesregierung ist die Schaffung der Voraussetzungen, dass wir gut aufgestellt aus der Krise in die Phase der Erholung gehen. Wir brauchen Wachstum, Wachstum, Wachstum.“, so der Minister. Dazu seien Innovationen von herausragender Bedeutung – KIRCHHOFF Automotive, kontinuierlich mit der Entwicklung

neuartiger Technologien und Produkte beschäftigt, verfolgt diesen Ansatz und sieht sich somit gut gerüstet für den Aufschwung.

In einer Diskussion wurde unter anderem die Kooperation zwischen Unternehmen und Hochschulen behandelt. Minister Lienenkämper forderte: „Wir in NRW benötigen das dichteste und das beste Hochschulnetz, um Industrieland Nummer eins zu bleiben. Das dichteste Hochschulnetz haben wir schon; die Brücken zwischen Hochschulen und Unternehmen sind da. Sie müssen aber verbreitert und intensiver begangen werden.“ Dr. Jochen F. Kirchhoff stellte dabei die bestehenden Kooperationen zwischen KIRCHHOFF Automotive und der TU Darmstadt, der RWTH Aachen und der FH Südwestfalen heraus.

In diesem Zusammenhang betonte Ulrich G. Schröder auch die Bedeutung von Clustern im Bereich Forschung und Entwicklung. KIRCHHOFF Automotive ist auch hier als Mitglied der VIA und des Automotive Center Südwestfalen gut involviert.

Eva Rademacher

Minister Lutz Lienenkämper interessiert sich für das neue Doppeldrahtschweißverfahren

Automotive Center Südwestfalen (ACS)

Attendorn. Innovation durch Forschung



(v. l. n. r.): Thomas Pfänder, Firma Unity, Verfasser der Zukunftsstudie 2015; Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive; Frank Beckehoff, Landrat Kreis Olpe; Prof. Ralf Schnell, Rektor Universität Siegen; Prof. Bernd Engel, Universität Siegen, Fachbereich Maschinenbau

Das derzeit herrschende raue Klima in der globalen Automobilindustrie veranlasst vor allem viele Zulieferer, sich Gedanken zu machen, welche Herausforderungen auf sie zukommen, wie sie sich darauf einstellen können und wie die Automobilzulieferindustrie im Jahr 2015 aussehen wird.

„Die turbulenten Umfelder, in denen sich Unternehmen im Augenblick befinden, sorgen dafür, dass herkömmliche Geschäftsmodelle ihre Überzeugungskraft verlieren. Es kommt darauf an, diese Phase als Chance und kreativen Neuanfang zu verstehen. Die Automobilindustrie spielt als einer der größten Arbeitgeber in Deutschland eine wesentliche Rolle in der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung. Die nachgelagerte Automobilzulieferindustrie hat einen ihrer Schwerpunkte in Nordrhein-Westfalen, insbesondere in Südwestfalen.“

> Prof. Ralf Schnell, Rektor der Universität Siegen, und Frank Beckehoff, Landrat des Kreises Olpe

Anregungen hierfür bietet eine Studie der Universität Siegen mit dem Titel „Zukunftsstudie zur Wettbewerbsfähigkeit der Automobilzulieferindustrie in Südwestfalen 2015 – Ein Wegweiser für Automobilzulieferer“.

Die Studie kommt zu der Erkenntnis, dass Zulieferer im Zuge der Verlagerung immer weiterer Aufgaben von den Erstausrüstern Kooperationen mit anderen Firmen – auch Konkurrenten – eingehen müssen, um Aufträge von der Entwicklung bis hin zur globalen

Produktion erfolgreich akquirieren zu können. Eine wichtige Voraussetzung hierfür ist ein Innovationsmanagement: Die Unternehmen müssen bezüglich ihrer Kernkompetenzen immer auf dem neuesten Stand der Technik sein.

Hierzu Arndt G. Kirchhoff: *„Unsere heimische Region ist ein Top-Industriestandort, an dem aber bislang Innovation durch Forschung eher zu kurz gekommen ist. Die Kooperation mit der Universität Siegen, der Fachhochschule Südwestfalen und verschiedenen Forschungsinstituten ist der richtige Ansatz, um Kräfte in verschiedene Richtungen zu bündeln. Das Ergebnis dieser Überlegungen ist die Gründung eines Kompetenzzentrums Automotive Südwestfalen mit Standort in Attendorn. Dieses Kompetenzzentrum kann aber nur erfolgreich arbeiten, wenn die Unternehmen der südwestfälischen Automobilzulieferindustrie entscheidend mitarbeiten.“*

Wirksam die Zukunft vorausdenken: Die Studie hat 23 Erfolgsfaktoren definiert, an denen alle beteiligten Unternehmen mit Hilfe des Kompetenzzentrums im Hinblick auf ihre Zukunftssicherung arbeiten werden.

Die Studie ist erhältlich unter publikationen@unity.de.

Ulrich G. Schröder

Vorsprung durch Technik

Ingolstadt. 100 Jahre AUDI



Ein runder Geburtstag ist immer ein besonderer Anlass zum Feiern: Im Juli 2009 konnte AUDI den 100. Jahrestag seiner Gründung festlich begehen.

Gründervater August Horch gründete am 16. Juli 1909 in Zwickau die Horch Automobilwerke GmbH, die sich bereits im April 1910 in AUDI Automobilwerke umbenannte. Für Nichtlateiner: AUDI ist die lateinische Übersetzung für „Horch!“ und soll der Überlieferung nach dem Sohn von August Horch bei seinen Lateinhausaufgaben eingefallen sein.

Im Laufe der langen Geschichte des Unternehmens entstand schließlich aus den ursprünglichen Firmen WANDERER, HORCH, DKW und AUDI/NSU die AUDI AG, deren Symbol bis heute vier Ringe sind, die die Ursprünge des Fahrzeugherstellers symbolisieren.

„Vorsprung durch Technik“: Nach wechselvoller Entwicklung in den verschiedenen Fahrzeugklassen präsentiert sich AUDI heute als Komplettanbieter und Premium-Fahrzeughersteller.

KIRCHHOFF Automotive, in seinem Ursprung 225 Jahre alt und ebenfalls seit 100 Jahren Zulieferant der Automobilindustrie, ist stolz darauf, AUDI bereits über weite Strecken seiner erfolgreichen Entwicklung begleitet haben zu dürfen, und gratuliert herzlich zum 100. Geburtstag.

Ulrich G. Schröder

KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

Die über 200 Jahre alte KIRCHHOFF Automotive GmbH gratuliert der ewig jungen Audi AG zum 100. Jubiläum.

**Innovation aus Tradition trifft auf
Vorsprung durch Technik.**

www.kirchhoff-gruppe.de . automotive@kirchhoff-gruppe.de



Foto: MERCEDES BENZ



Foto: OPEL.de

30 Jahre MERCEDES G-Modell

➤ Stuttgart. Geburtstag des Alleskönners

Der Urtyp aller Geländewagen feiert in diesem Jahr seinen 30. Geburtstag und ist nach Aussage von DAIMLER Chef Dr. Dieter Zetsche „heute erfolgreicher denn je, die Kunden sind begeisterter denn je, und vielleicht feiern wir ja in zehn Jahren den nächsten runden Geburtstag“.

Die Idee zur Produktion eines alleskönnenden Geländewagens entstand schon 1972 in Form eines Kooperationsvertrags zwischen MERCEDES und dem Spezialisten STEYR-PUCH im österreichischen Graz: Produziert werden sollte ein leichtes Geländefahrzeug mit Vierradantrieb für den privaten Nutzer.

Neben vielen Vorzügen des unverwüstlichen Arbeitstieres nennt die Zeitschrift „Die Welt“ in ihrer Ausgabe vom 27.06.2009 vor allem die stabile Karosserie: „Als Rückgrat des Geländewagens dient deshalb seit jeher ein solider Leiterraum.“

Die Rahmenlängsträger – ein über die gesamte Fahrzeuglänge geschweißtes doppeltes U-Profil – wird vom ersten Modell an von KIRCHHOFF Automotive aus seinem Werk in Iserlohn geliefert und läuft praktisch unverändert seit 30 Jahren als einer der Garanten für die absolute Geländegängigkeit dieses Ausnahmefahrzeugs.

30 Jahre G-Modell und kein Ende – KIRCHHOFF Automotive gratuliert recht herzlich zum Geburtstag und ist stolz darauf, vom ersten Tag an Lieferant gewesen sein zu dürfen und somit zu einem kleinen Teil zum Erfolg dieses Offroaders beizutragen.

Ulrich G. Schröder

„GENERAL MOTORS Supplier of the Year“

➤ Troy. Erfolgreiche Zusammenarbeit erneut ausgezeichnet

Es ist schon etwas Besonderes, wenn ein Lieferant vom weltführenden Automobilkonzern GENERAL MOTORS zum sechsten Mal, davon zum fünften Mal in Folge, mit der Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ geehrt wird.

Die begehrte Auszeichnung konnten Arndt G. Kirchoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, und Dr. Thorsten Gaitzsch, Executive Vice President Sales & Technical Development, am 5. Juni 2009 im Heritage Center in Troy, Michigan, aus den Händen des weltweiten Einkaufschefs von GM, Bo Anderson, und vom Leiter des europäischen Einkaufs des neuen OPEL Konzerns, Tom McMillen, in Empfang nehmen. Zusammen mit KIRCHHOFF Automotive wurde auch unser kanadischer Partner VAN ROB ausgezeichnet.

Um die neuen Modelle von OPEL mit innovativer Technik zu beliefern, hat KIRCHHOFF Automotive

die Werke in Spanien, Polen und Deutschland erweitert und ein neues Werk in China eröffnet, da dort ebenfalls der Astra und der Insignia gebaut werden. Hierzu wurden im Jahr 2008 mehr als 65 Mio. Euro investiert.

Die erfolgreiche Zusammenarbeit zum Nutzen beider Häuser würdigte Hans Demant, CEO OPEL Europa, während eines Empfangs anlässlich der IAA in Frankfurt gegenüber J. Wolfgang Kirchoff, COO KIRCHHOFF Automotive, mit den Worten: „Ich bin KIRCHHOFF Automotive sehr dankbar für seine Unterstützung bei dem perfekten Anlauf unseres neuen Modells Astra im Jahr 2009. Bitte geben Sie meinen Dank und meine Anerkennung an alle Ihre daran beteiligten Mitarbeiter mit herzlichen Grüßen von mir weiter.“

Ulrich G. Schröder



63. IAA PKW Frankfurt – ERLEBEN, WAS BEWEGT

➤ Frankfurt. KIRCHHOFF Automotive zieht positive Bilanz



Ein immer wiederkehrendes Highlight für alle KIRCHHOFF Automotive Auszubildenden und das KIRCHHOFF Messteam: Alle zwei Jahre – zu jeder IAA PKW in Frankfurt a. M. – kann sich der interne Nachwuchs ein Bild von der Marktpräsenz und Außendarstellung seines Unternehmens in der automobilen Fachwelt machen.

Unter dem Motto „WIR.ENTWICKELN.INNOVATIONEN.“ präsentierte sich KIRCHHOFF Automotive auf der 63. IAA PKW vom 15. bis 27. September in Frankfurt einem interessierten Fachpublikum.

„Die 63. IAA PKW hat alle unsere Erwartungen deutlich übertroffen. Die weltweit wichtigste Mobilitätsmesse hat sich in einem sehr schwierigen Umfeld als Publikumsmagnet erwiesen. Mit rund 850.000 IAA-Besuchern haben wir unser Ziel deutlich überschritten“, äußerte sich Matthias Wissmann, Präsident des Verbandes der Automobilindustrie (VDA), in seiner Abschlusspressekonferenz begeistert.

KIRCHHOFF Automotive nutzte auf der IAA die Möglichkeit, einer großen Anzahl von Kunden seine Neuentwicklungen im Hinblick auf automobilen Karosserieleichtbau und den Einsatz höchstfester Stähle bei gleichzeitiger Steigerung der Sicherheit zu präsentieren. Auf dem Messestand wurden

Metallstrukturen aus optimal kombinierten unterschiedlichen Materialien gezeigt und die dazu notwendigen neuen Fertigungstechnologien erläutert.

Auch Ulrich G. Schröder, Mitglied der Geschäftsleitung von KIRCHHOFF Automotive, resümierte: „Die Resonanz war hervorragend. Während der Fachbesuchertage haben wir unser gesamtes Leistungsspektrum einem sehr hohen Besucherniveau vorstellen können.“ Neben Dr. Karl-Theodor Freiherr zu Guttenberg (Bundesminister für Wirtschaft und Technologie) besuchten Christa Thoben (Ministerin für Wirtschaft, Mittelstand und Energie in NRW), Hendrik Hering (Minister für Wirtschaft, Verkehr, Landwirtschaft und Weinbau des Landes Rheinland-Pfalz), sowie der hessische Ministerpräsident Roland Koch den KIRCHHOFF Automotive Messestand.

Zum besonderen Anziehungspunkt auf dem KIRCHHOFF Stand entwickelte sich der Rennbolide



Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg: „Ich bin beeindruckt von der Innovationskraft und dem Selbstbewusstsein, mit denen insbesondere die Zulieferer der Krise begegnen.“

der Speeding Scientists, des Formula Student Teams der Universität Siegen, das erfolgreich sein Ziel verwirklichen konnte, einen konkurrenzfähigen Rennwagen innerhalb eines Jahres zu konstruieren und zu fertigen. KIRCHHOFF Automotive hat das Rennteam dabei mit finanziellen Mitteln und Know-how bei der Optimierung des Rahmens und der Crashbox des S3-09 unterstützt.

In Zusammenarbeit mit internationalen Kooperationspartnern und unter Hinzufügen weiterer Produktionsprozesse wie Presshärten, Rollformen und Laserschweißen hat KIRCHHOFF Automotive ein globales Netzwerk von führenden Zulieferanten für alle Kunden weltweit aufgebaut. Ideengeber ist das zentrale Forschungs- und Entwicklungszentrum von KIRCHHOFF Automotive in Attendorf.

Ein weiteres wichtiges Thema auf dem IAA Stand bildete die Kooperation mit Schulen, Fachhochschulen



(v. l. n. r.): Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive; J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Automotive; Christa Thoben, Ministerin für Wirtschaft, Mittelstand und Energie des Landes Nordrhein-Westfalen; Patrick Galeski, Valentina Seiwald und Philipp Meyer (alle Speeding Scientists Siegen) sowie Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirates der KIRCHHOFF Gruppe

und Universitäten zur bedarfsgerechten Ausbildung von Fach- und Führungskräften für die südwestfälische Automobilzulieferindustrie. In diesem Zusammenhang nahm KIRCHHOFF Automotive auch zum zweiten Mal an der vom VDA initiierten Workshopreihe „GOING“ teil, die sich an Gymnasialklassen der Oberstufe wendet, um das Ingenieurstudium und die Arbeit der Ingenieurinnen und Ingenieure sowie deren Perspektiven praxisnah und transparent zu beschreiben.

Trotz schwierigstem Umfeld war die Teilnahme an der IAA ein absoluter Erfolg, denn sie ist in ihrer Nachhaltigkeit, ihrer Wirkung auf alle unsere Kunden und die Öffentlichkeit mit keiner anderen Veranstaltung zu vergleichen.

Sabine Boehle



1.



2.



3.



7.



8.



4.



9.



10.



11.



12.



13.



5.



6.



14.



15.

1. Stets gut gelaunt – die Standleitung: Sabine Boehle, Eva Rademacher, Kerstin Rinscheid (v. l. n. r.). 2. Interessierte Zuhörer: Arndt G. Kirchhoff, VDA-Präsident Matthias Wissmann, Gabriele Zimmermann (VDA) (v. l. n. r.). 3. Ulrich Schröder, Arndt G. Kirchhoff, Hendrik Hering, Wirtschaftsminister Rheinland-Pfalz (v. l. n. r.). 4. Kompetenzzentrum Südwestfalen: Arndt G. Kirchhoff; Prof. P. Haring Bolivar, Prorektor der Uni Siegen; Christoph Wagener; Prof. B. Engel, Uni Siegen, Lehrstuhl für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen; Prof. C. Schuster, Präsident der FH Südwestfalen; Frank Ermert, Forschungstransferstelle der Uni Siegen (v. l. n. r.). 5. Wirtschaftsminister Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg im Kreise der Speeding Scientists. 6. WIR BEWEGEN ZUKUNFT: Helmut Weirich, Abt.-Lt. VDA.

7. Der Vertrieb in Erwartung seiner Kunden (v. r. n. l.): Arndt G. Kirchhoff, Norbert Heil, Peter Otto Schmidt, Kerstin Rinscheid, Silvia Rauterkus 8. Fachkompetenz: Dieter Bell (FORD) im Gespräch mit Dr. Thorsten Gaitzsch und Patrick Galeski. 9. Jugend forscht: Valentina Seiwald, Patrick Galeski und Philipp Meyer begrüßen Christa Thoben, Wirtschaftsministerin NRW. 10. OPEL Chef Hans Demant zwischen KIRCHHOFF Gesellschaftern und Speeding Scientists. 11. Siegertyp: Sabine Boehle. 12. Das KIRCHHOFF Messeballett: Sabine Boehle, Kerstin Rinscheid, Stefanie Giebeler, Eva Rademacher, Annika Kebben. 13. Auch Bernd Mattes, Vorstandsvorsitzender von FORD, bewundert das Engagement der Speeding Scientists. 14. Voll des Lobes: Roland Koch, MP Hessen. 15. Es geht aufwärts: Christa Thoben mit ihrem Staatssekretär Thomas Monsau im Gespräch mit den Gesellschaftern von KIRCHHOFF Automotive.



Gaben den interessierten Besuchern fachkundige Auskunft über die Innovationen von KIRCHHOFF Automotive: Peter Kowalczyk, Engineering (l.) und Joachim Höning, Forschung und Entwicklung (r.)

Innovationsforum in DAIMLER Werken

➤ Düsseldorf. Automotive Netzwerk für Forschung und Entwicklung

Am 27. August 2009 präsentierte sich KIRCHHOFF Automotive als eines von 15 Unternehmen mit einem Stand auf dem Innovationsforum in den Düsseldorfer DAIMLER Werken.

Die Veranstaltung wurde gemeinsam von den nordrhein-westfälischen Industrie- und Handelskammern, dem Automotive Netzwerk Südwestfalen, der Initiative Automotive Rheinland und dem AutoCluster NRW initiiert.

Hersteller, Zulieferer und Forschungsinstitute aus dem Automotivebereich stellten auf dem Innovationsforum Lösungen und Konzepte für höhere Energieeffizienz und Umweltverträglichkeit vor.

Diese Bereiche spielen eine zentrale Rolle im Fahrzeugbau und rücken stärker in den Fokus von Politik und Gesellschaft. Das Forum bildete außerdem eine Kommunikationsplattform für Vertreter der Automobilindustrie, um sich im Sinne von „Best Practice“ über aktuelle Entwicklungen zu informieren, auszutauschen und neue Kontakte zu knüpfen.

Zahlreiche Vorträge informierten über Themen wie effizienter ressourcenschonender Leichtbau mit Stahl. KIRCHHOFF Automotive beschäftigt sich in seinem F&E Tec Center in Attendorn mit der Anwendung hoch- und höchstfester Stähle im automobilen Karosseriebereich durch die neuen Technologien Presshärten und Kleben.

KIRCHHOFF Automotive stellte die Frontendstruktur mit Aufnahme Leuchtenkörper und Stütze Schloss für die BMW Plattform PL 6 aus. Dabei gaben Joachim Höning (Forschung und Entwicklung) und Peter Kowalczyk (Engineering) den interessierten Besuchern fachkundig Auskunft. Das neu entwickelte Modul zeichnet sich durch die Verarbeitung verschiedener Materialien wie hochfester Stähle und Kunststoff sowie die Anwendung der Technologien Kleben, Punktschweißen und KTL Oberflächenbehandlung aus.

Einmal mehr konnte KIRCHHOFF Automotive auf diesem Innovationsforum seine Position als Entwicklungslieferant der Automobilindustrie darstellen.

Denn die Automobilbranche muss in hohem Maße in Forschung und Entwicklung investieren, um neuen Richtlinien und Normen gerecht zu werden. KIRCHHOFF Automotive sieht sich hier auf einem guten Weg.

Eva Rademacher

Lieferantenentwicklung bei KIRCHHOFF Automotive

Attendorn. Internationale Teamleistung führt zu einheitlicher Systematik



Freude über die verdiente Auszeichnung als Lieferant des Jahres (v.l. n.r.): Krzysztof Burmistrz, Sales Manager VoestAlpine Tychy; Josef Peinbauer, Sales Manager VoestAlpine Linz und Krystian Szyпка, MD Galwanotechnika-Electropoli erhalten die Urkunde von Zbigniew Kolisz, Einkaufsdirektor KIRCHHOFF Polska



„Think global – act local“ war einmal mehr unser Lösungsansatz für die Entwicklung und Einführung einer neuen, gruppenweit einheitlichen Lieferantenbewertung bei KIRCHHOFF Automotive vor gut zwei Jahren. Bis dato hatte jeder Standort seine eigene Systematik, so dass die Lieferantenleistungen der einzelnen Standorte nicht objektiv miteinander vergleichbar waren. Mangels einer gemeinsamen Plattform fehlte ohnehin der direkte Zugriff auf die Ergebnisse anderer Standorte.

Um hier eine Gesamtlösung zu schaffen, trafen sich die Einkaufsverantwortlichen, QM-Leiter und Lieferantenbetreuer der größten KIRCHHOFF Automotive Standorte aus Deutschland, Polen und Portugal im Jahr 2007 zu drei gemeinsamen Workshops.

Die von dem Team neu erarbeitete Systematik der Lieferantenbewertung wurde schließlich in zwei zentralen Dokumenten festgehalten:

- **Erstens:** das „KIRCHHOFF Automotive Supplier Management and Evaluation Manual“ als interne Richtlinie für alle Mitarbeiter aus Einkauf, QM und Logistik. Hierin sind unter anderem die Grundsätze des Lieferantenmanagements, die Verantwortlichkeiten, der Lieferantenbewertungsprozess sowie die detaillierten Bewertungskriterien verbindlich festgelegt.

- **Zweitens:** die „KIRCHHOFF Automotive Quality Assurance Guideline for Suppliers“ als Qualitätsrichtlinie für unsere Serienlieferanten. Diese ist unter www.kirchhoff-gruppe.de (Automotive – Einkauf – Download) abrufbar und ist von unseren Lieferanten verbindlich gegenüber allen KIRCHHOFF Automotive Standorten einzuhalten. Sie beschreibt unter anderem grundsätzliche Anforderungen an die QM-Systeme unserer Lieferanten, Erstbemusterungsprozesse, unsere Lieferantenbewertungskriterien sowie das Management von Serienlieferungen bis hin zu Reklamationsbearbeitungen.

Nach der intensiven Vorbereitung wurde die neue Lieferantenbewertung im Januar 2008 mit einem Kick-off-Meeting in Attendorn den Verantwortlichen aus Einkauf, Qualitätswesen und Logistik gruppenweit vorgestellt und von diesen an allen Automotive Standorten eingeführt.

Seitdem finden monatlich an jedem Standort gemeinsame Teamsitzungen der Einkaufs-, QM- und Logistikbeauftragten zur Bewertung der Lieferantenleistungen statt. Die Ergebnisse werden von jedem Standort nach gleichem Schema erfasst und auf dem zentralen Gruppenserver gespeichert. Auf diese Weise kann bei Gruppenlieferanten jederzeit eine Gesamtauswertung über alle Standorte abgerufen werden. Jeder Standort hat zudem Zugriff auf alle Ergebnisse der Lieferantenbewertungen der anderen Standorte. Die Quartalsergebnisse werden von den Standorten mit der branchenüblichen „A-“, „B-“ oder „C-Einstufung“ mit einheitlichen Anschreiben an unsere Lieferanten übermittelt.

In regelmäßigen Abständen finden darüber hinaus Gespräche auf Gruppenebene statt, um gemeinsam Konsequenzen aus den Ergebnissen zu ziehen. So wurden 2009 erstmals die besten Lieferanten einzelner Standorte als „Supplier of the year 2008“ ernannt.

Seit Einführung der neuen Lieferantenbewertung ist unser einheitliches Konzept und die Art, wie es von allen Beteiligten bei KIRCHHOFF Automotive tatsächlich gelebt wird, in zahlreichen Audits des TÜV und unserer Kunden, beispielsweise von der Porsche AG, ausdrücklich gelobt worden. Eine schöne Bestätigung für eine hervorragende internationale Teamleistung bei KIRCHHOFF Automotive.

Klaus Lawory

Lieferantenentwicklungsstrategie für Einkauf und Qualität: Der Arbeitskreis tagt unter Leitung von Klaus Lawory, Group Purchasing Director, in Iserlohn

SAP im Endspurt

➤ Iserlohn. Einführung zentraler Software-Module



Oben: die Moderatoren vor ihren aufmerksamen Zuhörern vom KIRCHHOFF SAP Team: Herr Pflieger und Frau Auerbach von FIT

Rechts: zufriedene Gesichter: Herr Hepping von FIT und Stefan Sauskat, CIO KIRCHHOFF Automotive

Im Jahr 2003 fiel die Entscheidung, die heterogene Software-Topologie in den kaufmännischen Bereichen durch eine zentrale SAP-Lösung mit den Modulen FI/CO zu ersetzen. Ziel war die Vereinheitlichung und Standardisierung der Methoden und Prozesse.

Dieser erste Teilschritt wurde mit einem erfolgreichen Go Live in allen europäischen Ländern zum 1. Januar 2004 erfolgreich abgeschlossen. Bei den

unterdessen neu hinzugekommenen Unternehmen wie Ungarn oder China wurde der Betrieb sofort mit SAP aufgenommen.

Im Sommer 2005 wurde durch ein Projektteam entschieden, auch die alten Softwarelösungen in der Logistik, in der Produktion und im Vertrieb durch die entsprechenden SAP-Module zu ersetzen. Nachdem in 2007 Iserlohn, in 2008 Attendorn und im Frühjahr 2009 auch China erfolgreich mit den Logistikmodulen

Land	Standort	FI/CO/AM*		LOGISTIK	
		realisiert	geplant	realisiert	geplant
	Iserlohn	2003/2004		04/2007	
	Attendorn	2003/2004		10/2008	
	Olpe	2003/2004		10/2008	
	Saarwellingen	2003/2004		10/2008	
	Mielec	2003/2004			12/2009
	Gliwice	2003/2004			12/2009
	Ovar	2003/2004			04/2012
	Cucujaes	2003/2004			04/2012
	Suzhou	2009		04/2009	
	Esztergom	2003/2004			2010
	Letterkenny	2003/2004			2010
	Figueruelas	2003/2004			2010
	Ymeray		2010		2010

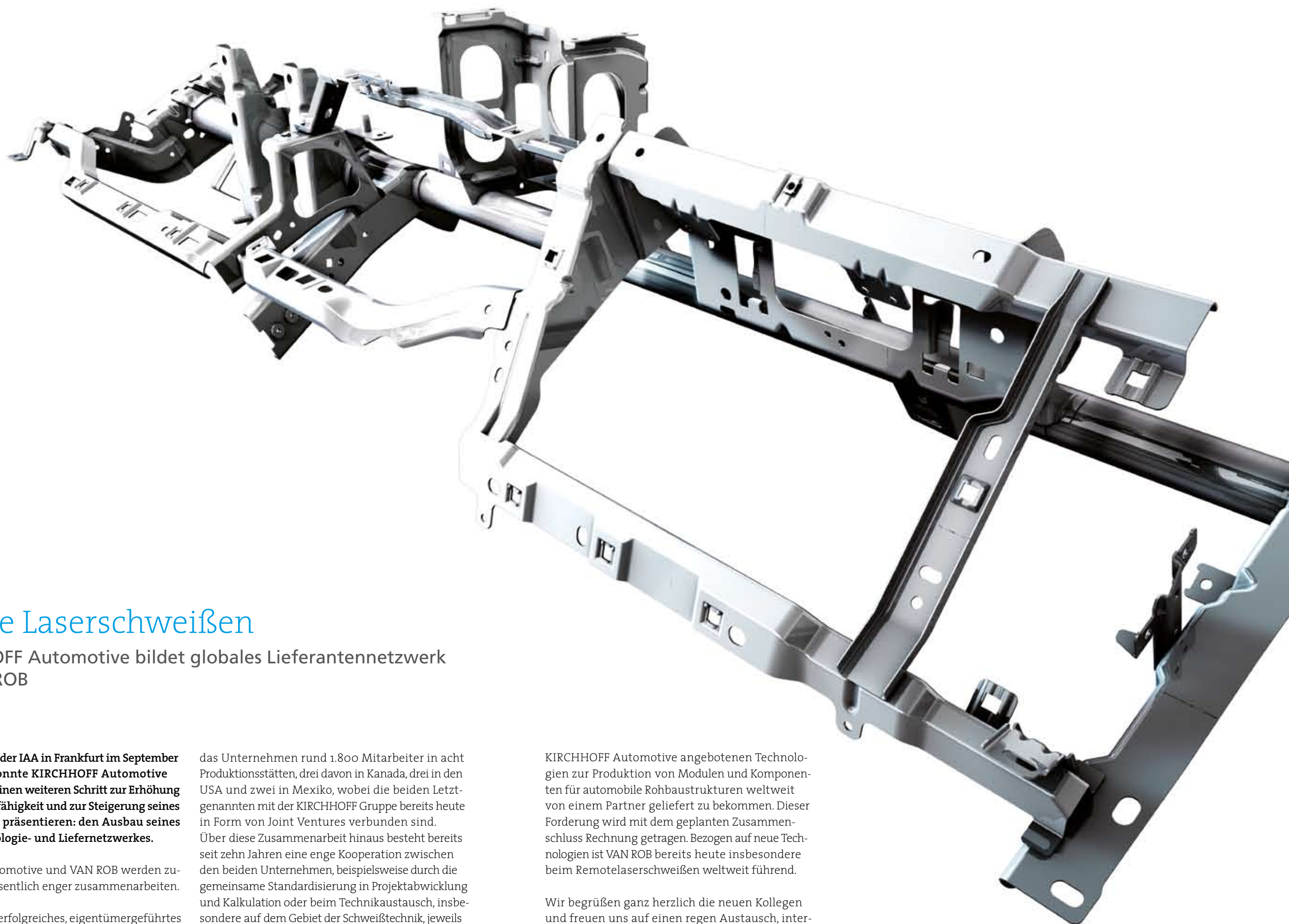
* FI = Finance, CO = Controlling, AM= Asset Management

live gingen, laufen derzeit die Vorbereitungen für den Go Live in Polen und Portugal. Im Jahr 2010 sollen die übrigen Standorte Ungarn, Frankreich, Spanien und Irland folgen.

Auch im Unternehmensbereich Umwelttechnik (FAUN) haben die deutschen Standorte im Jahr 2009 auf SAP umgestellt und arbeiten seitdem erfolgreich mit den Modulen FI und CO.

Rainer Spindeldreher

KIRCHHOFF Automotive SAP Rollouts



Neue Technologie Laserschweißen

➤ Iserlohn/Aurora. KIRCHHOFF Automotive bildet globales Lieferantennetzwerk in Kooperation mit VAN ROB

Bereits während der IAA in Frankfurt im September dieses Jahres konnte KIRCHHOFF Automotive seinen Kunden einen weiteren Schritt zur Erhöhung seiner Leistungsfähigkeit und zur Steigerung seines Kundennutzens präsentieren: den Ausbau seines globalen Technologie- und Liefernetzwerkes.

KIRCHHOFF Automotive und VAN ROB werden zukünftig noch wesentlich enger zusammenarbeiten.

VAN ROB ist ein erfolgreiches, eigentümergeführtes Familienunternehmen mit Hauptsitz in der Nähe von Toronto, Kanada. Geschäftsführender Gesellschafter ist Peter van Schaik, dem es gelungen ist, innerhalb einer Generation eine beachtliche Unternehmensgruppe aufzubauen. Zurzeit beschäftigt

das Unternehmen rund 1.800 Mitarbeiter in acht Produktionsstätten, drei davon in Kanada, drei in den USA und zwei in Mexiko, wobei die beiden Letzgenannten mit der KIRCHHOFF Gruppe bereits heute in Form von Joint Ventures verbunden sind.

Über diese Zusammenarbeit hinaus besteht bereits seit zehn Jahren eine enge Kooperation zwischen den beiden Unternehmen, beispielsweise durch die gemeinsame Standardisierung in Projektentwicklung und Kalkulation oder beim Technikaustausch, insbesondere auf dem Gebiet der Schweißtechnik, jeweils mit dem Ziel, die Stärken des anderen in der eigenen Organisation zu nutzen.

Unsere weltweit agierenden Kunden verlangen nach sogenannten Global Playern, um die von

KIRCHHOFF Automotive angebotenen Technologien zur Produktion von Modulen und Komponenten für automobiler Rohbaustrukturen weltweit von einem Partner geliefert zu bekommen. Dieser Forderung wird mit dem geplanten Zusammenschluss Rechnung getragen. Bezogen auf neue Technologien ist VAN ROB bereits heute insbesondere beim Remotelaserschweißen weltweit führend.

Wir begrüßen ganz herzlich die neuen Kollegen und freuen uns auf einen regen Austausch, interessante Ideen sowie neue Technologien und Kunden. Die Gruppe wird in der kommenden Ausgabe unserer K>MOBIL in vielen weiteren Details vorgestellt.

Dr. Thorsten Gaitzsch

Lasergeschweißter Armaturentafelträger von VAN ROB für FORD Truck



Kooperationen/Patenschaften von KIRCHHOFF Automotive

- Berufsbildungszentrum Olpe
- Realschule Attendorn
- Lehrauftrag an der FH Südwestfalen
- Gesamtschule Iserlohn
- Mitgliedsunternehmen „Wissensfabrik“
- Rivius Gymnasium Attendorn (ZEUS Zeitungspate)
- Gymnasium Letmathe (ZEUS Zeitungspate)

Aufmerksame Schüler informieren sich über Ausbildungsmöglichkeiten



Schülergruppe der Realschule am Hemberg, rechts: Birgit Lück, Personalreferentin, Ausbilderin kfm. Berufe



Ausbildungsleiter Stefan Jeziorski erklärt die alltägliche Arbeit im Betrieb

Arbeitskreis „Schule – Wirtschaft“

Attendorn. Bildung und Ausbildungsfähigkeit Top-Themen

„Bildung ist eines der wichtigsten Themen heute überhaupt. Der MINT-Fachkräftemangel (Mathematik, Informatik, Naturwissenschaften, Technik) ist ein strukturelles Problem, das die Wachstums- und Innovationsfähigkeit der deutschen Wirtschaft hemmt. Dazu kommen die Auswirkungen des demographischen Wandels. Heute verlassen zudem 20 % unserer Schüler die Schulen und sind nicht ausbildungsfähig. Dieses ist auf Dauer nicht hinnehmbar.“ Arndt G. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter von Kirchhoff Automotive in Attendorn, nutzte die Gelegenheit bei dem Besuch von 46 Lehrern aller Schulformen, auf die Notwendigkeit hinzuweisen, im Bildungsbereich größere Anstrengungen zu unternehmen.

Die Tatsache, dass Deutschland sich gut im internationalen Wettbewerb behauptet, liegt nach Ansicht von Kirchhoff am hohen Qualifikationsstandard deutscher Unternehmen, die jährlich viel Zeit und rund 27 Mrd. Euro in die berufliche Weiterbildung investieren. Diesen Vorsprung, der maßgeblich sei für Innovationsbereitschaft und damit Konkurrenzfähigkeit, gelte es zu verteidigen.

Jürgen Dröge, Personalleiter von KIRCHHOFF Automotive in Deutschland, stellte in einem Vortrag die Möglichkeiten der Berufsausbildung und Studiengänge bei KIRCHHOFF dar. Er wies darauf hin, dass neben der Vermittlung der Grundkompetenzen auch die Vermittlung von Werten wie Benehmen, Teamfähigkeit und Zuverlässigkeit die Ausbildungsfähigkeit der jungen Menschen sicherstellt. Darüber hinaus gab Jürgen Dröge einen Überblick über die Aktivitäten von KIRCHHOFF im Bereich der Kooperationen mit Schulen und Bildungseinrichtungen.

KIRCHHOFF setzt auf frühzeitige Information in den Schulen. Hier gilt es, das Interesse für technische Berufe zu wecken. Darüber hinaus sollen die Schülerinnen und Schüler bei der richtigen Berufswahl unterstützt werden, wobei die Förderung den Neigungen und Fähigkeiten entsprechen sollte.

Jürgen Dröge

Automotive Netzwerk Südwestfalen

Attendorn. Zweiter Aktionstag „Faszination Automotive“

Das Automotive Netzwerk Südwestfalen, dem mehr als 300 Zulieferunternehmen angehören, hat zum zweiten Mal aufgrund der positiven Resonanz aus dem Jahre 2008 den Aktionstag „Faszination Automotive“ angeboten. Die Industrie- und Handelskammern Arnsberg, Hagen und Siegen gemeinsam mit der Bezirksregierung Arnsberg und den Mitgliedsunternehmen des Netzwerks Südwestfalen organisierten am 9. und 10. September 2009 diesen Schüleraktionstag in der Automotive Industrie.

Den interessierten Schülerinnen und Schülern der Jahrgangsstufen 9 bis 11, gemeinsam mit ihren Lehrern, öffneten sich wieder einmal die Tore der Automotive Unternehmen und sie konnten Technik „hautnah“ erleben.

Unter dem Motto „Technik, die begeistert“ informierten sich an diesen beiden Tagen mehr als 80 Schülerinnen und Schüler bei KIRCHHOFF Automotive über Produkte und Technik.

Zunächst wurden den Schülerinnen und Schülern ein Überblick über die Geschichte und die Produkte sowie die heutigen KIRCHHOFF Standorte gegeben.

Zudem wurde die „Berufsausbildung und Praxis bei KIRCHHOFF“ vorgestellt. Dazu gehören neben den unterschiedlichen Ausbildungsberufen und deren notwendigen Qualifikationen auch die verschiedenen Möglichkeiten der Verbund- und Dualen Studiengänge. Dargestellt wurden auch die möglichen Jobperspektiven.

Unterstrichen wurde von Frau Lück, Personalreferentin bei KIRCHHOFF Witte, dass eine Ausbildung bei KIRCHHOFF der Einstieg in das Berufsleben und der erste Schritt für eine vielfältige Karrieremöglichkeit ist. Sehr positiv aufgenommen wurden die Tipps für Bewerbungen und Vorstellungsgespräche.

Auch wurde auf die Möglichkeiten von „Schnuppertagen“, Schüler- und Lehrerpraktika hingewiesen.

Nach den Vorträgen und Präsentationen erlebten die Schülerinnen und Schüler dann bei der Werksbesichtigung „Technik zum Anfassen“ und verschafften sich einen Einblick in die „reale Arbeitswelt“.

Jürgen Dröge

Treffen der Personalverantwortlichen

➤ Iserlohn. Zweites Treffen der Personalverantwortlichen der Automotive Gruppe



(v. l. n. r.): J. Wolfgang Kirchhoff, Herve Delaveaux, Krzysztof Sypek, Szabolcs Solyom, Uwe Hartmann, Maggie Zhou, Michael Stegemann, Heiko Aland, Magdalena Mlodecka, Jürgen Dröge, Alexander Ellert und Antonio Rosas.

Die Internationalisierung der KIRCHHOFF Automotive Gruppe erfordert eine engere Zusammenarbeit der operativen HR Manager aller Standorte weltweit. Nur durch Schaffung eines funktionierenden Netzwerkes können die Vorteile der unterschiedlichen Kulturen innerhalb der Gruppe entsprechend genutzt werden. Enge Kommunikation schafft die Möglichkeit, im Rahmen von „Best Practice“ gute Erfahrungen und effiziente Methoden weltweit auszutauschen und einzusetzen.

Am 2. November fand das „Face to Face“-Meeting der Personalverantwortlichen in Iserlohn statt. „Working in an Intercultural Environment“, ein interaktiver Vortrag von Dr. Kirsten Nazarkiewicz (Consilia Institute), sensibilisierte die Teilnehmer für unterschiedliche Denk- und Verhaltensweisen in ver-

schiedenen Kulturen und die daraus oft entstehenden Missverständnisse im Umgang miteinander. Das Wissen um diese Unterschiede wird helfen, in Zukunft die Arbeit im Team weiter zu verbessern.

Ein weiterer wichtiger Bestandteil der Tagesordnung hatte den Themenkomplex „Führungsgrundsätze der KIRCHHOFF Automotive“ zum Inhalt. Hier diskutierten die Personalverantwortlichen intensiv über die Wertevorstellungen in den einzelnen Ländern und suchten die Gemeinsamkeiten, die unsere Führungskultur bestimmen. Ziel der Diskussion: die Entwicklung und Implementierung einer einheitlichen Führungskultur. Die Formulierung von Führungsgrundsätzen dient den Führungskräften unseres Unternehmens als Leitbild und hilft ihnen, ihre Führungsaufgabe

exzellent wahrzunehmen. Die Personalverantwortlichen sind zuversichtlich, dass wir diese KIRCHHOFF Führungsgrundsätze bis zum Ende des Jahres formuliert haben und diese dann integrativer Bestandteil der geplanten Führungskräftebildungen aller Ebenen sein werden.

Die Berichte aus den Ländern und die Vorstellung des in Kürze weltweit beginnenden „International Project Management Trainings“ rundeten den Wissensaustausch ab.

Die neu geschaffenen Strukturen im internationalen HR-Bereich und die damit verbundene regelmäßige und strukturierte Kommunikation zwischen den Ländern und Standorten wurde von den Anwesenden als sehr positiv bezeichnet. Monatliche Telefonkon-

ferenzen helfen, aktuelle Probleme zu besprechen und die Erfahrung der anderen zu nutzen. Neue Prozesse im Personalbereich werden gemeinsam entwickelt und vorangetrieben. Die Intensivierung der Zusammenarbeit führt damit auch zu besseren HR-Systemen und zu Kosteneinsparungen, weil vorhandene Verfahren nicht mehr „neu erfunden“ werden müssen.

Fazit der Veranstaltung: Wir sind auf dem richtigen Weg – wir nutzen unsere unterschiedlichen Herangehensweisen, um die erfolgreichsten Lösungswege zu finden und daraus verbindliche Gemeinsamkeiten zu entwickeln.

Uwe Hartmann

Technical Development bei KIRCHHOFF Automotive

Attendorn. Die Verschmelzung von R & D (Research and Development) und Engineering



Ein starkes Team (v. l. n. r.): Winfried Willeke, Director Process Development; Christoph Wagener, Director Product Development; Andreas Nebeling, Director Project Management; und Dr. Thorsten Gaitzsch, Executive Vice President Sales and Technical Development

Engere Verzahnung der Vertriebs- und Entwicklungstätigkeiten zum Nutzen unserer Kunden: In den vergangenen fünf Jahren wurde in Attendorn sehr systematisch und zielorientiert eine Forschungs- und Entwicklungsmannschaft inklusive diverser Versuchs-, Erprobungs- und Simulationseinrichtungen aufgestellt. Ziel war der kontinuierliche Aufbau von Entwicklungs-Know how, insbesondere bei KIRCHHOFF relevanten Produkten und Komponenten.

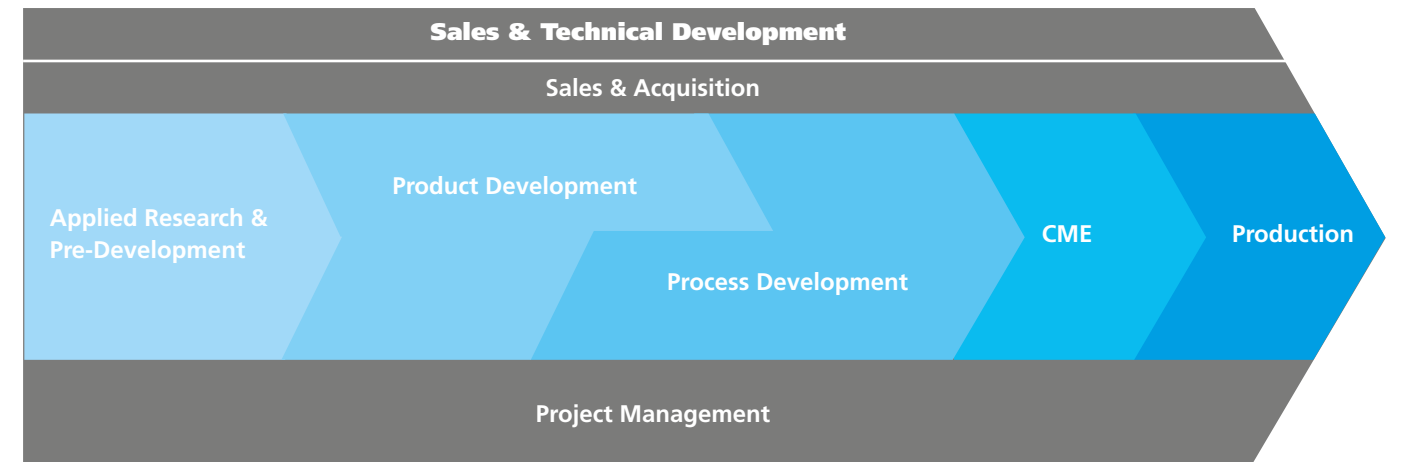
Bedingt durch das starke Unternehmenswachstum in den vergangenen Jahren wurde zeitgleich der ursprüngliche Bereich Engineering und somit die kundenspezifische Entwicklung quantitativ und qualitativ deutlich ausgebaut.

Im Frühjahr 2009 sind diese beiden Ursprungsbereiche zum Technical Development (Technische Entwicklung) verschmolzen. Begleitet durch Vertrieb und Projektmanagement wurde dieser neue

Bereich gemäß den Inhalten einer Projektkette neu strukturiert: von der Forschung und der Vorentwicklung über die Serienproduktentwicklung bis hin zur Prozessentwicklung.

Die Aufgabe der **Produktentwicklung** ist neben der eigentlichen (Neu-)Produktentwicklung auch die Übertragung der Kundendaten in ein Format, das KIRCHHOFF intern verarbeitet, gespeichert und der Produktion zur Verfügung gestellt werden kann. Selbstverständlich sind auch die Inhalte der Angewandten Forschung und der Vorentwicklung Bestandteil des Leistungsspektrums der Produktentwicklung.

Um unseren Kunden zukünftig die komplette Prozesskette von der Konzeptentwicklung über die Serienentwicklung bis hin zur Serienbetreuung anbieten zu können, werden wir verstärkt in diesen Bereich investieren und unsere Leistungsfähigkeit weiter steigern.



Das Technical Development basiert auf drei Säulen:

1. Produktentwicklung inklusive Angewandter Forschung und Vorentwicklung,
2. Prozessentwicklung und
3. Projektmanagement.

Die **Prozessentwicklung** stellt das Bindeglied zwischen der Produktentwicklung und dem Central Manufacturing Engineering (CME), also der Industrialisierung, dar. Dabei legt die Methodenplanung die Verfahren zum Umformen, Fügen und Montieren der Einzelteile und Komponenten fest, während die Qualitätsvorausplanung bereits in diesem frühen Stadium alle qualitätsrelevanten Voraussetzungen beschreibt und vorbereitet.

Eine erste Erprobung von Produkt und Prozess erfolgt dann im Prototypenbau, der ebenfalls in der Verantwortung dieses Bereiches liegt. Parallel zu den beschriebenen Tätigkeiten und Aspekten erfolgt die Berechnung des jeweiligen Projektumfangs in der Kalkulationsabteilung. Sie ist diesem Bereich ganz bewusst zugeordnet. Nur über eine solche Zentralfunktion ist sichergestellt, dass die Rückmeldung aus dem Projekt und die gegebenenfalls vom Kunden geänderten Rahmenbedingungen anschließend in die jeweiligen Neukalkulationen einfließen können.

Eng begleitet werden die bereits beschriebenen Entwicklungen durch das **Projektmanagement**, das den jeweiligen Projektfortschritt an den Kunden kommuniziert und dessen veränderte Anforderungen an die Entwicklungsbereiche weiterleitet und umsetzt. Zu diesem Bereich gehören neben den Engineering Managern sowie den (Senior) Project Engineers auch die technischen Residents, also der jeweils technische Counterpart zu den kaufmännischen Ansprechpartnern aus dem Vertrieb.

Analog zu allen anderen Verantwortungen in der Automotive Gruppe werden auch die Teilbereiche des Technical Developments dazu beitragen, das bisherige und zukünftige Wachstum des Unternehmens zu sichern und weiter zu unterstützen. Dementsprechend arbeiten die Verantwortlichen aus den Bereichen Vertrieb und Technical Development eng verzahnt und vertrauensvoll zusammen.

Dr. Thorsten Gaitzsch

Mitarbeiter im Ehrenamt

➤ Iserlohn. Jürgen Dröge ist Richter beim Arbeitsgericht



Jürgen Dröge, Leiter Personalwesen KIRCHHOFF Automotive Deutschland

Schon oft wurde vom sozialen Engagement der KIRCHHOFF Gruppe in den verschiedensten Bereichen berichtet. Doch wie sieht der Einsatz des Einzelnen aus? Ohne dies negativ darstellen zu wollen: Das Wort Ehrenamt wird oft vorschnell reduziert auf das Engagement bei sozialen Diensten wie dem Roten Kreuz, die Funktion als Kassenwart oder schlicht Hausbesuche mit der Klingelbüchse. Doch die verschiedenen Aufgabenbereiche der Ämter sind ebenso unterschiedlich wie die Beweggründe für die Ausübung eines Ehrenamtes: Diese reichen vom Wunsch nach sozialem Kontakt und Austausch über die Möglichkeit des gesellschaftlichen Mitgestaltens bis hin zum reinen Spaß an der Sache und sozialer Einbindung, kurz: der Freude daran, mit sympathischen Menschen in Kontakt zu kommen.

Ehrenamtliche Tätigkeiten, und hierzu gehören auch Vereinsaktivitäten, werden gerade bei uns im Sauerland groß geschrieben und fast jeder Kollege hat sicherlich ein Amt in seiner Freizeit inne. Laut Statistik sind schließlich 23 Mio. Menschen ehrenamtlich aktiv – und das ist jeder Dritte!

Wir haben nachgefragt und sind sicher, dass diesem Bericht weitere folgen werden – denn es war wie erwartet einfach, spontan einige Beispiele von ehrenamtlichen Tätigkeiten im Kollegium aufzuzählen. Über möglichst viele möchten wir an dieser Stelle berichten.

Jürgen Dröge, seit Oktober 2007 Leiter des Personalwesens in Attendorn, war zum ersten Interview bereit.

K>MOBIL: Herr Dröge, Sie sind ehrenamtlicher Richter beim Arbeitsgericht in Iserlohn. Worum geht es da genau?

„Die ehrenamtlichen Richter von Arbeitgeber- und Arbeitnehmerseite haben die Aufgabe, ihren Sachverstand aus der betrieblichen Praxis und ihre Erfahrung in die Rechtsfindung bei den Arbeitsgerichtsstreitigkeiten einzubringen.“

K>MOBIL: Ihre Funktion ist damit eine ähnliche wie in der Zivilgerichtsbarkeit bei den Kammern für Handelssachen. Auch hier sollen zwei ehrenamtliche Richter aus dem kaufmännischen Bereich die Sachkunde des Gerichts stärken. Und welche Voraussetzungen muss man erfüllen? Kann jeder Richter werden?

„Wer als ehrenamtlicher Richter berufen werden will, muss bestimmte Voraussetzungen erfüllen, wie z.B. das Mindestalter von 25 Jahren. Man muss in einem festen Anstellungsverhältnis beschäftigt sein – allerdings nicht im öffentlichen Dienst. Darüber hinaus darf man natürlich nicht vorbestraft sein. Richter auf Arbeitgeberseite können sein: Geschäftsführer, Betriebs- oder Personalleiter, soweit sie zur Einstellung von Arbeitnehmern in den Betrieb berechtigt sind, sowie Personen, denen Prokura oder Gesamtprokura erteilt wurde. Bei der Mitwirkung in der streitigen Verhandlung und der Urteilsfindung stehen die ehrenamtlichen Richter dem Vorsitzenden, also dem Berufsrichter, gleich. Sie haben insofern keine schlechtere und keine schwächere Position als der Berufsrichter.“

K>MOBIL: Sie erläuterten, dass Ihr Einsatz vier- bis sechsmal im Jahr gefragt ist. Ist man für unbestimmte Zeit zu diesem Amt berufen?

„Die ehrenamtlichen Richter werden auf die Dauer von vier Jahren berufen, also nicht gewählt. Bei den Arbeits- und Landesarbeitsgerichten von der obersten Arbeitsbehörde des Landes (Arbeitsminister bzw. Senator für

Arbeit) und beim Bundesarbeitsgericht vom Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung. Eine Wiederberufung nach Ablauf von vier Jahren ist zulässig und vielfach üblich.“

K>MOBIL: Welche Beweggründe spielten für Sie die entscheidende Rolle, Richter zu werden?

„Ich bin seit 1999 ehrenamtlicher Richter und damit nun in der zweiten „Amtszeit“. Die Mitwirkung bei der Rechtsprechung und dadurch die Erweiterung der beruflichen Kenntnisse spielen eine sehr große Rolle, auch weiterhin in diesem Bereich tätig zu sein. Nicht zuletzt ist auch das ‚Netzwerken‘ untereinander von großer Bedeutung.“

K>MOBIL: Wie viel Freizeit „opfern“ Sie? Mit was für einem Aufwand ist Ihr Einsatz verbunden?

„Ich sehe das nicht als ‚opfern‘ an. Neben den Sitzungen beim Arbeitsgericht, die während der Arbeitszeit stattfinden, gibt es auch Weiterbildungsmaßnahmen für ehrenamtliche Richter, die in die Freizeit hineinragen. Die Kenntnisse des Arbeitsrechts sollten natürlich auf dem aktuellen Stand gehalten werden – aber das ist sowieso Bestandteil meines Berufes und interessiert mich. Und alles, was Spaß macht, ist doch keine Last oder gar ein Opfer!“

K>MOBIL: Herr Dröge, vielen Dank für das Gespräch und den Einblick in Ihr Ehrenamt!

Weitere spannende und interessante Ämter, von denen berichtet werden sollte, können sehr gerne bei Kerstin Rinscheid, KIRCHHOFF Automotive mit Sitz in Attendorn, unter k.rinscheid@kirchhoff-gruppe.de eingereicht werden. Wir freuen uns auf Ihre Zusendung!

Kerstin Rinscheid





Stephen Ringsdorf,
Auszubildender



Johannes Schauf, Key Account
Manager VW



Henning Sauer,
Controlling



Jan Schillinger, Sen. Resident
MERCEDES BENZ Cars

Menschen und Meinungen

Frankfurt. Das Auto der Zukunft

Auf der diesjährigen IAA haben namhafte Hersteller in Form von Designstudien das Auto der Zukunft vorgestellt.

„Wie sieht Ihrer Meinung nach das Auto im Jahr 2020 aus?“, fragte K>MOBIL KIRCHHOFF-Mitarbeiter.

„Stromlinienförmig designed. Alle Automobile sehen fast identisch aus. Noch kann der Mensch die Physik nicht besiegen.“

> Rudi Stelzner, Leiter Einkauf

„Um Gewicht zu sparen, werden die Autos 2020 von Hybridbauteilen geprägt sein. Die meisten Autos werden von herkömmlichen Motoren angetrieben. Reine Elektroautos werden im Stadt- und Nahverkehr eingesetzt werden, da größere Reichweiten in naher Zukunft nicht zu erwarten sind.“

> Volker Wied, Prozessplanung

„Das Auto im Jahr 2020 hat weiterhin einen sehr sportlichen Schnitt. Neue Lichttechnologien verleihen dem Auto einen sportlichen Blick. Neue Antriebsmöglichkeiten wie z. B. der Elektroantrieb, der bis 2020 ausgereift sein könnte, lassen die Autos umweltfreundlicher werden.“

> Stephen Ringsdorf, Auszubildender

„Ähnlich wie heute: mehr Leichtbau, breiterer Mix an ‚Kraftstoffen‘, noch effizientere Motoren, breiteres Angebot im Klein(st)wagensegment.“

> Johannes Schauf, Key Account Manager VW

„K.I.T.T. aus Knight Rider wird für Otto Normalverbraucher Realität.“

> Fabian Krefting, Praktikant Marketing

„Das Auto 2020 wird weniger Schadstoffe ausstoßen und weniger verbrauchen, aber immer noch einen Verbrennungsmotor haben. Allerdings mit weniger Hubraum. Als alternativer Antrieb wird weiterhin am Elektromotor mit effizienteren Batterien gearbeitet. Im Bereich der Struktur werden vermehrt Hybridstrukturen zum Einsatz kommen.“

> Rolf Schwarzer, Leiter Angewandte Forschung

„Das Auto im Jahr 2020 wird noch einigen Designstudien unterzogen und – verglichen mit dem heutigen Standard – recht futuristisch aussehen. Verstärkt werden Akzente gesetzt in Richtung Verbrauchsreduzierung und CO₂-Minderung sowie alternative Antriebstechnologien wie die Elektromobilität, wobei hier die Lade-Infrastruktur entscheidend für die Verbreitung der Elektroautos sein wird. Die Ausschöpfung automobilbaupotentiale bei gleichzeitiger Steigerung der Sicherheit wird noch intensiver in den Fokus

gelangen. Im Jahr 2020 wird der optimierte Verbrennungsmotor noch den Volumenmarkt bestimmen, trotzdem werden dann schon mehr als 2 Mio. Elektroautos die deutschen Straßen befahren. War das Ein-Liter-Auto vor zehn Jahren noch Zukunftsmusik, ist es heute schon Realität. Auf jeden Fall kann man gespannt sein, was uns 2020 bewegt.“

> Henning Sauer, Controlling

„Ich sehe das Zukunftsfahrzeug im Jahr 2020 als Leichtbau, verbrauchsarm mit elektroangetriebenem Motor, der auch einen CO₂-armen seriellen Hybridantrieb besitzt.“

> Jan Schillinger, Sen. Resident MERCEDES BENZ Cars,
Büro Bietigheim (Baden)

Das Redaktionsteam dankt allen Teilnehmern für die Beteiligung und die tollen Beiträge!

Kerstin Rinscheid



„Echte Werte – Die deutsche Industrie“

➤ Berlin. Anzeigenkampagne des BDI mit KIRCHHOFF Automotive

Kürzlich startete der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) die Anzeigenkampagne „Echte Werte – Die deutsche Industrie“.

„Im Zuge der Finanzkrise entstand ein erheblicher Vertrauensverlust in die gesellschaftliche und wirtschaftliche Ordnung. Dieser Situation muss aktiv entgegengewirkt werden. Ein wesentlicher Faktor für Stabilität, Wachstum und Wohlstand ist und bleibt die Industrie. Sie steht für ein gesellschaftliches Leitbild und schafft mit Kompetenz, Innovation, Qualität,

Nachhaltigkeit, Leistung und Verantwortung echte Werte.

*Die Industrie ist das Herz der deutschen Wirtschaft. Wir sichern in Deutschland mehr als 8 Mio. Arbeitsplätze und stehen für mehr als 25 % der Wirtschaftskraft. In der Krise zeigt sich: Wir schaffen echte Werte. Die Tatkraft und der Mut von Unternehmern und Mitarbeitern bilden die Basis für ein starkes Industrieland Deutschland. Nur mit uns kommt Deutschland aus der Krise.“***

Ganz bewusst rückt unter dem Stichwort „So kommt Deutschland aus der Krise“ die soziale Marktwirtschaft in den Fokus, denn die aktuelle Krise ist keine Krise der sozialen Marktwirtschaft.

Im Rahmen der Kampagne wurden fünf Unternehmen fotografiert, die für Kontinuität und Leistung in der Wirtschaft stehen, darunter auch KIRCHHOFF Automotive.

Es sei noch zu erwähnen, dass „unser“ Motiv immer mit der Kampagne in Erscheinung tritt und so auch auf dem diesjährigen Tag der Industrie vor den Augen der Bundeskanzlerin und anderer prominenter Gäste in der Endlosschleife zu sehen war!

Weitere Informationen finden Sie unter www.bdi.eu.

**Quelle: bdi.eu.

(v. l. n. r.): Tziabazidis Panasoris, Stefan Quast und Stefanie Schurig sowie Arndt G. Kirchhoff

Kerstin Rinscheid



Feierlicher Banddurchschnitt am Tor des neuen Teils der Fertigungshalle (v.l.n.r.): Janusz Chodorowski, Bürgermeister von Mielec; Andrzej Chrabaszcz, Landrat von Mielec; Dr. Jochen F. Kirchhoff; J. Wolfgang Kirchhoff; Mirosław Karapyta, Woiwode der Vorkarpaten; Krystyna Skowronska, Parlamentsabgeordnete; Mariusz Błodowski, Direktor der Sonderwirtschaftszone; und Arndt G. Kirchhoff



Gesellschafter und Geschäftsführer von KIRCHHOFF Polska (v.l.n.r.): J. Wolfgang Kirchhoff, Ryszard Muzyczka, Dr. Jochen F. Kirchhoff, Janusz Sobon, Arndt G. Kirchhoff



Bild oben: Hier hält der Chef. Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, im Tor.

10 Jahre KIRCHHOFF Polska

➤ Mielec. Jubiläumsfeierlichkeiten mit rund 200 Gästen



Im Juni 2009 feierte KIRCHHOFF Polska das Jubiläum seines zehnjährigen Bestehens. KIRCHHOFF Automotive hat bisher 120 Mio. Euro in die polnischen Standorte investiert, an denen heute über 1.000 Menschen beschäftigt sind. Damit ist KIRCHHOFF einer der größten ausländischen Investoren der Automobilzulieferindustrie in Polen.

Zu den rund 200 geladenen Gästen zählten neben zahlreichen Kunden und Lieferanten auch Vertreter aus Politik und Wirtschaft.

Arndt G. Kirchhoff, der zusammen mit Dr. Jochen F. Kirchhoff und J. Wolfgang Kirchhoff an den Feierlichkeiten teilnahm, eröffnete am 19. Juni die Jubiläumsfeier. Dabei dankte er besonders den Kolleginnen und Kollegen, die zur Entstehung und Entwicklung der polnischen Werke beigetragen haben. Die zehnjährige Tätigkeit der Werke von KIRCHHOFF Polska wurde im weiteren Verlauf der Feier präsentiert. Dabei

hielten auch einige Gäste eine Laudatio auf unsere polnischen Standorte.

Die Fertigungshalle in Mielec wurde erweitert und ist seit Anfang 2009 in Betrieb. Zur Feier des Jubiläums wurde der neue Teil der Halle symbolisch eröffnet und den Gästen der Fertigungsprozess an zwei automatischen Pressen vorgeführt.

Auf der nachfolgenden Pressekonferenz gab es ausreichend Gelegenheit, die geplante Entwicklung und die damit verbundenen Investitionen von KIRCHHOFF Automotive in Polen zu erläutern. Dazu Janusz Sobon, Geschäftsführer von KIRCHHOFF Polska: „*Unsere Marktposition werden wir durch die Verstärkung unserer Kundenbetreuung, die Entwicklung innovativer Prozesse und die Professionalität unserer Mitarbeiter weiter ausbauen. Wir beschäftigen hochqualifizierte Ingenieure, die eine perfekte Arbeitsvorbereitung ermöglichen – vom Entwurf bis*

hin zur Herstellung hochkomplizierter Fertigungswerkzeuge. Auch die Planung und Einführung von Fertigungsprozessen sowie die kontinuierliche Verbesserung unserer Produkte bilden eine Kernkompetenz von KIRCHHOFF Polska. Viele dieser Prozesse werden auch in anderen Betrieben von KIRCHHOFF Automotive eingesetzt.“

Im Rahmen der Feierlichkeiten wurden zum ersten Mal die besten Lieferanten von KIRCHHOFF Polska ausgezeichnet, siehe separaten Bericht auf Seite 26.

Ein Tag der Offenen Tür am 20. Juni 2009 rundete das Jubiläum ab, hierzu waren die Mitarbeiter von KIRCHHOFF Polska und ihre Familienangehörigen eingeladen. Betriebsangehörige mit mehr als zehnjähriger Berufspraxis – dies waren fast 100 Beschäftigte – erhielten als besondere Auszeichnung eine Jubiläumsmedaille.

Traditionelle Picknicks und vielseitige Attraktionen für alle Veranstaltungsteilnehmer machten das Fest zu einem rundum gelungenen Ereignis, bei dem auch sportlicher Teamgeist bewiesen wurde: Bereits im Vorfeld der Feierlichkeiten hatten mehrere KIRCHHOFF Mitarbeiter eine ungenutzte Grundstücksfläche zu einem Fußballplatz umfunktioniert. Der anwesende Vorsitzende des polnischen Fußballverbands Grzegorz Lato ließ es sich nicht nehmen, den Platz durch einen ersten Torschuss persönlich einzuweihen.

Janusz Sobon

Bild unten: Rollenwechsel – am Tor Grzegorz Lato, Torkönig der Weltmeisterschaft in Deutschland im Jahr 1974, geschossen wird von der Abgeordneten des polnischen Parlaments und Vorsitzenden des Finanzausschusses Krystyna Skowronska



Neue Schweißlinie bei KIRCHHOFF Polska Assembly II in Gliwice



Rafal Lechowski, Werksleiter KIRCHHOFF Polska Assembly in Gliwice, präsentiert Produkte aus polnischer Fertigung in neuen Technologien auf der IAA in Frankfurt

Neue Technologien steigern Produktivität

➤ Gliwice. Produktion von Metallstrukturen in neuer Technologie



Modernste Technologie:
Doppeldrahtschweißen

KIRCHHOFF Automotive arbeitet kontinuierlich daran, seine globale Wettbewerbsfähigkeit durch die permanente Verbesserung einer kostenoptimalen Logistikkette und durch Innovationen in Organisation und Produkten zu verbessern. Ein Indiz hierfür ist die Einführung neuer Produkte und Technologien in unserem Werk KIRCHHOFF Polska Assembly in Gliwice.

Motorträger, Instrumententafelträger und Stoßfänger sind nur einige Beispiele der vielen neuen Produkte, die in diesem Jahr ihren Produktionsstart in Polen hatten. Alle diese Produkte wurden im Tec Center in Attendorn entwickelt und in Polen zur Serienreife gebracht.

Bei dem Motorträger erreicht die Einführung innovativer Schweißtechnologien maßgebliche Vorteile gegenüber herkömmlichen Produkten wie beispielsweise 30 % höhere Steifheit, 30 %

niedrigere Werkzeugkosten und 15 % niedrigere Produktionskosten. Eine Gewichtsreduzierung von bis zu 20 % ist bei dem Armaturentafelträger möglich. Tailored Rolled Blanks sorgen für maßgeschneiderte Coils und ermöglichen dadurch die Verwendung materialoptimierter Rohre zur Realisierung effizienter Leichtbaukonzepte.

Die Entwicklungserfolge für das Crash Management haben KIRCHHOFF Automotive inzwischen zu einem der führenden Anbieter für diese Produktgruppe in Europa gemacht. Die polnischen Werke von KIRCHHOFF Automotive profitieren von den Ergebnissen des Entwicklungszentrums und haben im letzten Jahr auch hier viele neue Produkte in die Serienproduktion übernommen. Die Stoßfänger für die neuen BMW 7er- und 1er-Serien sind durch die Verwendung von höchstfesten Stählen in Leichtbauweise realisiert worden.



Beispiele für komplexe Metallstrukturen aus polnischer Fertigung: Armaturentafel- und Motorträger

KIRCHHOFF Polska Assembly in Gliwice hat außerdem die Produktion des neuen Stoßfängers für den SKODA Yeti in Leichtbauweise begonnen. Dieses Produkt wird durch Presshärten (Warmumformung) von hochfesten Stählen hergestellt. Der größte Vorteil ist hierbei, dass trotz einer Reduktion der Wandstärken und der damit verbundenen Gewichtersparnis dieselbe Steifheit und dadurch eine bessere Aufprallschutzleistung erreicht wird.

Die Innovationen in der Ablauforganisation werden hauptsächlich durch die Einführung hochautomatisierter Prozesse erreicht. Im Jahr 2009 sind im Werk Gliwice mehr als 100 Schweißroboter im Einsatz. Ein weiterer technologischer Vorteil – besonders im Hinblick auf unsere Positionierung als Komplettanbieter für unsere Kunden – wurde durch die Inbetriebnahme der KTL Anlage erreicht. Sie ist vollautomatisiert und verwendet die qualitativ besten Chemikalien, um auch in Zukunft alle zu erwartenden

Anforderungen an die Standards für kathodische Tauchlackierung, aber selbstverständlich auch alle Umweltauflagen problemlos zu erfüllen. Die Integration dieser Hightech-KTL Anlage in einer gemeinsamen Produktionslinie mit den Montagestationen erhöht nicht nur den Kundennutzen, sondern verschafft dem Werk Gliwice erhebliche Wettbewerbsvorteile durch eine verbesserte Ablauforganisation bei einer gleichzeitigen Steigerung der Produktivität.

Janusz Sobon

Internationaler Fertigungsverbund bei KIRCHHOFF

↳ Attendorn/Mielec/Gliwice. Bodengruppe für neue OPEL-Baureihe Astra/Zafira

Die Automobilindustrie bringt bei neuen Modellen immer mehr Fahrzeugvarianten auf den Markt, um möglichst viele Kundenwünsche erfüllen zu können. Die Automobilzulieferindustrie muss sich dieser Entwicklung anpassen. Das Outsourcing der Fahrzeughersteller von immer komplexeren Modulen an ihre Zulieferer erfordert für diese neue Fertigungskonzepte.

Hierfür sind entsprechende Strategien und Fertigungsstandards auf internationaler Basis erforderlich. So ermöglicht z. B. das Baukastenprinzip, komplette Module international zu produzieren. Ein Beispiel hierfür ist der Fertigungsverbund der KIRCHHOFF Automotive Werke für die Just-in-time-Produktion der Bodengruppe für den neuen OPEL Astra.

Dieses Modul besteht aus fast 30 Einzelteilen und Unterbaugruppen, aus verschiedenen Materialien wie normalen, verzinkten und hochfesten Blechen mit diversen Geometrien, wie z. B. Tunnel, Spider, Verstärkungen, Muttern und Gewindebolzen. Bereits die Einzelteile stellen hohe Anforderungen an die diversen Umformtechnologien und Fügeverfahren.

Die Umformprozesse finden in unseren Werken in Attendorn und in Mielec auf Pressen von 500 bis 1.600 Tonnen Presskraft statt. Einzelne Teile werden auch von OPEL bereitgestellt.

Die Pressteile werden in unserem polnischen Montagewerk in Gliwice zusammengeführt, das in direkter Nähe zur Produktionsstätte unseres Kunden OPEL liegt, und dort zu dem kompletten Modul montiert. Unterbaugruppen liefern wir von unserem Standort Attendorn direkt nach Bochum.

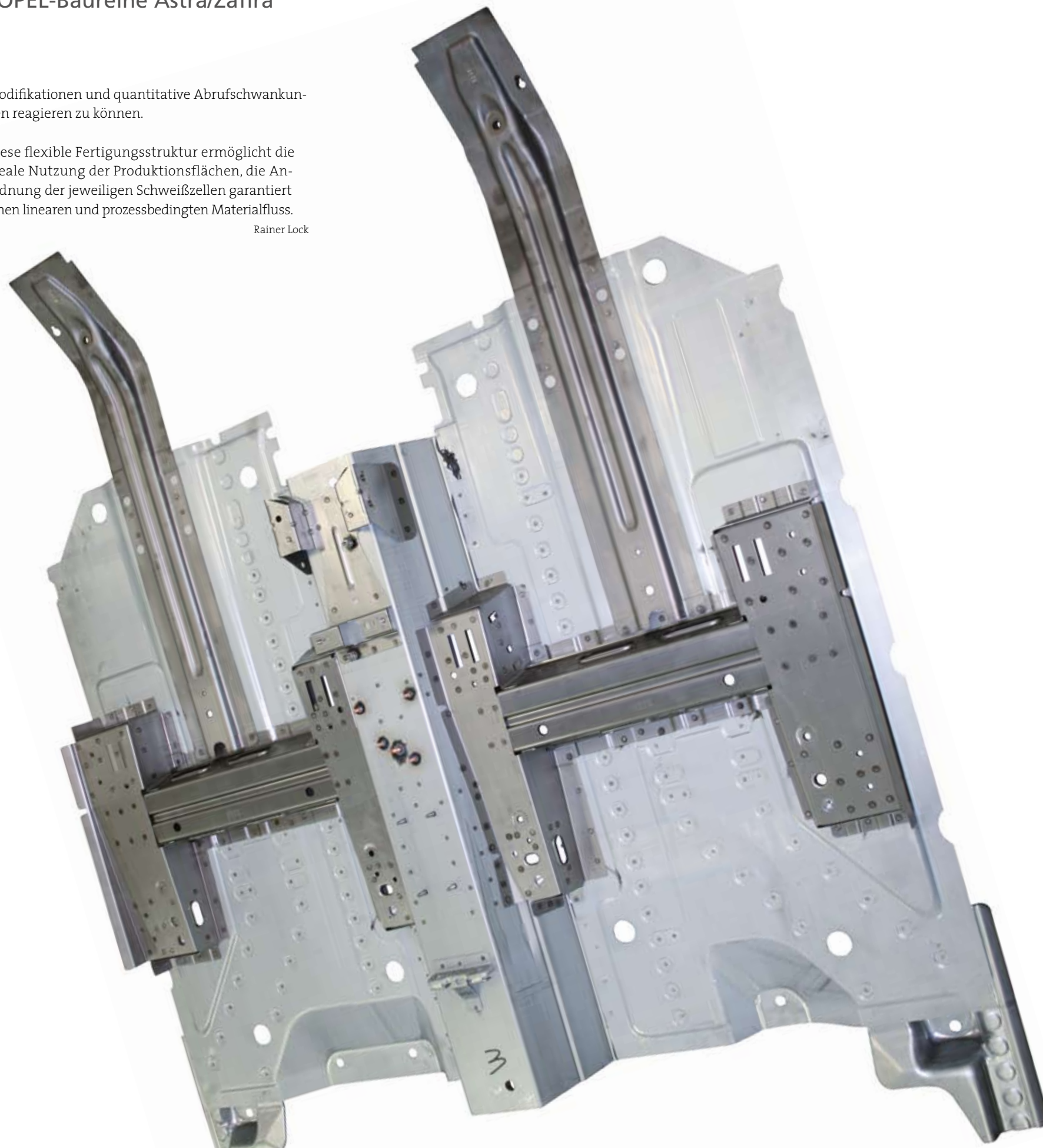
Als Fügeverfahren setzen wir Punktschweißen, Muttern- und Bolzenschweißen ein. Die Abdichtung der Bauteilkomponenten untereinander – zwischen Bodenblech und Tunnel – findet über den Sealer-Auftrag statt. Kleinere Umformvorgänge werden ebenfalls in den Schweißzellen vorgenommen.

Dieses Produktionskonzept im Verbund mehrerer Fertigungsstandorte garantiert eine kostenoptimale Logistikkette und ist beliebig international einsetzbar mit dem Vorteil, den höchsten Wertschöpfungsanteil der Baugruppe in unmittelbarer Kundennähe zu realisieren und somit äußerst flexibel auf technische

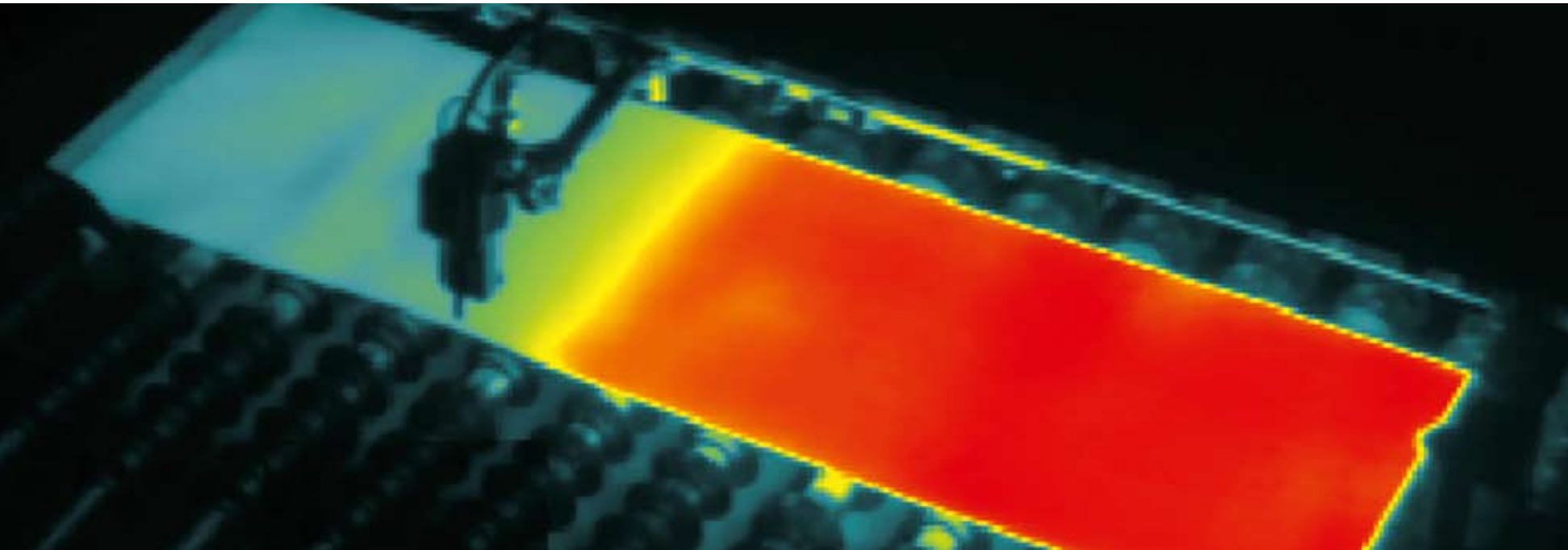
Modifikationen und quantitative Abrufschwankungen reagieren zu können.

Diese flexible Fertigungsstruktur ermöglicht die ideale Nutzung der Produktionsflächen, die Anordnung der jeweiligen Schweißzellen garantiert einen linearen und prozessbedingten Materialfluss.

Rainer Lock



Kundennutzen auf höchstem Niveau: Die internationale KIRCHHOFF Automotive Prozesskette lässt Produkte kostenoptimal entstehen



Thermogramm einer partiell temperierten Platine



Partiell temperierte Platine

Aus heiß und kalt wird hochfest und weich

Attendorn. Presshärten als innovatives Verfahren im Tec Center

So könnte man das Verfahren des partiellen Presshärtens, mit dem sich das Tec Center von KIRCHHOFF Automotive Deutschland in Attendorn seit einiger Zeit beschäftigt, anschaulich beschreiben.

Als Grundlage dieser Sonderform des Presshärtens dient das gebräuchliche Verfahren, bei dem es sich um einen Warmumformprozess mit anschließendem Abschrecken im Werkzeug handelt. Ein erheblicher Vorteil dieses Verfahrens gegenüber der Kaltumformung ist, dass es durch die hohen Temperaturen der Platine beim Umformvorgang zu einer Verringerung der Fließspannungen und einer Zunahme der Duktilität kommt, was höhere Umformgrade ermöglicht. Viel wichtiger als die fertigungstechnischen Vorteile jedoch sind die materialtechnischen: Die durch die schnelle Abkühlung hervorgerufenen Gefügeumwandlungen

im Material führen zu einer Steigerung der Festigkeitswerte auf über 1.500 MPa. Dieses Verfahren wird bei KIRCHHOFF Automotive bereits erfolgreich bei zahlreichen Serienteilen für unterschiedliche OEMs eingesetzt.

Verlangt der Kunde aber nach einem maßgeschneiderten Bauteil, das in einem Bereich fest und in einem anderen nachgiebig sein soll, so konnte dies bislang nur durch den Einsatz von Tailored Blanks, die aus Materialien mit unterschiedlichen Werkstoffkennwerten durch Laserschweißen zusammengefügt wurden, umgesetzt werden. **Revolutionär ist nun, dass ein solches Bauteil, das mehrere Bereiche unterschiedlicher Festigkeit aufweist, aus einer homogenen Platine hergestellt werden kann. Es muss also kein speziell angefertigtes und somit sehr teures Material mehr eingekauft werden.**

Die Herstellung eines solchen Bauteils ist jedoch keineswegs trivial. Die benötigten kurzen Taktzeiten für einen Serienprozess lassen sich nur durch eine optimale Abstimmung der Presshärteanlage hinsichtlich Aufheizdauer im Ofen, Handling und Umformen bzw. Härten erreichen. Bei partiell gehärteten Bauteilen müssen während der Abkühlung Bereiche verschiedener Gefüge im Material realisiert werden, um die geforderten mechanischen Eigenschaften erreichen zu können. Auf der einen Seite muss die auf ca. 950 °C erwärmte Platine mit einer Abkühlrate von mindestens 27 K/s abgeschreckt werden, um die gewünschte Festigkeitssteigerung auf ca. 1.500 MPa und Bruchdehnungen von mehr als 5% zu erlangen. Im zweiten Bereich darf sie aber nur mit weniger als 15 K/s langsam abgekühlt werden, um dort homogene geringe Festigkeiten von ca. 650 MPa bei einer Bruchdehnung von ca. 10% zu erhalten.

Das Presshärten ist ein innovatives Verfahren, das das Potential für eine Vielzahl weiterer Entwicklungen aufweist. Die Umsetzung des partiellen Presshärtens in einen Serienprozess wird aktuell betrieben und wird die Position von KIRCHHOFF Automotive als einer der führenden Automobilzulieferer weiter stärken.

Markus Löcker, Marc Horlacher, Jörg Klüppelberg

KIRCHHOFF France wird restrukturiert

➤ Ymeray. LEAN Production und LEAN Management regeln neue Unternehmensausrichtung



Fünf neue Schweißzellen am Standort KIRCHHOFF Automotive Ymeray

Zur langfristigen Absicherung unserer Aktivitäten in Frankreich haben wir uns entschlossen, KIRCHHOFF France neu auszurichten. Auslöser hierfür ist die durch Marktanteilsverluste und die aktuelle Absatzkrise geänderte Einkaufsstrategie der beiden französischen Hersteller RENAULT und PSA. Beide werden in Zukunft deutlich weniger Stanzteile in Frankreich beschaffen.

Den Anforderungen unserer Kunden folgend, werden wir unser Werk in Frankreich zu einem JIT Plant in Kundennähe umstrukturieren und uns auf die Produktion von komplexen Schweißkomponenten konzentrieren. Beispiele hierfür sind die laufende Produktion des OPEL Combo Front End und der Anlauf des Cross Car Beam für den neuen CITROËN C2/C3.

Für die Fertigung des CCB Faurecia, bestimmt für die Fahrzeuge C2 und C3 der neuen Generation von CITROËN, wurden zwischen Oktober 2008 und

Juni 2009 fünf Schweißzellen in Ymeray installiert. Diese berücksichtigen in der Aufstellung, zusammen mit den Lagerbereichen und dem Warenein- und -ausgang, die Prinzipien einer wegeoptimierten Logistik ebenso wie das Prinzip des first in - first out. Das Konzept wurde durch ein lokales Team in enger Zusammenarbeit mit dem zentralen CME erstellt. Die gesamte Logistik werksintern wird mittels Kanban-System zwischen der Anlieferung der Komponenten, den Vormontagen, der Hauptmontage und der Auslieferung geregelt. Die Montage der anvisierten 450.000 CCB/Jahr erfolgt im Dreischichtbetrieb mit 17 Mitarbeitern, die Zulieferung der Stanzteile wird durch das Werk in Irland sichergestellt. Ziel für die Gesamtheit des Werkes ist die Respektierung der Regeln der LEAN Production und des LEAN Managements.

Stefan Leitzgen, Alexander Ellert

Sitzschienen für Astra-Plattform

➤ Attendorn. Inbetriebnahme der Roboteranlage für die Fertigung von Sitzschienen erfolgreich abgeschlossen

Ende September wurde die Inbetriebnahme einer neuen Fertigungslinie zur Produktion von Sitzschienen des neuen OPEL Astra in Attendorn endgültig abgenommen.

Die Produktionsanlage fertigt mit insgesamt zwölf Robotern der neuesten Generation Bauteile aus zum Teil hochfestem Material, die an unser Werk in Polen sowie an GM Ellesmere Port zur Komplettierung der Bodengruppe geliefert werden.

Über die ergonomische Anordnung der Maschinen (vier Zellen mit je drei Robotern) ist es möglich, die Anlage durch zwei Mitarbeiter zu bedienen. Die geschweißten Bauteile werden über Handlingsroboter gestapelt auf Förderbändern abgelegt, so dass der Handlingsaufwand für den Anlagenführer auf ein Minimum reduziert werden konnte und seine

Hauptaufgabe in der Bestückung der Anlage zu sehen ist.

Durch ein ausgefeiltes Vorrichtungskonzept sind Fehlbedienungen nahezu unmöglich. Die installierte 100%ige Überwachung und die Dokumentation aller Schweißparameter inklusive Ausschleusung fehlerhafter Bauteile stellen für unseren Kunden zu jeder Zeit eine perfekte Bauteilqualität sicher.

An dieser Stelle möchten wir uns nochmals bei allen Projektbeteiligten persönlich für den überdurchschnittlichen Einsatz bedanken, der die Fertigung dieser Bauteile in Attendorn langfristig zu einem weiteren erfolgreichen Produkt von KIRCHHOFF Automotive werden lässt.

Frank Meier



Fertigungslinie zur Produktion von Sitzschienen für den neuen OPEL Astra im KIRCHHOFF Automotive Werk Attendorn

Eröffnung des Tool Shop Training Centers

➤ Ovar. Lernen, wie gute Teams gute Arbeit leisten



Bild links:
Rainer Spindeldreher, CFO
KIRCHHOFF Automotive
(rechts außen), eröffnet das
Tool Shop Training Center in
Portugal

Am 11. September 2009 wurde das KIRCHHOFF Portugal Tool Shop Training Center (TTC) offiziell eröffnet. Dieses entstand in Kooperation zwischen KIRCHHOFF Portugal und dem Ausbildungszentrum der portugiesischen Arbeitsanstalt in Aveiro, IEFP – CFA.

Um den spezifischen Anforderungen und Erwartungen von KIRCHHOFF Portugal gerecht zu werden, wurde das TTC lehrplanmäßig konzipiert. Die hier stattfindenden Lehrgänge sind auf europäischem Niveau allgemein anerkannt und bilden die Schüler zu Werkzeugmachern und Technikern aus.

Die Ausbildungsgänge dauern 18 Monate und beinhalten 2.500 Stunden Grundausbildung (hier stehen Fächer wie Mathematik, Portugiesisch, Englisch, Staatsbürgerkunde, Unternehmenskultur und -werte im Vordergrund) und technisches Training in Theorie und Praxis. Um den Unterrichtsvorschriften zu entsprechen, wird die Ausbildung zukünftig durch die turnusmäßige Eingliederung neuer Klassen aufgefrischt.

Zahlreiche Vertreter des IEFP – CFA, darunter der Vizeabgeordnete der Region, Dr. João Cravino, feierten die Einweihung des Trainings-Centers und verdeutlichten den hohen Stellenwert des Projekts für die gesamte Institution. Die Begrüßungsansprache hielt Rainer Spindeldreher, CFO von KIRCHHOFF Automotive.



João Meireles, Industrial Engineering Manager bei KIRCHHOFF Portugal, Luis Costa, Direktor der Finanzplanung, und ein Schülervertreter stellten die Bedeutung des Projekts für alle beteiligten Parteien heraus. Sehr bewegend war dabei die Teilnahme von Dr. Adolfo Ferreira, einem gefeierten Werkzeugmacher, der den Unterricht offiziell eröffnete. Seine Rede bildete den Höhepunkt der bedeutungsvollen und bewusst im kleinen Kreis abgehaltenen Zeremonie.

Nach den Ansprachen wurden die Schüler zu ihren Plätzen im Werkzeugbau geleitet, wo sie Werkzeuge und Schutzvorrichtungen überprüften. Die Eröffnung endete mit einer Fotosession und einem Mittagessen in der „Quinta da Varanda“ nahe der Fertigungsstätte Ovar.

Das Streben nach Kompetenz wird lang, hart und spannend sein. Für die besten Schüler, die diese Ausbildung abschließen werden, stellt die Möglichkeit, anschließend von KIRCHHOFF Portugal übernommen zu werden, einen entscheidenden Motivationsfaktor dar. Auf die Ausbilder und das TTC-Management-Team wartet die Herausforderung, junge kompetente Menschen zu unterstützen und dabei das Wachstum individueller Fähigkeiten und professioneller Potentiale in einer teambasierender Unternehmenskultur zu fördern.

António Rosas

China – erster lokaler Auftrag

➤ Suzhou. Lokales Sales Team akquiriert ersten Großauftrag



Im September hat das lokale Sales- und Engineering-Team in Suzhou den ersten großen Erfolg nach Deutschland melden können. Gegen starke chinesische und europäische Wettbewerber konnte für den Hersteller CFMA, ein Joint Venture zwischen CHANA, FORD und MAZDA, der Cross Car Beam für den neuen FORD Focus gewonnen werden.

Für KIRCHHOFF hat dies eine besondere strategische Bedeutung, da hiermit erstmals ein Auftrag in China akquiriert wurde, der nicht von den europäischen Einkaufsorganisationen unserer Kunden vergeben wurde.

Für die Produktion wird ein neues KIRCHHOFF JIT Werk in Chongqing entstehen.

Chongqing, mit geschätzten 30 Mio. Einwohnern die größte Stadt Chinas, liegt ca. 1.800 km westlich von Shanghai und ist mit einer jährlichen Produktion von ca. 1,2 Mio. PKW und LKW eines der wichtigsten chinesischen Automobilzentren.

Bei einer geplanten Jahresstückzahl von 140.000 Fahrzeugen wird das neue JIT Werk auf einer Fläche von 1.000 m² mit 30 Mitarbeitern produzieren. Neben einer Roboterschweißzelle werden eine mechanische Bearbeitung der CCB-Rohre und eine Montagelinie installiert, aus der im November 2010 die ersten Teile geliefert werden müssen.

Stefan Leitzgen, Daniel Cheng

Die City von Chongqing an der Mündung des Jialing in den Jangtse



Individuelle Mobilitätskonzepte für alle Lebenslagen

➤ Frankfurt. IAA-Teilnahme mit regem Besucherinteresse

Individuelle Mobilität ist ein Grundbedürfnis des Menschen. Das Auto ist nicht nur Fortbewegungsmittel, sondern auch Ausdruck der Persönlichkeit und ein Stück Freiheit. Das Auto ist gerade für Menschen mit körperlichen Einschränkungen, sei es durch Alter oder durch Behinderung, das Verkehrsmittel Nummer eins. Rund 1 Mio. PKW sind in Deutschland für diese Personengruppen zugelassen. Damit die individuelle Mobilität trotz Einschränkungen erhalten bleibt, passen Fahrzeugumrüster das Auto ganz den persönlichen und körperlichen Bedürfnissen an.

Ein führender Umrüster in Deutschland ist die zur KIRCHHOFF Gruppe gehörende REHA Group Automotive. Sie präsentierte in diesem Jahr zum zweiten Mal auf einer IAA insgesamt acht Fahrzeuge mit attraktiven Mobilitätslösungen in Form von behinderten- bzw. seniorengerecht umgerüsteten Serienmodellen von BMW, OPEL und MERCEDES BENZ. Ausgestellt wurden z.B. Schwenk- und Drehsitze, Abstandsfahrer und Head-up-Displays, die speziell auf die Bedürfnisse dieser Personengruppe zugeschnitten wurden. Moderne und komfortable Umrüstungen unterstützen die Mobilität und erhöhen die Sicherheit im Verkehr.

Die von der REHA Group Automotive nach den Bedürfnissen mobilitätseingeschränkter Menschen umgerüsteten Fahrzeuge konnten nicht nur auf dem Gemeinschaftsstand von VFMP (Verband der Fahrzeugumrüster für mobilitätseingeschränkte Personen), DEKRA und DVR (Deutscher Verkehrssicherheitsrat) besichtigt, sondern auch selbst erlebt und bewegt werden. Auf der Test-and-drive-Freifläche innerhalb des IAA-Ausstellungsgeländes konnten die Besucher selbst ihr Fahrtales in umgerüsteten Fahrzeugen auf einem Geschicklichkeitsparcours testen.

Das rege Besucherinteresse bewies den hohen Stellenwert, den Fahrzeughersteller und körperlich eingeschränkte Personen dem Erhalt der Mobilität beimessen. So bestätigte ein Sprecher von BMW: *„Die unerwartet große Besucherzahl von mobilitätseingeschränkten und älteren Personen aus dem In- und Ausland wird sicherlich zu einer weiteren Erhöhung des Bekanntheitsgrads des Programms ‚Fahrhilfen von BMW‘ und des Interesses an BMW in der Zielgruppe beitragen.“*

Nähere Informationen zum behinderten- oder seniorengerechten Fahrzeugumbau unter www.reha.com oder per E-Mail an info@reha.com.

Tobias Zebralla, Ulrich G. Schröder



Links: REHA Rollstuhlhebebühne Linear Typ EA 1185
Rechts: REHA Drehsitz-Kassettensystem Swing-Up





Neuer Geschäftsführer

➤ Hilden. Ralf Philipps wechselte zur REHA Group Automotive



Ralf Philipps

Mit Wirkung vom 15. Juni 2009 übernahm Ralf Philipps die Geschäftsführung der REHA Group Automotive GmbH & Co KG.

Ralf Philipps blickt auf eine erfolgreiche 21-jährige Berufserfahrung als Gesellschafter und Mitglied der Geschäftsleitung der DULEVO International zurück.

Dort leitete er das operative Tagesgeschäft. Es gelang ihm innerhalb kürzester Zeit, ein bundesweites Vertriebsnetz zu installieren und so den Umsatz seines Unternehmens erheblich zu steigern.

Ralf Philipps war ab 2007 Mitglied der Expertenkommission des VDI, die im Auftrag des Bundesumweltamtes die Entwicklung der Umweltrichtlinie VDI 1000 – Grundsätze und Anleitungen nach DIN-Norm 820 – „Emissionsarme Kehrmaschinen“ vorantrieb. Darüber hinaus verfasste er eine Anzahl von Fachartikeln und Publikationen.

Diese langjährige Erfahrung wird Ralf Philipps nun einsetzen, um die REHA Group Automotive zu einem weiteren erfolgreichen Unternehmen der KIRCHHOFF Gruppe auszubauen und durch gesundes Wachstum nachhaltig den Erfolg der REHA Group Automotive zu sichern.

Heute schon ist abzusehen, dass die REHA Group Automotive zu ihren sechs bereits bestehenden Niederlassungen weitere Standorte erschließen wird, um den stetig wachsenden Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden.

Ralf Philipps wurde 1963 in Krefeld geboren; er hat zwei Kinder.

Wir begrüßen Ralf Philipps herzlich bei der REHA Group Automotive und wünschen ihm bei den vor ihm liegenden Aufgaben viel Erfolg.

Uwe Hartmann

Eisenwarenmesse Köln – Ausblick

➤ Köln. WITTE Werkzeuge auf der Internationalen Eisenwarenmesse 2010

Vom 28. Februar bis 3. März 2010 findet nach dem zweijährigen Veranstaltungsrhythmus turnusgemäß die Internationale Eisenwarenmesse auf dem Messegelände Köln statt.

WITTE Werkzeuge wird wieder an der Weltleitmesse für Werkzeuge, Befestigungstechnik, Schloss

und Beschlag teilnehmen. Sie finden uns an der gewohnten Stelle in Halle 10.2, Stand Nr. B4/C5. Wir freuen uns, Ihnen dort unsere Produkte und Innovationen aus dem Bereich der Schraubwerkzeuge präsentieren zu dürfen.

Uwe Kittling



Neuer WITTE-Katalog

➤ Hagen. Das gesamte Portfolio jetzt auf 150 Seiten



Der neue WITTE-Katalog wurde inhaltlich aktualisiert und um 50 % erweitert

Lange schon erwartet, nun ist er endlich da: Nach fünf Jahren präsentiert WITTE Werkzeuge einen neuen Gesamtkatalog, der alles rund um Schraubwerkzeuge bietet.

Auf 150 informativen Seiten wird das komplette Produktspektrum von Schraubendrehern über Bits bis hin zu Verkaufshilfen in übersichtlicher Form vorgestellt. Der Inhalt wurde überarbeitet, neue Produkte wurden aufgenommen und der Katalog ist somit um 50 % umfangreicher geworden als bisher.

Eine Inhaltsübersicht in Form einer aufklappbaren Matrix und ein neu eingefügtes Stichwortverzeichnis am Katalogende vereinfachen die Produktsuche.

Zu Beginn jeder Schraubendreherreihe werden zunächst die Merkmale (Serien-Highlights) an einem Einzelschraubendreher in gewohnt prägnanter Form stichwortartig dargestellt; anschließend werden die einzelnen Produkte aufgezeigt.

Inhaltlich wurde besonders der Bit-Bereich erweitert und um diamantbeschichtete Bits und Edelstahlbits ergänzt. Für eine optimale Präsentation im Handel stehen nun neue, eigens für die PROTOP-II-Schraubendreherreihe entwickelte Verkaufshilfen in Form von Thekenständer und Lochwanddisplays zur Verfügung.

Eine Neuheit im Katalog stellt unter anderem die COMBIT-BOX 11 dar – eine kompakte und flache Bitbox mit zehn Bits und Halter.

Der Katalog kann unter www.witte-werkzeuge.de oder Tel. 02331 3607-0 angefordert werden.

Uwe Kittling

COMBIT-BOX 11

➤ Hagen. Die neue Bitbox mit vielen Bits auf wenig Platz



Ein bekannter Name – ein neues Design

Die Hagener Werkzeughersteller haben eine neue, hochwertige Bit-Aufbewahrungs- und Transportbox entwickelt, die sich durch ein kompaktes und flaches Design auszeichnet.

Der Name ist Programm: Die COMBIT-BOX 11 ist eine kompakte Bitbox. Sie ist mit zehn Bits und einem Schnellwechselhalter bestückt und passt in jede Hemd- und Hosentasche.

Das neue, offene Design ermöglicht auch im geschlossenen Zustand der Box die Sichtbarkeit der Bits und des Halters – gleichzeitig ist der Inhalt durch die Box sicher vor dem Herausfallen geschützt. Sie kann somit nach dem Öffnen problemlos auf der Werkbank, einem Tisch oder einer Fensterbank aufgestellt werden, ohne umzufallen. Diese Standfunktion ist ein Vorteil gegenüber vielen anderen Bitboxen auf dem Markt.

Bei geöffneter Box ist die einfachste Entnahme von Halter und Bits garantiert. Eine zusätzliche Inhaltskennzeichnung der einzelnen Bits erleichtert die Suche nach der gewünschten Bitgröße.

Die COMBIT-BOX 11 ist in den Qualitäten Diamant, Bitflex Tin, Edelstahl sowie Industrie in acht unterschiedlichen Bestückungskombinationen lieferbar. Nicht zuletzt kann die COMBIT-BOX 11 auch im Verkaufsraum punkten: In neuer Blisterverpackung oder im auffälligen Verkaufsdisplay an der Theke ist der Kunde schnell über das neue Produkt informiert.

COMBIT-BOX 11: ein attraktives Design, komfortables Handling, passend für jeden Werkzeugkoffer und beste Qualität in Ausführung und Ausstattung.

Uwe Kittling

Die COMBIT-BOX 11 besteht aus einem Ober- und einem Unterteil. Sie lässt sich durch leichtes Heranziehen des Oberteils mit Hilfe einer Rastung öffnen. Dreht man das Oberteil nach unten und weiter bis in eine Stopp-Position auf der Rückseite, so ermöglicht diese Position einen sicheren Stand der Box.

Rückblick

➤ Das war das Jahr 2009



1. Nach 49 Jahren bei FAUN MV in Llangefni wird Mike Crook (4. v.l.) von der Geschäftsführung in den Ruhestand verabschiedet. 2. DTM auf dem Nürburgring – immer mit dabei: Kehrmaschinen von FAUN. 3. Die Beachboys Enrico Sosnoski, Martin Zeidler, Steffen Hofmann (stehend, v.l. n.r.), Martin Wittig und Mario Thieme erkämpfen als Team Viatic den 2. Platz beim Beach-Volleyball-Turnier. 4. Die Triathleten Christian Dost (Radfahren), Malte Sonnenburg (Schwimmen), Harry Hellpap (Sprint-Disziplin) und Ralf Kruse (Laufen) v.l. n.r. waren beim 1. Nehlsen Triathlon 2009 erfolgreich.

5. Reiner kann Keiner. Filterkehrmaschine VIAJET FILTAIR interessiert den FDP-Landesverband. 6. Fußball ist unser Leben: IG-Metall-Jugendturnier. 7. Dr. Jochen F. Kirchhoff besucht Kehrmaschinen-Werk in Grimma. 8. Giganten der Straße – Markus Engbert steuert einen restaurierten FAUN-Munitionstransporter anlässlich der BDE-Oldtimer-Tour.



Wer bremst, gewinnt!

➤ Entsorger sind vom Hybridkonzept ROTOPRESS DUALPOWER begeistert

Osterholz-Scharmbeck. „Die Idee ist das Absolute, und alles Wirkliche ist nur Realisierung der Idee.“ (Georg Wilhelm Friedrich Hegel) Eine Idee ist mit der Umsetzung des ROTOPRESS DUALPOWER Wirklichkeit geworden: die Rückgewinnung von Bremsenergie zum Antrieb eines Abfallsammelfahrzeugs. Wie sich das Abfallsammelfahrzeug in der Realität behauptet, ob die erwarteten Einsparungen eintreffen und ob das Fahrzeug die Nutzlastwerte erreicht, das testeten neugierige Entsorgungsbetriebe in den letzten Monaten.

Entwicklungsleiter Georg Sandkühler sammelt die Erfahrungen und gibt einen Überblick über den Stand der Dinge:

K>MOBIL: 30 % Kraftstoff- und 75 % Lärmreduzierung erreicht?

„Die Revierfahrten haben gezeigt, dass wir im Schnitt eine Kraftstoffverbrauchsreduzierung um ca. $\frac{1}{3}$ nachweisen können, ebenso die Lärmreduzierung um 75 %. Genau genommen haben wir bei diesem Punkt sogar viel mehr erreicht. Der Labeling-Wert nach Outdoor-Noise-Richtlinie für einen Standard-ROTOPRESS auf Econic-Fahrgestell liegt bei 106 dB(A). Bei unserem DUALPOWER haben wir 91 dB(A) erreicht. Wenn man davon ausgeht, dass ca. 3 dB(A)

einer Halbierung der Lautstärke entsprechen, haben wir also tatsächlich mehrere 100 % erreicht; das hängt mit der logarithmischen Skala zusammen. Bildlich gesprochen sind 106 dB(A) nicht weit entfernt vom Geräusch einer Kettensäge und 91 dB(A) entsprechen einer lauten Vortragsstimme.“

K>MOBIL: Butter bei die Fische. Wie sehen die gemessenen Werte aus?

„Bei den Revierfahrten der verschiedenen Entsorgungsunternehmen wurden einzelne Werte von 27 bis 62 % in der Kraftstoffreduzierung gemessen. Um hier eine brauchbare Aussage zu bekommen, haben wir den Begriff, Tour-Qualität' eingeführt. Darunter verstehen wir den Quotienten aus Abfallmasse und gefahrenen Sammel-Kilometern. Offensichtlich gilt für jedes Abfallsammelfahrzeug, dass eine Tour umso besser ist, je weniger Kilometer gefahren werden müssen, um das Fahrzeug vollzuladen. Mit diesem Ansatz kann man dann hybride und konventionelle Fahrzeuge vergleichen (siehe Grafik). Man sieht recht deutlich, dass ab einer gewissen Tour-Qualität die Verbrauchskurven in Litern/Tonne Abfall relativ parallel laufen und somit ein konstanter Vorteil für das Hybridfahrzeug gegeben ist. Man erkennt aber auch, dass unterhalb einer Grenze der Einsatz von Hybridlösungen unsinnig ist, weil aufgrund des

Mehrgewichts die Effizienz fällt, je länger die Strecken von Behälter zu Behälter sind.

Bei den Nutzlastwerten müssen wir noch unsere Hausaufgaben erledigen. Es gilt, das Mehrgewicht von einer Tonne gegenüber herkömmlichen Pressplattenfahrzeugen zu reduzieren. Wir sind in dem Punkt aber optimistisch, da wir statt der bisher verwendeten Standardteile für unseren Prototypen bei der Kleinserie von 20 Fahrzeugen, die wir auflegen werden, neue Komponenten verbauen. Der bisherige Lifter erreicht nicht die gewünschte Leistung und wird durch einen neuen elektrischen Lifter ersetzt.

Alles in allem sind wir begeistert, wie gut sich unser Konzept ROTOPRESS DUALPOWER im Revier schlägt. Die Kinderkrankheiten werden wir abstellen und dann steht der hybriden Revolution in der Abfallsammlung nichts mehr im Wege.“

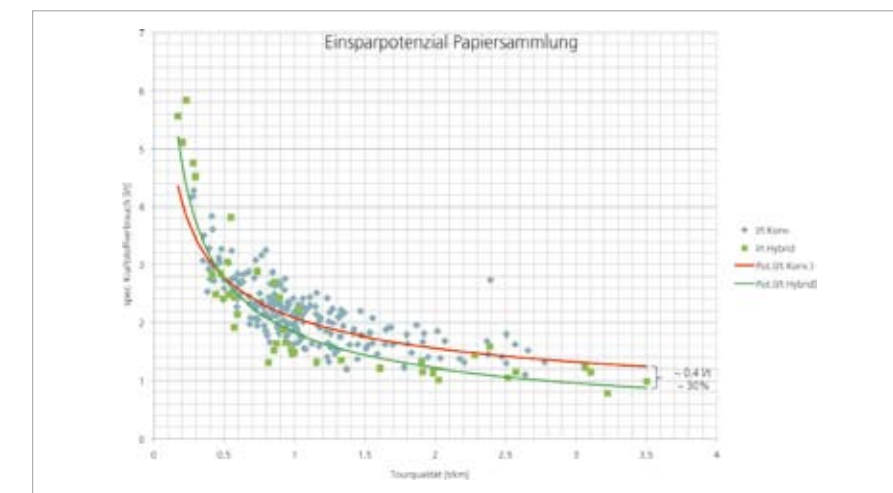
K>MOBIL: Wie sehen die weiteren Schritte aus?

„Wie bereits erwähnt, wollen wir eine Kleinserie von 20 ROTOPRESS DUALPOWER auflegen. Unser Vertrieb führt gerade Gespräche mit interessierten Unternehmen. Zudem suchen wir Kommunen als Testpartner für den Einsatz des DUALPOWER nachts bzw. während der Tagesrandzeiten.“

K>MOBIL: Was kommt nach ROTOPRESS DUALPOWER?

„Derzeit arbeiten wir zusammen mit den Berliner Stadtreinigungsbetrieben (BSR) an einem weiteren hybriden Konzept. Dabei wird der Aufbau elektrisch durch eine Wasserstoffbrennstoffzelle betrieben und das Fahrzeug bleibt konventionell. Der Generatormotor des ROTOPRESS DUALPOWER wird durch die Brennstoffzelle ersetzt. Wir fahren dann im Sammelbetrieb absolut emissionsfrei und geräuschlos.“

Claudia Schau



EASYPRESS und Kamm-Behälter

➤ Osterholz-Scharmbeck. Eine Verbindung mit Fingerspitzengefühl



Der EASYPRESS mit neuem Kamm-Behälter begeistert

Behände und sicher fassen die Finger des Lifterarms nach dem Müllbehälter und fädeln sich ein. Es scheint fast, als würde eine Hand nach dem Gefäß greifen. Die neue Kamm-Aufnahme am EASYPRESS ist für die Abfuhr aller herkömmlichen 80- bis 1.100-Liter-Gefäße (EN 840-1) entwickelt worden. Ähnlich einer Hand sind die vier Finger der Kamm-Lifteraufnahme auf einer zentralen Welle gelagert. Nur vom Eigengewicht beeinflusst, fädeln sie sich gekonnt in die Kamm-Aufnahme des Behälters ein. In der Aufwärtsbewegung des Lifterarms schwenkt ein hydraulischer Antrieb die Finger gegen eine feststehende Verriegelungsleiste und sichert so die Behälter vor dem Herausfallen. Saugnäpfe schützen zusätzlich vor einem Überschlag.

Die Behälteraufnahme liegt im Sichtfeld des Laderfahrers aus dem Fahrerhaus, der auf der linken Seite sitzt. Diese Anordnung macht den Front-Seitenlader EASYPRESS so besonders. Der Lifterarm kann seitliche Schwenkbewegungen von bis zu 33 Grad vollziehen und damit Gefäße aus bis zu 3 m Abstand seitlich vom Fahrzeug aus aufnehmen. Der Fahrer hat von seinem Sitz den Arbeitsbereich stets im Blick. Er sieht, was um ihn herum passiert, ohne seinen Platz verlassen zu müssen und sich dem Gefahrenbereich Verkehr auszusetzen.

Fahrzeug mit Weltklasse

Konstruktionsleiter Johannes Klossek und Konstrukteur Frank Stephan bekommen glänzende Augen,

wenn sie von ihrem Baby berichten. „Das Fahrzeug ist top“, sagt Klossek. Intensiv und mit Herzblut beäugen beide die Entwicklung des EASYPRESS bereits seit 1999, als die MSTs Logistik GmbH die Patente für den Front-Seitenlader in den USA erwarb. Mit der cleveren Weiterentwicklung kann FAUN den EASYPRESS nun noch stärker im Markt etablieren. War es bisher nur die Abfuhr von Diamond-Umleerbehältern, für die der EASYPRESS eingesetzt wurde, können nun alle Reviere effizient und ergonomisch abgefahren werden. Ein Prototyp wird seit Monaten bereits in verschiedenen Revieren erprobt.

Serienreife ab 2010

FAUN wird den EASYPRESS mit Kamm-Aufnahme ab 2010 fertigen. Die erste Bestellung ist bereits im Haus. In Norwegen wird der EASYPRESS ab kommenden Jahr seinen Dienst leisten.

Vorteile des EASYPRESS auf einen Blick:

- Hohe Ergonomie
- Standard-Serienfahrzeug
- Gleichzeitige Abfuhr von zwei 2-Rad-Gefäßen
- Hubkraft des Lifterarms: 850 kg
- Volumen: 25 m³
- Nutzlast: > 10.000 kg (in Abhängigkeit vom 26-t-Fahrgestell)
- Fraktionen: Hausmüll, LVP und Papier

Claudia Schauf

Klein, aber VARIOPRESS

➤ Osterholz-Scharmbeck. Mission schwierige Entsorgung in engen Bereichen



Technische Details

- Aufbauvolumen: 7 m³
- Aufbaugewicht: 2.500 kg
- Ladewannenvolumen: 1 m³
- Zykluszeit Ladewerk: ca. 15 s
- Verdichtung*: 1: 2
- Entladezeit: ca. 28 s
- Max. Betriebsdruck: 180 bar
- Zul. Gesamtgewicht**: 7,49 t

* fraktionsabhängig

** Zul. Gesamtgewicht abhängig von verwendetem Fahrgestell

Der 7 m³ VARIOPRESS II ist der Müllagent für schwer zugängliche Reviere. Der Hecklader VARIOPRESS II mit Curved Body und FAUN-Control-Steuerung (FCS) ist nun auch mit einer Breite von 2 m und einer Höhe von knapp 3 m erhältlich. Mit seinem 7-m³-Aufbauvolumen und einem Aufbaugewicht von 2.500 kg punktet der kleine VARIOPRESS in Sachen Nutzlast. Montiert auf einem wendigen MITSUBISHI-CANTER-Fahrgestell ist der VARIOPRESS II 007 bestens für dicht bebaute Innenstädte oder schwer zugängliche Bereiche, beispielsweise Tiefgaragen, geeignet. Personen mit Führerscheinklasse bis 7,49 t können das Fahrzeug bedienen. Zudem kann der VARIOPRESS II 007 auch als Satellitenfahrzeug zur Umladung in größere Abfallsammelfahrzeuge dienen.

Claudia Schauf



XXL-Format – VIAJET 9 neu im Programm

➤ FAUN Viatec produziert in diesem Jahr 260 Kehrfahrzeuge

Grimma. Von Small (4 m³) bis XL (7 m³) in diesen Größen fertigt FAUN Viatec bisher ihre Kehrmaschinen VIAJET. Nun gibt's die VIAJET auch in XXL, d. h. in volumigen 9 m³. Ausgestattet mit Saug- und Blasschacht, dem patentierten Umluftsystem, der gezogenen Walze und einem Kehrreggat, das gleichzeitig links und rechts kehren kann, bringt es die VIAJET 9 auf bis zu 3,20 m Kehrbreite.

Als Option erhältlich: Die integrierte, seitlich verschiebbare Hecksauganlage mit geteiltem Saugmund zur optimalen Anpassung an Straßenoberflächen. Zusätzlich kann die Hecksauganlage noch um Hochdruckwasseranlagen in verschiedenen Druckbereichen ergänzt werden. Damit vervollständigt die Maschine ideal das Produktportfolio von FAUN Viatec.

Claudia Schae



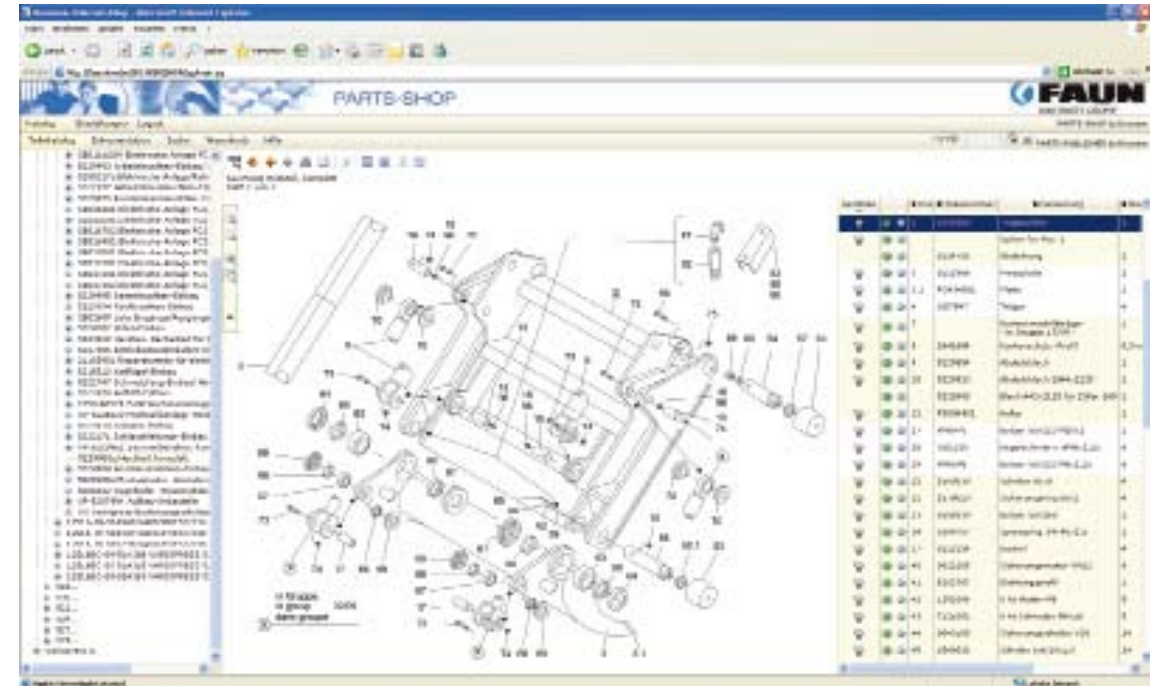
Thomas de Maizière besucht Kehrmaschinenbauer

➤ Grimma. Innenminister zu Besuch bei FAUN

In seiner damaligen Funktion als Chef des Bundeskanzleramts besuchte Dr. Thomas de Maizière in diesem Sommer FAUN Viatec in Grimma. Geladen wurde der CDU-Politiker vom örtlichen CDU-Landtagskandidaten Svend-Gunnar Kirmes, um sich von

der Wirtschaftskraft im Grimmaer Gewerbepark zu überzeugen. Zum Thema Entwicklung der Industrie in der Region sprach sich Viatec-Geschäftsführer Helmut Schmeh für mehr Unterstützung aus.

Claudia Schae



Spraydosen hinter Gittern

Iserlohn. FAUN erweitert Angebot an Abfallsonderbehältern um Transportbox für Spraydosen

Die STB 1000 – SpraydosenTransportBox – ist eine Sammel- und Transportbox für zu entsorgende Druckgaspackungen. Entwickelt und produziert in Iserlohn, ergänzt sie ideal das Angebot an FAUN-Abfallsonderbehältern (ASF- und ASP-Behälter) für feste und pastöse Stoffe.

STB 1000 kann mehr

Gegenüber 125 kg Fassungsvermögen bei herkömmlichen Behältern können mit STB 1000 mehr als 550 kg gemäß Bauartzulassung der Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM) transportiert werden. Verwahrt werden die Spraydosen in einer 1.200 x 1.000 x 1.222 mm großen feuerverzinkten Gitterbox. Durch die Maschen der Seitenwände können Treibgasreste schnell und sicher entweichen, ein gefährlicher Druckaufbau wird ausgeschlossen. Gut durchdachte Details sind zudem die integrierte Auffangwanne zur Rückhaltung verbliebener Flüssigkeiten oder die Stapellecken am Deckel zur Dreifachstapelung der Behälter. Die Behälterkomponenten werden in Deutschland gefertigt und am Standort Iserlohn montiert. Vertrieben werden die Sonderbehälter über die MLB Lager- und Behältertechnik GmbH in Werne.

Im Einsatz

Seit Markteinführung 2009 sind bereits 400 Boxen im Einsatz. Neben Henkel-Schwarzkopf setzen auch die Entsorgungsfirmen Remondis, Gareg und SHB auf den sicheren Transport von Spraydosen mit STB 1000.

Claudia Schae

Technische Details

- Volumen: > 550 kg
- Maße: 1.200 x 1.000 x 1.222 mm
- Fertigung: gemäß Sondervorschrift (SV) 327 und Sondervorschriften P 003, PP 17 und PP 87
- Bauartzulassung der Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM)

Vertrieb

ASBehaelter@FAUN.com
www.mlb-behaelter.de

Gesucht und gefunden

Osterholz-Scharmbeck. FAUN-Ersatzteile im Internet

Im ersten Quartal 2010 geht das Informationssystem für Ersatzteile unter www.FAUN.com online. Mit dem Online-Ersatzteilkatalog gibt FAUN seinen Kunden ein nützliches Tool zur Identifikation der richtigen Ersatzteile an die Hand.

Mit diesem System lassen sich anhand der Teilenummer oder der Bezeichnung und unter Angabe der Aufbauummer die technischen Dokumentationen der einzelnen Fahrzeuge gezielt abrufen. So wird bei Eingabe einer gültigen Teilenummer die entsprechende Explosionszeichnung aufgerufen und das jeweilige Teil gekennzeichnet. Zusätzlich wird die benötigte Teileanzahl direkt angezeigt. Über einen Warenkorb kann einfach und schnell eine Preisanfrage an den FAUN-Ersatzteilservice gestellt werden.

Teil um Teil

Gestartet wird die Digitalisierung mit Entsorgungsfahrzeugen des Baujahres 2009. Weitere Baureihen folgen und ab kommendem Jahr werden auch die FAUN-Kehrmaschinen hinterlegt. Zudem ist für 2010 der Ausbau eines Online-Shops geplant, so dass registrierte Kunden die Teile rund um die Uhr direkt online bestellen können.

Vorteile auf einen Blick:

- Einfache und schnelle Suche anhand von Ersatzteilnummer oder Bezeichnung
- Zugriff auf die Informationen 24 Stunden am Tag an sieben Tagen in der Woche
- Zugriff auf Ersatzteillisten und einzelne Stücklisten
- Wesentlicher Vorteil ist die Zeitersparnis bei der Teileidentifikation mit Hilfe der Explosionszeichnungen
- Über die Eingabe der Artikelnummer kommt man direkt zu den passenden Stücklisten und kann zusätzlich benötigte Teile leicht identifizieren
- Über ein entsprechendes Inhaltsverzeichnis gelangt man schnell zur gesuchten Stückliste und erspart sich das Blättern in der technischen Dokumentation

Das Kleingedruckte:

Die Ersatzteillisten entsprechen immer dem Auslieferungsstand des Fahrzeuges und unterliegen nicht dem Änderungsdienst.

Die wissen mehr:

André Gwosdek: andregwosdek@FAUN.com
Verena Kretschmann: verenakretschmann@FAUN.com
Karl-Heinz Thölken: karl-heinzthoelken@FAUN.com

André Gwosdek



1. Service-Center Augsburg. 2. Das Team in Augsburg feierte zehnjähriges Standort-Jubiläum. 3. Gute Geister in Augsburg: Eva Blattenberger (l.), Harry Hammer und Manuela Michalski (r.). 4. Augsburg hat sich fein gemacht. 5. Service-Center Mainz. 6. Publikumsmagnet in Mainz: ROTOPRESS DUALPOWER. 7. Das FAUN-Service-Team in Mainz. 8. Service-Center in Bad Oldesloe. 9. Service-Team Bad Oldesloe: Wilfried Wittenberg und Jens Knickrehm-Wagner (v.l.n.r.). 10. Fachgespräche. 11. Tafelrunden. 12. Service-Center in Herne. 13. Teil der Herner Mannschaft. 14. + 15. Fachgespräche. 16. Service-Center in Ebelsbach. 17. Erika Persch, Steffen Persch (Inhaber des Entsorgungsunternehmens Persch), Thomas Schmitz (Geschäftsführer Zoeller-Kipper GmbH), Patrick Hermanspann (Geschäftsführer FAUN Services GmbH), Roland Weidenbacher (Service-Leiter Zoeller-Kipper GmbH), Walter Ziegler (Bürgermeister Ebelsbach), Wolfgang Götz (Technischer Leiter FAUN-Kundencenter Süd) bei der offiziellen Einweihung (v.l. n. r.). 18. + 20. Fachgespräche. 19. FAUN-Team in Ebelsbach: Philipp Kohl (Werkstattleiter), Marcel Mahr (Monteur) und Wolfgang Götz (Technischer Leiter Service-Center Augsburg und Ebelsbach) (v.l. n. r.)

Noch mehr Service für Entsorgungsfahrzeuge

➤ Mit Kunden-Service-Tagen eröffnet FAUN vier weitere Werkstätten in Deutschland

Mit Bad Oldesloe, Mainz, Stuttgart und Ebelsbach sind es nunmehr acht Standorte, an denen Entsorgungsunternehmer Unterstützung im After-Sales-Bereich für ihre Fahrzeuge von FAUN bekommen. Verkehrsgünstig gelegen, sind die Werkstätten in einem Umkreis von 100 km erreichbar. An einigen Standorten befinden sich neben FAUN auch HALLER und ZOELLER.

Burkard Oppmann, Vertriebsleiter Deutschland: „Wir setzen mit diesem Konzept konsequent unsere Service-Strategie um. Mit dieser flächendeckenden Präsenz und dem gemeinsamen Betrieb der Werkstätten hat der Entsorger nur einen Anfahrtsweg und erhält Unterstützung direkt von den Herstellern.“

Patrick Hermanspann, Leiter After-Sales: „Wir erkennen den Bedarf unserer Kunden, die Wartung der Fahrzeuge zunehmend extern in professionelle Hände zu geben. Mit den neuen Standorten und unseren Full-Service-Dienstleistungen stellen wir uns diesem Trend.“

Eröffnet wurden die teilweise neu gestalteten Betriebsstätten mit einem Service-Tag für die Kunden. In lockerer Atmosphäre konnten sich die Entsorger selbst ein Bild von der gemeinsamen Service-Strategie machen.

Claudia Schauen





Internationale Zusammenarbeit

➤ Rostov-on-Don. Go east: Montage von VARIOPRESS-Aufbauten für Russland

Die russischen Monteure bekamen Unterstützung von: Konstruktionsleiter Johannes Klosssek (2. v. l.), Eugenia Funk (International Sales Export) und Bernd Neumann (Meister VARIOPRESS Montage, rechts)

Zwei Wochen schauten die Monteure von Chistiy Gorod den FAUN-Mitarbeitern in der Montage genau auf die Finger. Mit diesem intensiven Training erwarben die Mitarbeiter des russischen Unternehmens die Berechtigung, VARIOPRESS-Aufbauten auf entsprechenden Fahrgestellen in der Russischen Föderation zu montieren.

Neben KOMMASH (ROTOPRESS-Aufbauten) ist Chistiy Gorod das zweite Unternehmen in Russland, das FAUN-Bausätze vor Ort aufbaut.

Das Unternehmen Chistiy Gorod ist in der Stadt Rostov-on-Don in Südrussland ansässig. Bereits seit 2002 als Entsorgungsunternehmen für die Stadt tätig, firmiert Chistiy Gorod seit 1. September 2009 als AG. Aktionär ist die Stadt Rostov-on-Don und beschäftigt sind ca. 400 Mitarbeiter. Der Fuhrpark von Chistiy Gorod umfasst 150 Fahrzeuge, davon sind 15 von FAUN. Die letzte Lieferung ging nach Kaliningrad.

Claudia Schauge

➤ Tehran. PMT wird FAUN-Händler im Iran

Nachdem PMT bereits 25 VIAJET-Kehrfahrzeuge für den Iran bei FAUN geordert hat, ist das Unternehmen nach den Worten von Managing Director Mahdi Vakili auch an dem Vertrieb der Entsorgungsfahrzeuge interessiert. Während eines Besuches von Mitgliedern von PMT im Stammwerk

Osterholz-Scharmbeck unterzeichneten Geschäftsführer Dr. Armin Vogel und Mahdi Vakili einen entsprechenden Vertrag.

Über PMT: www.pmt.ir

Claudia Schauge

FAUN-Geschäftsführer Dr. Armin Vogel (links) und Mahdi Vakili, Managing Director PMT (Mitte) unterzeichnen den Händler-Vertrag

➤ Iserlohn/Annecy. Verstärkung des Exportteams



Zuwachs hat das Export-Sales-Team mit Nicolas Malaplate bekommen. Der 37-jährige Franzose wird vorrangig die Märkte in Afrika, Südamerika, Zentralasien sowie Italien betreuen und dort den Vertrieb von Müllfahrzeugen und Kehrmaschinen voran treiben.

Malaplate bringt hinreichend Erfahrung aus seiner Tätigkeit als Export-Manager für RENAULT Trucks und IVECO MAGIRUS im Bereich Feuerwehrfahrzeuge aus Südeuropa sowie Südamerika mit. Malaplate lebt in Annecy und berichtet direkt an Dr. Armin Vogel.

Claudia Schauge

➤ Kongo. Grünes Kinshasa – Auftrag über zehn SYMPAJET

Zehn Kehrmaschinen vom Typ SYMPAJET hat die Demokratische Republik Kongo bei FAUN Viatic geordert. Die auf RENAULT-Fahrgestellen aufgebauten Kehraufbauten bekommen einen 6-m³-Kehrgut-Behälter und werden in der Hauptstadt Kinshasa feigen. Bereits 2009 wird das erste Fahrzeug geliefert, die restlichen folgen 2010. Der zuständige FAUN-Sales-Manager, Nicolas Malaplate, hat mit diesem Auftrag einen überaus erfolgreichen Start bei FAUN hingelegt.

Claudia Schauge



Kinshasa, Hauptstadt der Demokratischen Republik Kongo, ist eine moderne Stadt mit gut ausgebautem Verkehrsnetz. 66 Mio. Einwohner leben in dem afrikanischen Staat, dessen Amtssprache Französisch ist.

Suisse Public 09 in Bern mit neuem Besucherrekord

➤ Bern. J. Ochsner präsentiert neuste Entsorgungs-Technologie



VARIOPRESS II Curved Body
mit OKS 09

Im Zuge der Suisse Public präsentierte die J. Ochsner AG vom 9. bis 12. Juni dem fachkundigen Publikum einmal mehr die neuesten Technologien für die rationelle Müllentsorgung. Insgesamt rund 21.000 Besucherinnen und Besucher strömten während der vier Ausstellungstage zur Suisse Public.

Das rege Interesse führte zu einem neuen Besucherrekord am Messestand der J. Ochsner AG. Ein Besuchermagnet waren der Aufbau VARIOPRESS II mit Curved Body und die neue Ochsner-Balkenschüttung OKS 09 in Kombination mit dem modifizierten Schüttungswiegesystem WIGA 09.

Auch im Behälterbereich fanden neue Produkte reges Interesse. Erstmals wurde die serienreife Abfallvakuumiermaschine VACUMAT-INCOLINE VM 133 vorgestellt. Anstelle mechanischer Verpressung werden hierbei Abfälle in speziell dafür geeigneten 80-Liter-Säcken hygienisch sauber mit Hilfe von Unterdruck volumenreduziert.

Rainer Janssen

Balkenlifter OKS 09

Neuerungen:

- Hydraulisch verriegelbare Kamm-Klemmleiste
- Innenliegende Schienenführung
- Tragarmlagerung bis 800 l mit rückfederndem Gummipuffer-Anschlag
- 60-Grad-Einkippwinkel
- Optimierte Handgriff-Halterung auch bei 800-l-Gefäßen
- Pneumatische Ladekantenerhöhung mit stabilem Ladekantenblech (optional mit Ladekantentuch)
- Zusätzliche Bedienschalterbox hinter dem Heckteil

Merkmale:

- Zykluszeit 2-Rad-Gefäß: 7 s
- Pneumatische Tragarmverriegelung
- Große Bodenfreiheit
- Feuerverzinkt
- Nachrüstung für Wiege- und Identifikationszellen möglich
- Optional: semiautomatische Kontaktschalter an der Kammeleiste, die die Schüttung beim Ansetzen der Behälter in die angehobene Arbeitsstellung fahren
- Abgefederter Nachschlagmechanismus – kein Nachrütteln nötig

Behälter:

- Gleichzeitige Abfuhr von zwei MGBs (140, 240 und 360 l)
- Entleerung der 800-l-Stahlcontainer über die Seitengriffe via pneumatischer Tragarmverriegelung
- Die Klemmkante bei der OKS 09 fährt mit dem Kamm hoch und schließt erst ab ca. 1.400 mm Höhe. Dies ermöglicht die Entleerung der höher gebauten 660-l-/770-l-Kunststoffcontainer über den Kamm.

First Minister besucht FAUN

➤ Llangefni. Das Team rollt den roten Teppich für den VIP-Besuch aus



J. Alun Jones sprach vor Kurzem als Gastredner eines Forums, vom deutschen Botschafter Georg Boomgaarden veranstaltet, im Namen der German Industry UK. J. Alun Jones wurde gebeten, von seinen Erfahrungen eines deutschen Unternehmens in Wales zu erzählen. Im Anschluss an das Forum traf er den First Minister von Wales, Rt. Hon Rhodri Morgan, und lud ihn persönlich nach Llangefni ein, um aus erster Hand zu sehen, wie die kürzliche Investition der walisischen Regierung dem Unternehmen half.

FAUN UK hieß den First Minister mit einer Firmenpräsentation, einer Firmenführung und Live-Demonstrationen von VARIOPRESS und TRACKWAY willkommen. Der First Minister probierte außerdem echten deutschen Kuchen und Kaffee!

„Ich habe mich über die Möglichkeit gefreut, FAUN zu besuchen, da die Firma anderen Unternehmen in Bezug auf das Überwinden des gegenwärtigen wirtschaftlichen Abschwungs ein Beispiel setzt, indem sie sich auf neue und Nischenmärkte spezialisiert“, so Rt. Hon Rhodri Morgan.

Die walisische Regierung stellte eine finanzielle Hilfe von über 150.000 Pfund zur Verbesserung der TRACKWAY-Produktionslinie zur Verfügung, einschließlich einer Subvention von 17.000 Pfund zur Umsetzung unseres Arbeitnehmerentwicklungsplanes. Dieser Plan beinhaltet die Schulung der Arbeitnehmer. J. Alun Jones nutzte die Gelegenheit, um dem First Minister für diese Unterstützung zu

danken, und führte die Details der Schulungsvorteile aus, die sich im Unternehmen bereits bemerkbar machen.

„FAUN UK übersteht nicht nur die Rezession, sondern ist bereit, zur Zeit des Aufschwungs im Wettbewerb ganz oben dabei zu sein, indem die Firma das Niveau ihres Fachkönnens erhöht. Ich bin froh zu sehen, dass unsere Subvention positiv eingesetzt wurde, und ich wünsche FAUN von Herzen höchsten Erfolg für die Zukunft“, sagte Rt. Hon Rhodri Morgan.

Nach dem Besuch wurden der First Minister und leitende Angestellte von sechs deutschen Unternehmen in Wales zu einem Abendessen eingeladen, das von der German Industry UK veranstaltet wurde. Man diskutierte Potentiale in den Bereichen der erneuerbaren Energie und Fachschulungen in Wales.

FAUN UK ist kürzlich der German Industry UK als Mitglied beigetreten, einer privaten Organisation mit 250 Mitgliedsunternehmen aus Produktion, Handel und Dienstleistung mit jeweils mehrheitlichen deutschen Anteilen.

J. Alun Jones: *„Dies war eine großartige Möglichkeit für uns, uns mit dem First Minister über den Druck zu unterhalten, den unser Unternehmen in diesen harten wirtschaftlichen Zeiten erfährt, wobei wir zur gleichen Zeit unsere kürzlichen Erfolge in den Unternehmensbereichen Abfallsammelfahrzeuge und TRACKWAY feiern konnten.“*

Von links: Jochen Schneider (FAUN-Geschäftsführer), Mark Jones (Produktionsleiter FAUN MV) und FAUN MV-Managing Director J. Alun Jones (ganz rechts) zeigen dem First Minister die Besonderheiten des Universal-Zwischenrahmens

Team TRACKWAY: Ausstellungen 2009

➤ London. DSEi 2009: Eine Modellschau!



Das TRACKWAY-Messeteam zur DSEi (v.l.n.r.): J. Alun Jones (Managing Director FAUN MV), Jochen Schneider (Geschäftsführer FAUN Umwelttechnik), Chris Kendall (TRACKWAY Business Development Manager), Alan Jones (Team TRACKWAY), Marina Ruggels (Team TRACKWAY)

Mit dem Excel Centre in London als Veranstaltungsort, ist die DSEi die größte Verteidigungs-Show im Vereinigten Königreich und findet alle zwei Jahre statt. Der FAUN-Ausstellungsstand zog einige bedeutende Gäste an, einschließlich des Oberst der malaysischen Streitkräfte und des Oberst der brasilianischen Streitkräfte, als auch Delegationen aus Jordanien, Italien, Ägypten und dem Foreign Comparative Test Team aus den USA.

Das Team stellte ein brandneues Modell des HGMS vor, das im Kleinformat demonstriert, wie das System funktioniert.

„Das 1:15-Modell beeindruckt zweifellos. Die Herstellung dauerte sechs Monate, und es verfügt über bewegbare Teile, damit TRACKWAY komplett aufgestellt und eingeholt werden kann. Das Modell hat zweifellos dabei geholfen, das Produkt zum Leben zu erwecken, und hat viel Aufmerksamkeit

auf den Ausstellungsstand gelenkt“, so Rachael Hobbs, TRACKWAY Market Researcher.

DSEi war unglaublich erfolgreich und brachte eine Bestellung im Wert von 960.000 Euro von den Verteidigungskräften Irlands ein. Die Bestellung umfasst zwei komplette Heavy Ground Mobility Systems (HGMS).

„Diese Bestellung ist wichtig, da Irland Mitglied der Nordischen Kampfgruppe ist. TRACKWAY wurde bereits von anderen Mitgliedern dieser Gruppe erworben, und als Teil der größeren Kampfgruppe der Europäischen Union haben sie ihre Mobilitätskapazität erhöht“, sagte Chris Kendall, Business Development Manager.

Die Bestellung wird von FAUN UK in Llangefni produziert, wobei die Lieferung noch vor Ende des Jahres zugesagt wurde.

Rachael Hobbs

Team TRACKWAY Vorführungen 2009

➤ Brugg. Schweizer Armee demonstriert neuen Kunden TRACKWAY



Sowohl der Oberingenieur der malaysischen Armee als auch der technische Direktor von Tech Prom Import aus Russland sahen, wie das Heavy Ground Mobility System (HGMS) in einem extrem feuchten Moor in der Schweiz auf Herz und Nieren geprüft wurde. Die Demonstration fand kürzlich auf dem Übungsgelände der Schweizer Armee in Brugg statt.

Armasuisse, die vor Kurzem 23 Einheiten des HGMS erworben haben, demonstrierten fachmännisch, wie schnell und effizient sie eine Fahrbahn legen und einholen können, selbst unter den schwierigsten Bedingungen. *„Das TRACKWAY-Team möchte Armasuisse gerne für seine exzellente Vorführung vor den malaysischen und russischen Delegierten danken“*, so Chris Kendall, FAUN TRACKWAY Business Development Manager.

Mohammed Yussof bin Dato' Tahwil Azar, unser malaysischer Agent, war sehr beeindruckt von dem Tag. *„Es ist großartig zu sehen, wie uns ein zufriedener Kunde das Produkt vorführt. Alles war gut koordiniert und die Delegation erhielt detaillierte Unterlagen von den Ingenieuren der Schweizer Armee.“*

Es wird gehofft, dass die russische Delegation den HGMS zur Exploration benutzt, was schnellen Zugang von Fahrzeugen auch im anspruchsvollsten Gelände ermöglicht. Rashid Nurmukhometov, technischer Direktor von Tech Prom Import: *„Die militärische Demonstration von Armasuisse live zu erleben, hat uns überzeugt, dass TRACKWAY auch für den zivilen Gebrauch ideal ist. Raue Umweltbedingungen in Russland erzeugen erhebliche Probleme bei der Installation und Reparatur von Gas- und Öl-Pipelines. TRACKWAY würde es uns ermöglichen, mit Fahrzeugen Zugang zu den Pipelines in normalerweise unbefahrtem Gelände zu erhalten.“*

Das TRACKWAY-Team hofft, in naher Zukunft weiterhin Live-Vorführungen mit potentiellen Kunden durchzuführen.

Rachael Hobbs

TRACKWAY im Geländeeinsatz – aktuell eines der erfolgreichsten FAUN-Produkte



Team TRACKWAY und die Demo-Ingenieure von Armasuisse hießen den Chef-Ingenieur der Malaysischen Armee (Brig Gen Dato Ir Abdul Nasser bin Ahmad (stehend, 6ter v.l.) sowie den Technischen Direktor von Tech Prom Import Russland, Rashid Nurmukhometov (stehend 7ter v.l.) zu der Demonstration in der Schweiz willkommen.



Erstverkauf des MGMS

➤ Zusammenarbeit von TRACKWAY und JCB

TRACKWAY ermöglicht den Zugang zu schwierigem Gelände z. B. Strandlandungen.

Wir freuen uns darüber, den Erstverkauf eines Medium Ground Mobility Systems (MGMS) seit beinahe zehn Jahren ankündigen zu dürfen. Das italienische Militär ist vor Kurzem in ein gemeinsames Beschaffungsprojekt mit FAUN und JCB eingetreten. Diese leichtere Version des HGMS verfügt über ein anderes Design und ist ideal für den Einsatz durch JCB geeignet.

Drei Einheiten des Medium Ground Mobility Systems wurden erworben, um Amphibien- und Strandlandungen zu ermöglichen. MGMS wird von Fahrzeugen mit einem Gewicht von bis zu 30 t (MLC 30) mit Luftreifen verwendet. Das italienische Militär wird TRACKWAY verwenden, um sicherzugehen, dass Gerätschaften und Personal schnell von einem

Schiff entladen werden können, wenn es am Strand anlegt. Taktische Bereitschaft ist entscheidend, und ohne TRACKWAY können mit Gerätschaften beladene Fahrzeuge im Sand steckenbleiben.

Die Fahrbahnelemente werden auf einem speziell angefertigten Dispenser angebracht werden, der mit JCB-Schaufelladern kompatibel ist. TRACKWAY ist dazu ausgelegt, Seite an Seite mit strategischen Partnern wie JCB zu arbeiten, und es wird gehofft, dass dies der Anfang einer erfolgreichen Partnerschaft ist.

TRACKWAY wird Ende 2009 an JCB SPA ausgeliefert werden.

Rachael Hobbs



Futuresource in London

➤ London. FAUN beeindruckt auf der ersten Ausstellung

FAUN und ZOELLER zogen auf der ersten Futuresource-Ausstellung in London, als „Europas Zukunftsfähigkeitsevent“ angekündigt, die Massen an. Veranstaltet im Excel Centre in London, erzielte die Ausstellung einen Erfolg beim Chartered Institute of Waste Management und der Environmental Services Association.

Den Anfang des FAUN-Standes machte die VIAJET 4, welche aufgrund ihrer Größe und Manövrierbarkeit eine Menge Interesse erweckte. Nick Preston, Sales

Manager von ZOELLER UK kommentierte, „*Innovation von Abfallsammlungslösungen steht ganz oben auf der Tagesordnung der Futuresource, und auch uns ist dieses Thema besonders wichtig. Wir sind der Entwicklung neuer Produkte und Initiativen mit Fokus auf die Reduktion des Kraftstoffverbrauchs und der Erhöhung der Effizienz verpflichtet. Die Ausstellung war ein großer Erfolg und wir hoffen, auch in Zukunft weiter auszustellen.*“

Emily Shaw, Rachael Hobbs

Die VIAJET 4 beeindruckte die Besucher



Jung, dynamisch und kompetent

➤ Bremen. FAUN setzt auf Ideen studentischer Unternehmensberatung Active e.V.

Klaas A. Klonz, Dennis Kolberg und Felix Blümel (v.l. n. r.)

Active e.V., dahinter verbirgt sich eine studentische Unternehmensberatung aus Bremen. Die dynamischen Jungberater beschreiben sich selbst als studentische Initiative von Studenten für Studenten.

Ziel der jungen Studierenden ist, durch die Beratung kleiner und mittelständischer Unternehmen den Mitgliedern des Vereins Praxiserfahrung zu vermitteln. Der Verein sieht sich als Bindeglied zwischen der Wissenschaft und der Wirtschaft im Raum Bremen. Das für Bremen einmalige Projekt hat sich innerhalb kurzer Zeit zu einem Erfolgsmodell entwickelt.

Diese Idee begeistert

Über 60 Mitglieder zählt die gemeinnützige Organisation. Ein toller Erfolg in der noch jungen Vereinsgeschichte (Gründung Dezember 2005). Dabei lebt der Verein von dem Engagement seiner Mitglieder, die aus den verschiedensten Fachbereichen der Universität und der Hochschule Bremen kommen.

Bereits früh machten sich die Mitglieder darüber Gedanken, wie sie ihr Know-how für den Verein gewinnbringend einsetzen können. Daraus entstanden regelmäßige Schulungen für die Mitglieder in den Bereichen Projektmanagement, Präsentationstechniken, Vereinsorganisation, rechtliche Grundlagen sowie Qualitätsmanagement. Um weiteres Praxiswissen zu vermitteln, organisiert der Verein regelmäßig mit Partnerunternehmen Workshops mit Fallstudien und Beispielen aus der Praxis.

So erhalten die Studierenden die Chance, die oft zitierten Soft Skills zu erweitern und auszubauen – sei es in der Teamarbeit oder in der Motivation und Führung von Mitgliedern. Die Jungberaterinnen und Jungberater können so in ihrer Vereinskariere zeigen, dass sie sich entwickelt haben und qualifiziert sind für spätere anspruchsvolle Aufgaben. So ist auch das Leitbild des Vereins sehr selbstbewusst: Active e.V. – von uns kommen die Führungskräfte von morgen.

Active e.V. und FAUN

FAUN engagierte die studentischen Berater, um sich einen frischen und unabhängigen Blick ins Unternehmen zu holen. Die drei Berater von Active erhielten den Auftrag, die aktuelle Fertigungssituation zu analysieren und Wege aufzuzeigen, um eine zukünftige Fertigungsauslastung zu gewährleisten.

Das Projektteam setzte sich zusammen aus Klaas A. Klonz (Student der Betriebswirtschaftslehre), Dennis Kolberg und Felix Blümel (beide Studenten des Wirtschaftsingenieurwesens). Das Team beschäftigte sich ca. drei Monate mit diesem Thema, mit dem Ziel, die bestmögliche Lösung für FAUN darzustellen. Die hohen Anforderungen des BDSU – des Dachverbands der studentischen Unternehmensberatungen – sicherten dabei die Beratungsqualität durch ein umfangreiches Projektcontrolling.

So stand am Anfang eine umfangreiche Analyse der Ist-Situation, die durch Werksbesichtigungen, Datenanalysen und Interviews durchgeführt wurde. Basierend auf der Ist-Situation entwickelten die Berater Vorschläge, die eine zukünftige Auslastung gewährleisten sollten.

FAUN war von dem Engagement der jungen Berater sehr angetan und kann sich vorstellen, auch weiterhin mit den Studenten aus Bremen zusammenzuarbeiten. Die Vorteile liegen dabei auf der Hand: FAUN lernt gezielt engagierte Studierende kennen, die neue Ideen in das Unternehmen bringen.

Den Studierenden wird die Möglichkeit gegeben, schon im Studium Praxiserfahrung zu sammeln. Eine Win-win-Situation für alle Beteiligten.

Felix Blümel



Neugierige Auszubildende 2009

➤ Osterholz-Scharmbeck/Grimma. „Wir sind hier, um durchzustarten“

49 junge Menschen erlernen derzeit bei FAUN das Rüstzeug für ihre berufliche Laufbahn. Damit liegt FAUN mit knapp 10% Auszubildenden (im Verhältnis zur deutschen Belegschaft) über dem Bundesdurchschnitt. In diesem Jahr begannen elf Auszubildende, zwei beim Kehrmaschinenbauer FAUN Viatic und neun in der Fertigung der Entsorgungsfahrzeuge. Drei angehende Industriekauffrauen schildern hier ihre Erfahrungen der ersten Monate.

Nach 13 Jahren „Schulbank drücken“ und erfolgreich bestandem Abitur folgt nun endlich der Start ins Berufsleben. Diesen absolvieren wir bei FAUN. Unsere dreijährige Wunschausbildung zur Industriekauffrau begann am 1. August 2009. Für alle neuen Azubis ging es mit einem schönen Willkommens-Frühstück los, das von einer Firmenpräsentation durch Geschäftsführer Thilo Bollenbach begleitet wurde. Gut gestärkt ging es für uns frisch ans Werk, indem Isabel Müller, Personalreferentin und verantwortlich für die kaufmännischen Auszubildenden, uns an unsere zukünftigen Arbeitsplätze brachte.

1. Etappe der Ausbildung von Johanna Friedrich: Einkauf für Entsorgungsfahrzeuge.

„Meine ersten Erfahrungen sammelte ich im Einkauf. Kaum war ich eine halbe Stunde da, wurde mir auch schon gezeigt, wie eine Bestellung geschrieben wird. Danach durfte ich mich allein an einer Bestellung versuchen. Es ist toll, dass FAUN einem gleich Verantwortung überträgt. Man bekommt sofort ein Gefühl von Dazugehörigkeit. Ab dem ersten Tag bei FAUN hat mir die Arbeit Spaß gemacht. Die Kollegen sind alle sehr freundlich und hilfsbereit, deswegen gehe ich gerne zur Arbeit. Derzeit bin ich in der Abteilung Fertigung. Auch hier sind meine Kollegen sehr nett und hilfreich. Ich kann Fragen stellen, wann immer ich will, und sie werden gut und freundlich beantwortet. Ich bin sehr glücklich darüber, dass ich meine Ausbildung zur Industriekauffrau bei FAUN machen kann. Jeden Tag fühle ich mich wohl und finde die Unterstützung der Auszubildenden durch alle Mitarbeiter, die ich bis jetzt kennen lernte, klasse.“

1. Etappe der Ausbildung von Mona Meier: Produktionsablauf eines Entsorgungsfahrzeugs. „Ich fing zunächst in der Produktion an, wo ich sofort

einen guten Einblick in die Fertigung der unterschiedlichen Aufbaubehälter und den gesamten Produktionsablauf erhielt und erste Grundkenntnisse erwerben konnte. Dann wechselte ich ins KC Nord, wo ich den Ablauf von Kundenreklamationen, Reparaturen, Gewährleistungs- und Kulanzfällen miterlebte. Vor einigen Tagen wechselte ich in die Logistik, wo ich zurzeit im Versand arbeite. Auch hier wurde ich sofort freundlich empfangen und gleich von Anfang an gut betreut und integriert, so dass ich inzwischen einige Aufgaben schon völlig selbstständig erledigen kann. Alle Kollegen, die ich bisher kennen lernte, hatten ein offenes Ohr für meine Fragen und standen mir unterstützend zur Seite. Die Ausbildung macht mir sehr viel Spaß und ich habe in der kurzen Zeit schon sehr viel gelernt. Ich freue mich schon auf die nächsten Jahre und auf die Aufgaben, die mich während meiner Ausbildung bei FAUN noch erwarten.“

1. Etappe der Ausbildung von Ina Westermann: Bei FAUN Services geht's um Gebrauchte und Miete. „Die ersten fünf Monate bin ich bei der FAUN Services GmbH tätig. Meine Erwartungen an die Ausbildung wurden schon in der ersten Woche übertroffen. Nachdem ich sehr nett empfangen und sofort in das Team integriert worden war, durfte ich schon in den ersten Tagen eigenständig Mietverträge schreiben und Leasingangebote erstellen. Mich freut es auch, dass man hier viel Kontakt zu Kunden hat und selber Rechnungen und Bestellungen schreibt, da man somit einen sehr umfassenden Tätigkeitsbereich hat und schnell sehr viel lernt. Inzwischen habe ich mich sehr gut eingelebt und bin auch froh, dass ich insgesamt fünf Monate meiner Ausbildung bei FAUN Services verbringe, da man mit der Zeit immer routinierter seine Arbeit verrichten kann und trotzdem immer weiter dazulernt.“

Wir hoffen, dass die Ausbildung weiterhin so spannend und interessant verläuft, und wünschen uns eine erfolgreiche Zukunft hier bei FAUN.

Johanna Friedrich, Mona Meier und Ina Westermann

Die neuen Auszubildenden bei FAUN freuen sich auf den Start ins Berufsleben beim führenden Abfallsammel- und Kehrmaschinenhersteller

Zertifiziert für Europa

➤ Osterholz-Scharmbeck. Europaabgeordnete Dr. Helga Trüpel übergab Europässe an FAUN-Auszubildende



Bild links: Christiane Bodammer fragt Jermaine Rodriguez, Christopher Neumann und Thomas Meier nach ihren Erlebnissen in North Wales

Für die Auszubildenden Jermaine Rodriguez (Fachkraft für Lagerlogistik), Philipp Maile, Christopher Neumann und Thomas Meier (alle drei Mechatroniker) waren die drei Wochen Praktikum in North Wales bei FAUN Municipal Vehicles Ltd. nicht nur sprachlich eine Herausforderung. Mit der Unterstützung der Kollegen wurden die vier sofort in die tägliche Arbeit integriert und mussten sich den täglichen Herausforderungen und sprachlichen Unwägbarkeiten stellen.

Lohn der Mühe: Lernen fürs Leben und der Europass Mobilität. Dieser wird von der Europäischen Kommission unterstützt und soll jungen Menschen helfen, ihre Qualifikationen, Fähigkeiten und

Kompetenzen europaweit verständlich darzustellen. FAUN nimmt bereits seit einigen Jahren an der Initiative teil und ermöglicht den Auszubildenden ein Praktikum in den ausländischen Unternehmen. Unterstützt wird FAUN dabei wesentlich von Christiane Bodammer von den Berufsbildenden Schulen Osterholz-Scharmbeck. Im Juni 2009 wurde den Auszubildenden die besondere Ehre zuteil, die Europapässe aus den Händen der Abgeordneten des Europäischen Parlaments, Dr. Helga Trüpel, und von Dr. Bodo Stange von der Industrie- und Handelskammer Stade zu erhalten.

Claudia Schaub

Lernen, in Alternativen zu denken

➤ Matthias Kohlmann lehrt ehrenamtlich an der Hochschule Bremen



Diplom- und Bachelor-Arbeiten betreut und war als Zweitprüfer tätig. Der Kontakt zur Hochschule Bremen intensivierte sich und so wurde ich vom Dekan Anfang des Jahres gefragt, ob ich mir eine Lehrtätigkeit vorstellen könne. Ohne langes Zögern habe ich zugesagt und vertiefe mit den Studierenden des 7. Semesters in drei Semesterwochenstunden die Kosten- und Leistungsrechnung.“

K>MOBIL: Eine selbstkritische Frage – was befähigt gerade Sie, Studenten zu unterrichten?

„Ängste kenne ich nicht und ich habe auch gleich gesagt, das mache ich. Denn mit jungen Erwachsenen habe ich mehr als zehn Jahre Erfahrung, durch meine ehrenamtlichen Reisebetreuungen. Die Rückkopplung der Studierenden zeigt mir auch, dass ich oder meine Art des Lehrens ankommt. Wichtig ist vor allem, die jungen Leute ernst zu nehmen. Der Praxisbezug, den ich in meinen Vorlesungen und Übungen herstelle, macht es den Hochschülern später auch einfacher, ihren Einstieg ins Berufsleben zu finden. Mein Ziel ist, dass ich den Studenten einen Instrumentenkoffer mitgebe, aus dem sie später wählen können. Wann muss ich welches Handwerkszeug einsetzen? Und sie sollen befähigt werden, in Alternativen zu denken.“

Bremen. Matthias Kohlmann, Leiter Group Controlling FAUN Gruppe, doziert seit dem Wintersemester 2009/2010 an der Hochschule Bremen (University of Applied Sciences) im Europäischen Studiengang Wirtschaft und Verwaltung. K>MOBIL sprach mit ihm über diese neue Aufgabe.

K>MOBIL: Herr Kohlmann, seit dem Wintersemester 2009/2010 sind Sie jeden Freitag an der Hochschule Bremen zu finden. Müssen Sie noch einmal die Schulbank drücken?

„Das weniger. Ich habe im Bereich Wirtschaftswissenschaften eine Dozentenstelle mit dem Studienschwerpunkt Rechnungswesen und Controlling angenommen.“

K>MOBIL: Wie kamen Sie auf diese Idee?

„Den Kontakt zu diversen Hochschulen habe ich bei FAUN bereits seit Jahren gepflegt. Beispielsweise mit der BITS in Iserlohn oder den Hochschulen in Bremen und Bremerhaven. Ich selbst habe zahlreiche

K>MOBIL: Nehmen Sie Ideen für Ihre eigentliche Tätigkeit bei FAUN mit?

„In der Vorbereitung der Lehrveranstaltungen gehe ich noch mal gebündeltes Fachwissen durch, was man so nicht in Seminaren erlernen kann. Durch die Reflexion der Wirklichkeit entstehen neue Impulse. Themen werden neu definiert und strukturiert. Ich stelle mir oft die Frage, wie gehe ich theoretisch an die Aufgabe heran und wie kann ich das bei FAUN anwenden? Sie werden selbstkritischer.“

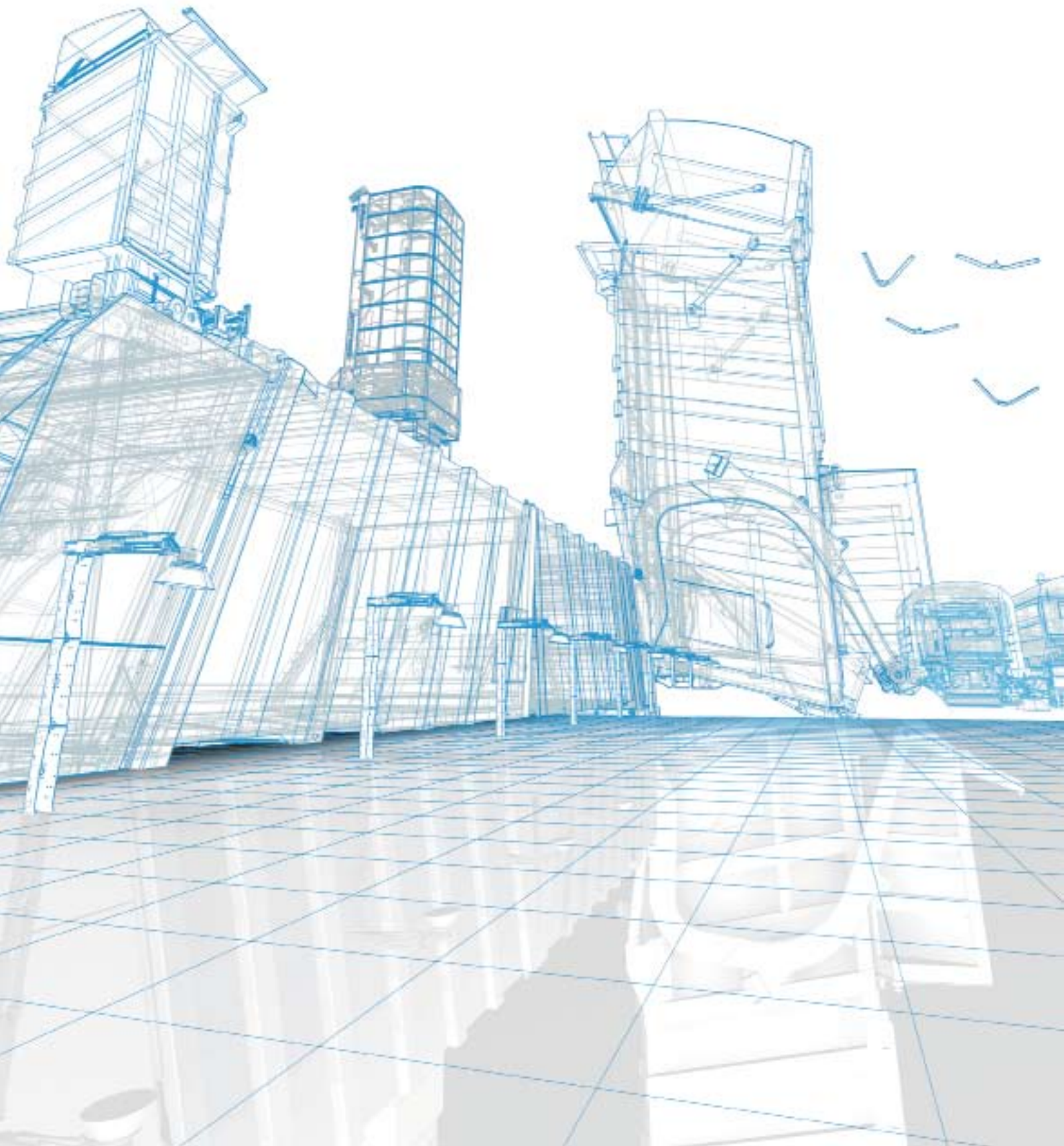
K>MOBIL: Hand aufs Herz. Was macht mehr Spaß?

„Ich würde sagen, Studenten lassen sich leichter positiv herausfordern. Und (hier schmunzelt Kohlmann) mit den Studierenden über den Break-even zu diskutieren ist einfacher als mit dem Geschäftsführer, der persönlich betroffen ist. Allerdings sind die Möglichkeiten, Dinge zu gestalten und zu verändern, in der Praxis größer. Alles in allem ist die Lehrtätigkeit eine sehr gute Ergänzung zum Alltag.“

Claudia Schaub

Design trifft Konstruktion

➤ Osterholz-Scharmbeck. Wenn Design auf Konstruktion trifft, entstehen erstklassige Entsorgungsfahrzeuge



Schlagkräftiges Doppel:
Johannes Klossek (Leiter
Konstruktion (l.) und Industrie-
designer Tim Krapp (r.)

Der Bereich Industriedesign ist innerhalb der Entsorgungsbranche eine noch wenig verbreitete Disziplin. Oftmals werden Designbüros engagiert, Projekte visuell umzusetzen. Diese Firmen sind aber allzu oft nicht in die Schaffungsprozesse integriert. FAUN geht hierbei neue Wege. Mit dem Industriedesigner Tim Krapp setzt FAUN seit Oktober 2008 auf die interdisziplinäre Verschmelzung von Konstruktion und Industriedesign für Entsorgungsfahrzeuge.

Industriedesign für Müllfahrzeuge. Absurd? Mitnichten. Dem Industriedesign wird in der Automobilindustrie bereits seit den Zeiten von Henry Ford eine steigende Bedeutung eingeräumt. Die Herstellung von Entsorgungsfahrzeugen folgt in ihrem Fertigungsprozess oftmals der Automobilindustrie und adaptiert sinnvolle Entwicklungsgänge. So wie beispielsweise das Industriedesign. Hier werden Abgrenzungen und Einzigartigkeiten geschaffen, mit denen sich ein Hersteller differenzieren kann und auch den Entsorgungsunternehmen Vorteile verschafft. Industriedesigner Tim Krapp ist innerhalb der Konstruktions-Abteilung von Anfang an am Entstehungsprozess beteiligt. Ideen werden geboren, zu Papier gebracht, durchlaufen Machbarkeitsstudien und werden im Erfolgsfall umgesetzt. Tim Krapp folgt in seinem Wirken generellen Designprozess-Abläufen:

- In der **Recherche- und Planungsphase** werden Daten zu den Wettbewerbern sowie den Zielgruppen gesammelt und ausgewertet, um sich ein möglichst genaues Bild des Ist-Zustandes auf dem Markt zu machen. Am Ende dieser Phase sollte eine klare Aufgabenstellung formuliert werden.
- Die darauf folgende **Ideenphase** gibt dem Designer die Möglichkeit, mit wenigen Einschränkungen kreativ verschiedene Lösungsansätze zu skizzieren, ohne diese bereits auf die Machbarkeit hin genau durchleuchten zu müssen.

- In der **Konzeptionsphase** beginnt die Ausarbeitung der ausgesuchten Ideen mit Hilfe von CAD-3D-Modellen, Renderings zur Visualisierung, Mustern und insbesondere der konstruktiven Untersuchung. An dieser Stelle ist die enge Zusammenarbeit mit der Konstruktion sehr wichtig und produktiv.
- Der aus der Konzeptionsphase resultierende finale Entwurf wird jetzt in der **Entwicklungsphase** bis ins kleinste Detail beleuchtet, um ihn auch unter herstellungstechnischen Gesichtspunkten zu optimieren. Im besten Falle sollten hier die letzten Änderungen stattfinden, bevor dann ein Prototyp gefertigt wird.
- Die **Projektierungsphase** bietet die finale Möglichkeit, Anpassungen vorzunehmen, um dann die Daten an die Produktion zu übergeben und in Zusammenarbeit mit dieser das Produkt in die Serie zu bringen.
- Die Einführung von neuen oder geänderten Produkten bedarf in der Regel einer **Nachbetreuung**. Diese beinhaltet die Kontrolle der produzierten Serie sowie deren Weiterentwicklung.

Tim Krapp über seine sicherlich seltene berufliche Herausforderung bei einem Aufbauhersteller: „*Es ist spannend, der breiten Öffentlichkeit selbst an so substantiellen Produkten wie den Entsorgungsfahrzeugen zu verdeutlichen, wie wichtig Industriedesign ist. In dem Hinterfragen bereits seit Urzeiten bestehender Dinge liegt meine persönliche Herausforderung. Was war, bleibt bestehen. Nur einfacher, reiner und effizienter. Selbst und vor allem bei einem Fahrzeug, das Müll abfährt. Es geht mir nicht darum, alles auf links zu drehen, sondern Schritt für Schritt das Thema Design in all seinen Facetten neben der Ästhetik, wie z.B. Ergonomie, Materialität, Nachhaltigkeit, bis in den letzten Winkel unserer Produkte vordringen zu lassen.*“

Claudia Schae, Tim Krapp

Industriedesign (engl.: Industrial Design) finden wir in fast allen uns umgebenden Produkten. Unterschieden wird dabei grundsätzlich in Konsum- und Investitionsgüterdesign, wobei die Nutzfahrzeuge zu Letzterem zählen. Die Aufgabe des Industriedesigns ist, ein Produkt zu gestalten, das die festgelegten Anforderungen erfüllt und seine Stärken ästhetisch schlüssig darstellt. Die Corporate Identity einer Firma spielt für das Erscheinungsbild eine entscheidende Rolle. Die spätere Handhabung des Produktes durch den Kunden sollte unter ergonomischen Gesichtspunkten möglichst optimal umgesetzt sein. Der Designer muss bei seinen Entwürfen immer auch die Umsetzbarkeit in einem industriellen Fertigungsprozess beachten.



WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

Wir wünschen Ihnen und Ihren Familien eine besinnliche Weihnachtszeit
und einen guten Start ins neue Jahr!

 **KIRCHHOFF**
GRUPPE

KIRCHHOFF Gruppe | Stefanstraße 2 | 58638 Iserlohn | Telefon: +49 2371 820-00
Fax: +49 2371 820-222 | E-Mail: info@kirchhoff-gruppe.de | www.kirchhoff-gruppe.de