

K>MOBIL

DAS MAGAZIN DER **KIRCHHOFF** GRUPPE

➤ **KIRCHHOFF Gruppe**

Mit einem Umsatz im Jahr 2008 von rd. 700 Mio. Euro konnte im Vergleich zum Vorjahr trotz konjunkturellem Rückgang im 4. Quartal ein Zuwachs von rd. 2% erwirtschaftet werden. → Seite 04

➤ **KIRCHHOFF Automotive**

In Deutschland fehlen 2008 95.000 Ingenieure, 400.000 Fachkräfte werden gesucht. KIRCHHOFF platziert sich professionell als Arbeitgebermarke. → Seite 10

➤ **REHA Group Automotive**

Das Drehsitz-Kassettensystem „Swing-Up“ begeisterte auf der REHACARE. In der Grundstellung ist der Sitz nicht von einem Seriensitz zu unterscheiden. → Seite 41

➤ **WITTE Werkzeuge**

Zur Ergänzung des Edelstahlprogramms bietet WITTE Werkzeuge neben Edelstahlschraubendrehern (Maxxpro stainless) nun auch Bits aus Edelstahl an. → Seite 45

➤ **FAUN Umwelttechnik**

FAUN präsentierte am 29. Oktober 2008 im Rahmen der Initiative RETech in Berlin die Hybrid-Weltpremiere „ROTOPRESS DUALPOWER“ mit dieselektrischem Antrieb. → Seite 48

AUTOMOBILSTANDORT DEUTSCHLAND

Starker Mittelstand durch Konzentration auf Kernkompetenzen



K>MOBIL 32

Inhaltsverzeichnis

KIRCHHOFF Gruppe

- 04** Editorial: Situation der KIRCHHOFF Gruppe
- 06** Automobilstandort Deutschland
- 07** Konzentration auf Kernkompetenzen: Mittelstand in Deutschland
- 08** Neuer Internetauftritt der KIRCHHOFF Gruppe

KIRCHHOFF Automotive

- Human Resources**
- 10** Employer Branding
- 11** Schüler Aktionstag Automotive NRW
- 12** Karriere- und Ausbildungsmessen im Fokus
- 13** Ausbildung – eine der wichtigsten Investitionen
- 14** Duales Studium
- 15** KIRCHHOFF Automotive Urgesteine
- 16** Manpower
- 18** Wenn Engel reisen...
- 19** Neu im Team

Märkte

- 20** KIRCHHOFF freut sich auf Herausforderungen
- 21** Top 100 Innovativ
- 22** Revalidierung nach Öko-Audit EMAS
- 23** IAA Nutzfahrzeuge mit neuem Besucherrekord
- 26** Auto Shanghai 2009
- Leichtbau in der Automobilindustrie
- 27** S&E Strategie-Workshop

Investitionen

- 28** Neues aus den Werken:
- Polen: KIRCHHOFF Straße eingeweiht
 - Ausbau der Standorte Mielec und Gliwice
 - Investitionen am Standort Attendorf
 - Warmumformung Iserlohn
 - Ungarn: SOP SUZUKI
 - China: Aufbau vollendet
 - Spanien: Vorbereitung für neue Modelle
 - Portugal: Werk Ovar 2 in Betrieb

REHA Group Automotive

- 40** Rehacare 2008 in Düsseldorf
- 41** Swing-Up: das Drehsitz-Kassetten-system
- 42** Ausgezeichnet gemacht: REHA Group prämiert
- WITTE Werkzeuge**
- 44** Neue Produktionsanlage in Betrieb
- 45** Die neuen WITTE Stainless Bits

FAUN Umwelttechnik

- 46** Rückblick 2008
- 47** Übergabe des 1.000. in 2008 gefertigten Abfallsammelfahrzeuges
- 48** ROTOPRESS DUALPOWER
- 50** Umbau des Fertigungs-layouts
- 52** Ausbildung bei FAUN
- 54** Noch schneller zum FAUN-Service
- 55** Neues aus dem Vertrieb
- 56** Neue Service-Werkstatt in Russland

- 57** Rückblick IFAT China
- 58** J. OCHSNER AG. Zehnter Schweizer ECOPRESS-Auftrag
- 59** FAUN MV. TRACKWAY – Auftrag für die Türkei
- 60** FAUN Environnement
- 61** Engagement
- 62** REINER KANN KEINER – Neues von den Kehrmaschinen
- 63** Tag der Sachsen

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
Schaue, Ulrich G. Schröder;
Fotos: privat, Shutterstock, GETTY
Images, ASF Freiburg, KIRCHHOFF
Gruppe

Übersetzung: Tom Cullen;
Redaktion, Design, Satz:
WIRKSTOFFGRUPPE.de
Dortmund, Attendorf;
Druck: FREY Print & Media



Der Kampf um die Fachkräfte ist entbrannt. Auch KIRCHHOFF Automotive stellt sich mit modernen Konzepten den neuen Herausforderungen des Arbeitsmarktes. Es gilt, für das zukünftige Wachstum neue Fach- und Führungskräfte zu gewinnen und zudem bewährte Mitarbeiter/-innen im Unternehmen zu halten. Wir werden uns als starke, attraktive Arbeitgebermarke positionieren und dies in der Wahrnehmung von Bewerbern und Mitarbeitern verankern. Dies erfordert eine besondere Art der Markenpflege – Employer-Branding. Lesen Sie mehr auf Seite 10.

Chassis & Fahrerhaus, Rohbaukomponenten, Trägersysteme, Antrieb & Lenkung: Mit diesen vier Schlüsselproduktgruppen präsentierte sich KIRCHHOFF Automotive nach achtjähriger Abwesenheit der europäischen NKW-Industrie auf der IAA Nfz in Hannover.

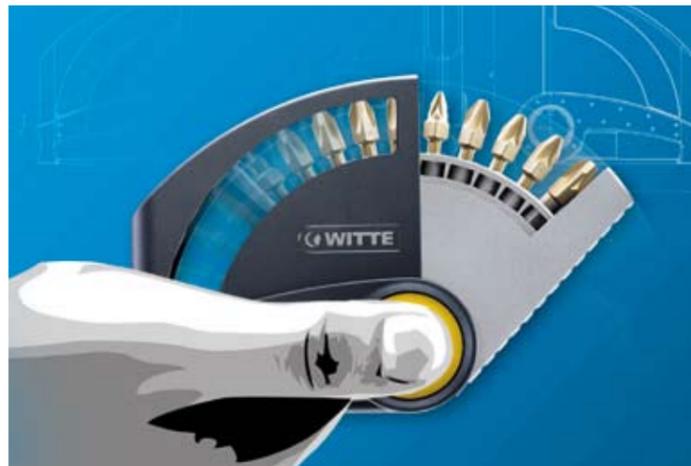
Über 500 Fachbesucher konnten sich davon überzeugen, dass KIRCHHOFF Automotive von der Entwicklung bis zur Just-in-time-Lieferung durch Montagewerke in Kundennähe zu einem leistungsfähigen Entwicklungs- und Kompetenzpartner geworden ist. Details zum Messegesehen lesen Sie auf Seite 23–25.

Fällt Ihnen das Ein- und Aussteigen aus dem Auto oft schwer? Die konstruktiven Gegebenheiten eines Serienfahrzeugs lassen aus Sicherheits- und Ergonomiegründen häufig keine komfortablen Lösungen zu. Die REHA Automotive Group möchte dies zukünftig ändern. Als Spezialist für Fahrzeuganpassungen besitzt die REHA Group mehr als 25 Jahre Erfahrung auf diesem Gebiet und verfügt über sechs Standorte in Deutschland. Mit dem Drehsitz-Kassetten-system Swing-Up wurde zur Messe REHACARE Düsseldorf ein System präsentiert, das „unsichtbar“ in den Original-Seriensitz integrierbar ist: Interessiert? Mehr Details finden Sie auf Seite 41.

FAUN hat einen optimierten Antriebsstrang mit einem eigenen die-selektischen Stromaggregat geschaffen, um maximal mögliche Einsparpotenziale bei Kraftstoff und Schadstoffemissionen sowie bei Lärm zu nutzen. Bei der neuen Hybridoption DUALPOWER wird die für den Sammelbetrieb notwendige mittlere Dauerleistung durch einen kleinen Dieselmotor mit nachgeschaltetem Elektrogenerator erzeugt. Die entstehende Leistung wird in einem Mittelspannungskreis den elektrischen Verbrauchern zur Verfügung gestellt; Überschüsse werden in einem Hochleistungsspeicher gelagert. Mehr über die Weltpremiere lesen Sie auf Seite 48.

KIRCHHOFF Gruppe: stark durch Diversifikation

➤ Jahresbericht 2008



Die vier Geschäftsbereiche der KIRCHHOFF Gruppe: (v.l.n.r.) Automotive, REHA, FAUN und WITTE

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

die KIRCHHOFF Gruppe konnte sich auch im Jahr 2008 trotz der Ende des dritten Quartals einsetzenden weltweiten Finanzkrise im internationalen Wettbewerb gut behaupten. Der Umsatz der Gruppe wird am Jahresende bei rund 700 Mio. Euro liegen und damit 2 % über dem Vorjahr.

Das Gesamtwachstum der Gruppe beweist ihre Stärke durch die Diversifikation ihrer vier Geschäftsbereiche, die sich im abgelaufenen Jahr unterschiedlich entwickelten.

KIRCHHOFF Automotive musste im vierten Quartal erhebliche Umsatzeinbußen verzeichnen, konnte aber aufgrund des davorliegenden guten Verlaufs seinen Umsatz insgesamt mit ca. 440 Mio. Euro auf Vorjahresniveau halten. Die internationale Präsenz der Gruppe wurde durch erhebliche Investitionen an nahezu allen Standorten ausgebaut, verstärkt im europäischen Ausland und in China, aber auch in unseren deutschen Werken Attendorn und Iserlohn. Weltweit beschäftigt KIRCHHOFF Automotive zum Jahresende 3.500 Mitarbeiter in 17 Produktionsstätten in 9 Ländern.

FAUN war in diesem Jahr der Primus der Gruppe: Ein Wachstum von 15 % auf 240 Mio. Euro ist das Ergebnis der Konsolidierungs- und Rationalisie-

rungsprogramme der letzten Jahre, der Intensivierung der Marktbearbeitung bestehender und der Erschließung neuer Märkte mit neuen Produkten für die Entsorgungswirtschaft. Den gestiegenen Markterfordernissen konnte durch die neue Produktionsstrategie flexibler und dadurch mit höherer Stückzahlleistung begegnet und so das erfreuliche zweistellige Wachstum auf in- und ausländischen Märkten erreicht werden. Die positive Entwicklung von FAUN hat gruppenintern die Stagnation des Automotive Bereiches kompensiert.

Auch **WITTE Werkzeuge** hat sich im Jahr 2008 im immer härter werdenden internationalen Wettbewerb, verschärft durch die infolge der Finanzkrise besonders schwierige Situation im Immobilienmarkt, gut behauptet und seine Marktanteile gehalten. Maßgeblich hierfür waren Produktinnovationen und Stärkung der Vertriebsorganisation.

Die **REHA Group Automotive** hat in diesem Jahr konsequent ihren Weg fortgesetzt, mit vielen Innovationen zum nachträglichen Ein- und Umbau in Serienfahrzeuge, um mobilitätseingeschränkten Menschen – sei es altersbedingt oder durch Behinderungen – zu uneingeschränkter automobiler Beweglichkeit zu verhelfen.

Viele interessante Einzelheiten aus der Entwicklung unserer vier Geschäftsbereiche in diesem Jahr finden Sie in den entsprechenden Rubriken der vor Ihnen liegenden Ausgabe unserer Firmenzeitschrift K>MOBIL.

2008 war somit ein zufriedenstellendes Jahr für die KIRCHHOFF Gruppe, auch wenn aufgrund der außenwirtschaftlichen Lage im letzten Quartal nicht alle Ziele in allen Geschäftsbereichen erreicht wurden.

Leider stellt sich der Ausblick auf 2009 nicht so positiv dar. Für die globale Automobilindustrie prognostizieren namhafte Institute insgesamt eine Stagnation, abgeschwächte Zuwächse in den BRIC Staaten, in anderen Märkten deutliche Einbrüche, in Deutschland einen Produktionsrückgang von 10–20 %. Obwohl KIRCHHOFF Automotive durch die gute Verteilung seiner Standorte in Deutschland, Süd- und Mittel-osteuropa sowie durch seinen überdurchschnittlichen Umsatzanteil an schadstoffarmen Klein- und Mittelklassefahrzeugen gut aufgestellt ist, werden Kostenanpassungsmaßnahmen zur Unternehmenssicherung unumgänglich sein.

In welchem Ausmaß und in welchen Bereichen sie notwendig werden, ist heute noch sehr schwierig einzuschätzen. Sollten Personalanpassungen vorgenommen werden müssen, dürfen sie die Qualifikation der Mitarbeiter unserer Unternehmen nicht gefährden.

FAUN baut auch im nächsten Jahr auf die Stabilität seiner Markterfolge im In- und Ausland, speziell in den arabischen Märkten, China und Russland.

WITTE Werkzeuge hat ähnliche Perspektiven: Konsequente Produktdiversifikation und -innovation in Verbindung mit der Stärkung der bestehenden und dem Ausbau neuer Vertriebswege sollen seine Stellung als Premiumanbieter von Handwerkzeugen festigen.

REHA Automotive Group gewinnt im Rahmen der demographischen Entwicklung der Bevölkerung zunehmend neue Marktanteile an den „Best Agern“, an Verkehrsteilnehmern der Generation der über 60-Jährigen.

Es liegt also aufgrund äußerer Bedingungen ein schwieriges Jahr vor uns, aber wir fühlen uns gut gerüstet, um seinen Herausforderungen erfolgreich begegnen zu können. Und: Probleme bieten auch immer Chancen und Möglichkeiten.

Sehr geehrte Freunde unserer Unternehmensgruppe, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter: Im Namen meiner Familie und unserer Geschäftsführer möchte ich mich für das uns im Jahr 2008 entgegen gebrachte Vertrauen, für Ihren Einsatz und Ihre Mitarbeit recht herzlich bedanken. Ihre Leistung ist unser Erfolg!

Mein Vater, meine Brüder und ich wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein besinnliches Weihnachtsfest und trotz allem einen fröhlichen und selbstbewussten Start in das neue Jahr 2009.

Ihnen allen ein herzliches Glückauf!

Dr. Johannes F. Kirchhoff



Dr. Johannes F. Kirchhoff

Automobilstandort Deutschland

➤ Dunkle Wolken am Horizont?



Noch in den ersten acht Monaten 2008 war die deutsche Automobilindustrie im globalen Wettbewerb auf Erfolgskurs: Ein Wachstum von nahezu 7% gegenüber dem Vorjahr schuf fast 16.000 neue Arbeitsplätze binnen eines Jahres, den überwiegenden Anteil daran hatte die Zulieferindustrie. Der Export deutscher Fahrzeuge erreichte ebenso Rekordwerte wie die Produktion deutscher Marken im Ausland. Selbst im hart umkämpften US-Markt schnitten deutsche Fabrikate gegen den insgesamt rückläufigen Trend besser ab als amerikanische und japanische Produkte.

Seit September jedoch wirkt sich die internationale Finanzkrise auch auf die Automobilindustrie aus, Produktions- und Zulassungszahlen sind rückläufig. Experten befürchten, dass sich diese Entwicklung noch bis mindestens Anfang 2010 fortsetzen wird: so lange könnte es dauern, bis das Vertrauen der Verbraucher in die Stabilität der Wirtschaft und in die Sicherheit ihrer Arbeitsplätze wiederhergestellt ist und sie sich zum Kauf neuer Autos entschließen.

Die Folge für unsere Industrie: zunächst Abbau von Sonderschichten, zeitweilige Produktionsruhe, Kurzarbeit, Kosten- und Personalanpassung an die veränderte Auftragslage. Zusätzlich zu sinkenden Umsätzen bedrohen Kostensteigerungen die wirt-

schaftliche Lage der Unternehmen: Die Rohmaterialpreise bewegen sich noch immer auf extrem hohem Niveau. Bei den Lohnkosten ist zu hoffen, dass die Tarifpartner in den derzeit laufenden Verhandlungen mit Augenmaß ein Ergebnis verhandeln, das der derzeitigen Wirtschaftslage angemessen ist.

KIRCHHOFF Automotive ist auf die weitere Entwicklung dank seiner internationalen Aufstellung und seines breiten Kundenspektrums gut vorbereitet. Als familiengeführtes, mittelständisches Unternehmen wollen wir unseren Beitrag leisten, um für Vertrauen in die freie Marktwirtschaft zu werben, bei unseren Kunden und unseren Mitarbeitern, über die uns befreundeten Verbände auch in der Öffentlichkeit.

Arndt G. Kirchhoff, geschäftsführender Gesellschafter, betont: *„Die derzeitige Entwicklung in der Automobilindustrie ist kein Erdbeben und kein Grund zur Panik.“*

Sehen wir die Herausforderung als Chance, unser Unternehmen weiter zukunftssicher auszubauen.

Ulrich G. Schröder

Konzentration auf Kernkompetenzen

➤ „Der Mittelstand ist das Rückgrat der deutschen Wirtschaft“



Mittelständische, besser: familiengeführte Unternehmen dominieren laut einer Studie des Kölner Instituts der Deutschen Wirtschaft die Unternehmenslandschaft. 94% der deutschen Firmen sind Familienunternehmen, stellen 80% der Ausbildungs- und 57% der Arbeitsplätze und machen 42% der Umsätze. Ein Drittel aller Unternehmen mit mehr als 50 Mio. Euro Umsatz sind in familiärer Hand.

Warum sind sie über Generationen hinweg so stabil? Weil nach einer Untersuchung der Münchener Unternehmensberatung Dr. Wieselhuber & Partner *„Konzentration auf Kernkompetenzen und langfristige Strategien zu ihren Erfolgsrezepten zählen. Quelle ihrer Expansion ist vor allem die Erschließung neuer Märkte und die weitere Internationalisierung auf Basis ihrer Kernkompetenzen. Mit anderen Worten: Schuster, bleib bei deinen Leisten. Familienunternehmen zeichnen sich durch langfristiges Denken sowie ein klares Bekenntnis zu eindeutigen Werten aus.“*

Dies gilt besonders für die deutsche Automobilzulieferindustrie. Matthias Wissmann, VDA-Präsident: *„Der Mittelstand ist das Rückgrat der deutschen Wirtschaft. Gerade die aktuelle Finanzkrise zeigt,*

wie sehr wir diese Familieneigentümer als verantwortliche Unternehmer brauchen.“

Der Begriff „Familienunternehmen“ hat sich als Marke etabliert, stellt das Institut für Familienunternehmen WIFU fest: *„Wurden Familienunternehmen noch vor wenigen Jahren als altmodisch und als Auslaufmodell beschrieben, wird ihnen heute großes Vertrauen entgegengebracht, weil sie der Wirtschaft ein Gesicht geben.“*

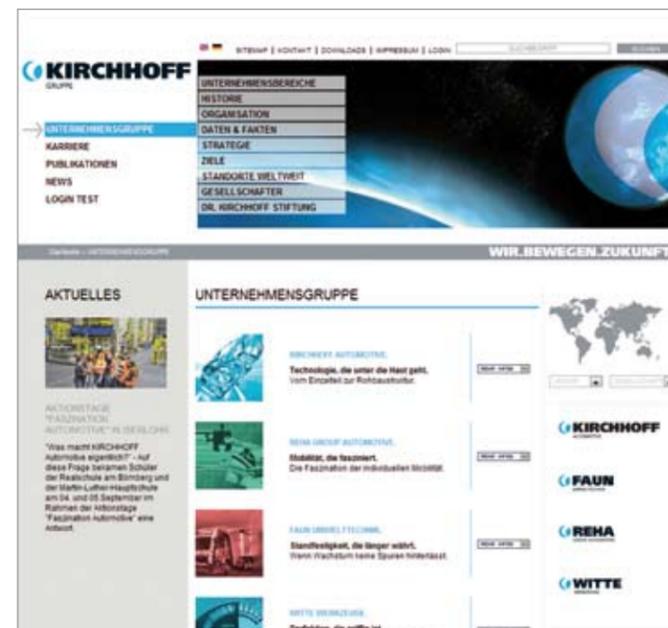
Die KIRCHHOFF Gruppe unter Führung der vierten Generation der Unternehmerfamilie ist mit ihrer über 220-jährigen Tradition hierfür ein herausragendes Beispiel.

Mehr über unsere Geschichte, unsere Kultur und unsere Werte sowie die derzeitige Ausrichtung unserer vier Geschäftsbereiche erfahren Sie auf unserer Website unter www.kirchhoff-gruppe.de.

Ulrich G. Schröder

KIRCHHOFF Automotive, das mittelständische Familienunternehmen, konzentriert sich auf seine vier Kernkompetenzen:

1. Entwicklung
2. Umformen
3. Fügen
4. Oberfläche



KIRCHHOFF Gruppe: Ausschnitt aus dem Bereich „Unternehmensgruppe“

KIRCHHOFF Gruppe: Ausschnitt aus dem Bereich „Daten & Fakten“

Neuer Internetauftritt der KIRCHHOFF Gruppe

Zum 10.12.2008 veröffentlicht die KIRCHHOFF Gruppe ihre neue Internetpräsenz

Das Wachstum der KIRCHHOFF Gruppe und die damit verbundene Vielfalt der Informationen stellen neue Anforderungen an unseren Internetauftritt.

Ziel der Neugestaltung unseres Onlineauftrittes ist es, einen ansprechenden Rahmen mit übersichtlicher Struktur, einer komfortablen Menüführung und einer schnellen Standortsuche zu schaffen.

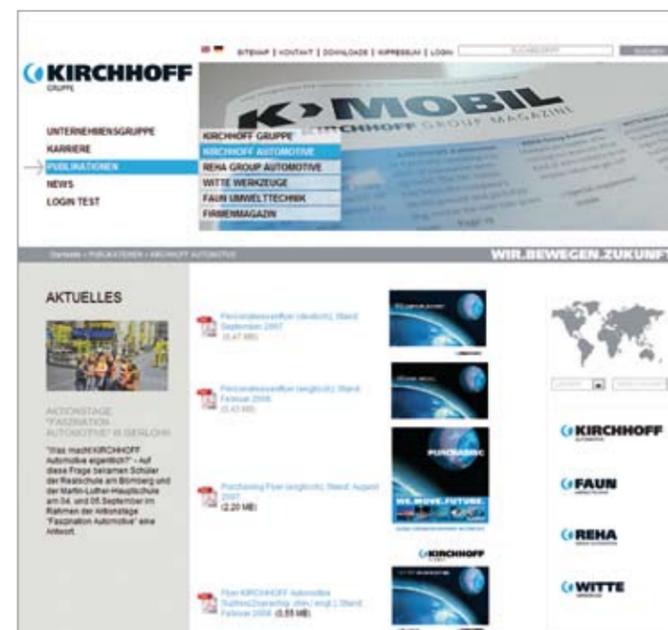
Die neue Unternehmenspräsentation startet mit einem Überblick über die KIRCHHOFF Gruppe und der Kurzdarstellung der vier Geschäftsbereiche KIRCHHOFF Automotive, REHA Group Automotive, FAUN Umweltechnik und WITTE Werkzeuge, deren individuelle Internetpräsenz jeweils über einen Link zu erreichen ist.

Eingebunden in das neue Erscheinungsbild der KIRCHHOFF Gruppe ist der Internetauftritt von

KIRCHHOFF Automotive. Hier liegt der Schwerpunkt auf der benutzerfreundlichen Oberfläche, die ein dreistufiges Mouse-over-Menü, eine Volltextsuche und eine Standortsuche auf Länderebene beinhaltet.

Neben dem Hauptfeld werden auf der linken Seite Links zu inhaltsbezogenen News, Pressemitteilungen oder auch Kurzfilmen angeboten. Darüber hinaus haben wir die Bereiche „Karriere“ und „Produkte“ mit neuen Inhalten und detaillierten Informationen gefüllt.

Mit dieser neuen Website möchten wir unseren Kunden und allen, die sich für die KIRCHHOFF Gruppe interessieren, die Suche auf unserer Homepage erleichtern. [Wir wünschen Ihnen schon jetzt viel Spaß beim „surfen“ und heißen Sie unter www.kirchhoff-gruppe.de herzlich willkommen.](http://www.kirchhoff-gruppe.de)



KIRCHHOFF Automotive: Ausschnitt aus dem Bereich „Publikationen“



KIRCHHOFF Automotive: Ausschnitt aus dem Bereich „Strategie“

Employer Branding: Arbeitgebermarke KIRCHHOFF

➤ Iserlohn, Attendorn. Neue Mitarbeiter/-innen mit einer klaren Marke anwerben

Die Zahlen über den Fachkräftemangel in Deutschland sind alarmierend. So hat das Institut der deutschen Wirtschaft (IW Köln) ermittelt, dass der deutschen Wirtschaft jährlich 18,5 Mrd. Euro an Wertschöpfung entgehen, weil nicht genügend qualifizierte Kräfte zur Verfügung stehen. Allein 2008 fehlen in Deutschland 95.000 Ingenieure. Insgesamt fehlen laut einer Studie des Deutschen Industrie und Handelskammertages (DIHK) rund 400.000 Fachkräfte.



Seitdem es Automobile gibt, schaffen wir sichere Mobilität für Menschen. Über 3.500 Mitarbeiter weltweit engagieren sich gemeinsam für ein Ziel:

WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

Nur weil es das WIR gibt, kann KIRCHHOFF Automotive mehr BEWEGEN, auch Ihre ZUKUNFT. Als familiengeführtes mittelständisches Unternehmen mit ausgeprägten Werten, bieten wir vielseitige, interessante Aufgaben, umfangreiche Weiterbildungsmöglichkeiten, ein angenehmes Arbeitsumfeld und konkrete Karrierechancen.

GLOBAL DENKEN, LOKAL HANDELN

- 17 Uniform- und Montagewerke in 9 Ländern
- zentrale Forschung/Entwicklung
- zentrales S+E Center
- Dezentrale Produktion mit unseren Kernkompetenzen Umformen, Fügen, Oberfläche

WIR ARBEITEN MIT MENSCHEN FÜR MENSCHEN

- inhabergeführtes Familienunternehmen
- Seit über 220 Jahren garantieren wir qualifizierte Arbeitsplätze durch langfristige Strategie
- familiengeprägte Werte, die in jeder Hierarchiestufe gelebt werden
- Förderung individueller Fähigkeiten und Talente

TECHNOLOGIE, DIE UNTER DIE HAUT GEHT

- Arbeitsplätze auf dem neuesten Stand der Technik
- Internationaler Wissenstransfer in High Potential Teams
- Technologieführerschaft in Produktion und Entwicklung komplexer Metall- und Hybridstrukturen für die internationale Automobilindustrie

In einem Umfeld mit ausgeprägter wirtschaftlicher Infrastruktur und trotzdem hohen Freizeitwert arbeiten Sie unabhängig von wechselhaften Konzernstrategien bei einem führenden mittelständischen Entwicklungslieferanten. Sie wollen Ihre Zukunft mobilisieren? Dann bewerben Sie sich jetzt.

KIRCHHOFF Automotive Deutschland GmbH · Herr Jürgen Dröge · Am Eckenbach 10 · 14 · 57439 Attendorn
T +49 2722 696-0 · F +49 2722 696-219 · info@kirchoff-gruppe.de · Mehr erfahren unter: www.kirchoff-gruppe.de



Jürgen Dröge

Ein Drittel der Unternehmen klagt darüber, dass offene Stellen zumindest vorübergehend nicht besetzt werden können. Der Kampf um die entsprechend qualifizierten Fachkräfte ist entbrannt.

Auch KIRCHHOFF Automotive ist von diesen Auswirkungen betroffen. Doch unser Unternehmen stellt sich mit neuen Ideen und modernen Konzepten diesen Herausforderungen. Es gilt, für das Wachstum neue Fach- und Führungskräfte zu gewinnen und bewährte Mitarbeiter/-innen auch im Unternehmen zu halten. Der Schlüssel dazu lautet, sich als starke, attraktive Arbeitgebermarke zu positionieren und dies in der Wahrnehmung von Bewerbern und Mitarbeitern zu verankern. Dies erfordert eine besondere Art der Markenpflege – Employer Branding.

Darunter ist ein perfektes Personalmarketing zu verstehen, mit dem gezielt Fachkräfte gewonnen werden. Dazu zählt u.a., sich auf den wichtigen Karriere-Websites von anderen Unternehmen abzuheben. Es muss beispielsweise deutlich werden, was KIRCHHOFF Automotive als Arbeitgeber auszeichnet, welche Chancen sich bieten und warum sich ein Bewerber gerade für unser Unternehmen entscheiden soll. Ein gutes Employer Branding schafft das, was auch eine Produktmarke schafft: ein klares Vorstellungsbild beim Bewerber zu verankern, wofür unser Unternehmen steht, und ein hohes Maß an Wiedererkennungswert zu gewährleisten.

Die Darstellung des Unternehmens auf der Homepage, auf Karriere-Websites und in Stellenanzeigen haben die Funktion eines Schaufensters. Professionell konzipierte Anzeigen und Internetseiten spiegeln das komplette Unternehmen wider und erhöhen so die Chancen, die richtigen Mitarbeiter/-innen direkt anzusprechen.

Wir werden deshalb die Karriere-Webseiten unseres Internetauftritts ebenso von Grund auf erneuern wie unsere Stellenanzeigen. Sie erhalten künftig ein neues, synergetisches Design. Einen Ausblick hierauf gibt die abgebildete Anzeige. Wir sind sicher, mit diesen Maßnahmen wertvolle Mitarbeiter/-innen zu gewinnen und langfristig an unser Unternehmen zu binden.

Schüler-Aktionstag in der Automotive-Industrie

➤ Mehr als 1.000 Schüler besuchten Zulieferunternehmen

„Viele junge Leute sind ziemlich orientierungslos. In manchen Branchen fehlen Azubis, doch Firmen klagen über zu schlechte Bewerber“, so Frank-Jürgen Weise, Chef der Bundesagentur für Arbeit, und weiter: „Die Berufsorientierung an der Schule ist notwendig. Schüler wissen zu wenig über Firmen, Schüler haben Vorbehalte gegen die Wirtschaft, sie kennen manche Bereiche überhaupt nicht.“ Dem soll nun entgegengewirkt werden:

In einer konzertierten Aktion, organisiert und vorbereitet von den IHKs in Zusammenarbeit mit den Mitgliedsunternehmen des Automotive Netzwerks Südwestfalen (www.automotive-sw.de), wurde zum ersten Mal der landesweite Aktionstag „Faszination Automotive NRW“ veranstaltet. Am 4. und 5. September gab es Technik „zum Anfassen“.

Viele Unternehmen der Automobil-Zulieferindustrie öffneten ihre Tore für Schülerinnen und Schüler der Jahrgangsstufen 9 bis 11, die sich für Technik und moderne Fahrzeuge interessieren. Weit mehr als 1.000 Jungen und Mädchen aus ganz Südwestfalen nahmen – gemeinsam mit ihren Lehrern – an diesen beiden Tagen das in dieser Form einzigartige Angebot wahr. Neben 50 Automobilzulieferern der Region beteiligten sich auch die Fachhochschulen Südwestfalen und Soest an der Aktion.

Unter dem Motto „Was macht KIRCHHOFF eigentlich?“ informierten sich an diesen beiden Tagen rund 130 Schüler/-innen aus Iserlohner Real- und Hauptschulen über Produkte, Fertigungsverfahren und Jobperspektiven bei KIRCHHOFF Automotive.

Unter dem Aspekt „Berufs- und Karrierechancen bei KIRCHHOFF – was bilden wir aus?“ wurden ihnen die Ausbildungsberufe und Qualifikationen sowie die Möglichkeiten einer Weiterbildung nach der Lehre aufgezeigt. „Eine Ausbildung bei KIRCHHOFF Automotive ist keineswegs eine Einbahnstraße, sondern vielmehr der erste Schritt auf einer vielwegigen Karriereleiter“, betonte Sabine Boehle, Marketing KIRCHHOFF Automotive, im Interview.

Sehr positiv aufgenommen wurden von den Schülern auch Tipps für Bewerbungen und Vorstellungsgespräche und die Infokarten zu den einzelnen Berufen. Den Abschluss bildete eine Betriebsbesichtigung, die den zukünftigen Berufsanwärtern einen ersten Einblick in die reale Arbeitswelt verschaffte.



Der erste Aktionstag Automotive war eingebunden in die bereits seit einiger Zeit intensive Kooperation unseres Unternehmens mit regionalen Schulen. Hier werden z.B. Schnuppertage, Schüler- oder auch Lehrpraktika angeboten.

Weiterhin besuchen KIRCHHOFF Mitarbeiter regelmäßig Schulklassen, um Schüler und gerade auch Schülerinnen für Technik zu interessieren. Zielsetzungen dieser Projekte sind, junge Menschen bei der Berufswahl zu unterstützen, auf Lerndefizite hinzuweisen und besonders interessierten Schulabgängern eine Bewerbung bei KIRCHHOFF nahelegen. Generell wird auch ganz allgemein für die Ergreifung eines technischen Berufes geworben.

Und die Werbung wirkt: Im vergangenen Jahr haben sich 61.600 Schulabgänger für ein Ingenieurstudium eingeschrieben – das sind satte 9% mehr als im Jahr davor (Quelle: Statistisches Bundesamt). Doch um die „Lücke“ von aktuell 70.000 fehlenden Ingenieuren zu schließen, wird es noch vieler weiterer Anstrengungen bedürfen. Der Aktionstag „Faszination Automotive“ war hier sicherlich ein erfolgreicher Schritt in die richtige Richtung.

Mehr Infos: www.faszination-automotive.de

Sabine Boehle

Iserlohner Schüler zu Besuch:

Bild oben: Schüler der städtischen Realschule am Bömberg mit ihrem Lehrer Herrn Stenk.

Bild unten: Schüler der Martin-Luther-Schule mit ihrer Lehrerin Frau Jost-Fischer

Karriere- und Ausbildungsmessen im Fokus

➤ Aktiv auf Nachwuchskräfte zugehen



JOB'SI Siegen: Eva Rademacher, Trainee Personalbeschaffung/-entwicklung und Sabine Boehle, Marketing



JOB'SI Siegen: Karl-Heinz Rupp, Ausbildungsleiter bei KIRCHHOFF Automotive, im Gespräch mit interessierten Schülerinnen



Konaktiva Darmstadt: Reges Interesse an einer Karriere bei KIRCHHOFF Automotive



Konaktiva Darmstadt: Moderner Rahmen für moderne Berufseinsteiger



Berufsmesse Olpe: Der Gemeinschaftsstand der VIA bietet viele Einstiegschancen in Südwestfalen



Berufsmesse Olpe: Tradition und Moderne: Karl-Heinz Rupp und Michael Ispording beim Informationsgespräch



Konaktiva Dortmund: Ingenieur Nachwuchs für die Automobilindustrie
→ 12



Konaktiva Dortmund: Eva Rademacher (r.), im Gespräch

Im Jahr 2008 hat KIRCHHOFF Automotive seine Aktivitäten im Bereich Personalmarketing erheblich verstärkt, um den sinkenden Zahlen von Schul- bzw. Hochschulabgängern und dem Mangel an Facharbeitern und Ingenieuren aktiv zu begegnen. Dabei denkt das Unternehmen besonders an die Zukunft und spricht gezielt junge Nachwuchskräfte an. Das gilt für Studenten und Absolventen ebenso wie für Schulabgänger. Mit einem attraktiven Stand und kompetenten Beratern nimmt KIRCHHOFF Automotive an vielen Karriere- und Ausbildungsmessen teil.

Auf der Berufsmesse für Auszubildende in Olpe ist KIRCHHOFF Automotive traditionell vertreten und ein vielbesuchter Anlaufpunkt für zukünftige Schulabgänger. Die jungen Menschen informieren sich über unsere Ausbildungsberufe, über deren Anforderungen und natürlich über die offenen Ausbildungsstellen. Auch auf der Ausbildungsplatzbörse in Iserlohn, die am 23. Oktober zum ersten Mal stattfand, konnte man sich über reges Besucherinteresse freuen.

Besondere Anstrengungen wurden im Bereich des Hochschulmarketings unternommen: Der Start hierzu fand auf der Konaktiva in Darmstadt im Mai 2008 statt. Es folgte im gleichen Monat der BITS Karriere Tag an der Unternehmerhochschule in Iserlohn. Im Juni präsentierte KIRCHHOFF Automotive seine Leistungen und Jobangebote zwei Tage auf der JOB'Si 08 – der Siegener Messe für Beruf, Ausbildung, Weiterbildung, Fortbildung & Existenzgründung in der Siegerlandhalle. Am 13. November nahm KIRCHHOFF Automotive erfolgreich an der Konaktiva in Dortmund teil. Für 2009 stehen bereits folgende Aktivitäten fest: Car Symposium im Ruhrcongress-Center in Bochum am 27. und 28. Januar 2009 und am Karrieretag auf dem Campus Soest der FH Südwestfalen am 8. April 2009.

Diese Messen – in unserem regionalen Einzugsgebiet – bieten für uns eine hervorragende Plattform, Kontakte zu Studenten, Absolventen und Hochschulen zu knüpfen. Erste Ergebnisse: Neben ca. 300 neuen Kontakten ergaben sich aus den Aktivitäten viele Praktika, Trainee-Einstiege und Bewerbungen zum Direkteinstieg.

Dietmar Epe

Ausbildung – eine der wichtigsten Investitionen

➤ Iserlohn, Attendorn. Ausbildungsquote erneut bei 9 %

Gut ausgebildeter Fachkräftenachwuchs ist für KIRCHHOFF Automotive eine der wichtigsten Investitionen in die Zukunft. Ausbildung ist für uns die Grundlage, heute und in der Zukunft, als wettbewerbsfähiger Industriestandort im globalen Wettbewerb bestehen zu können.

Mit einer Ausbildungsquote von 9 % liegt KIRCHHOFF Automotive wieder deutlich über dem Bundesdurchschnitt. Regelmäßig werden an den Standorten Attendorn und Iserlohn über 90 junge Menschen in kaufmännischen und gewerblich-technischen Ausbildungsberufen qualifiziert.

Dietmar Epe



(v.l.n.r.): Ulrich Schröder, Nina Suthoff, Stella Bensmann, Robin Schenk, Thomas Matwich, Max Ermentraut, Nils Kaya, Sebastian Kumbruch, Marius Krage, Christian Ostermann, Benjamin Otto, Michael Filusch, Patrik Kunz, Daniel Schulz
1. Reihe sitzend: Ulrich Kunz (Betriebsratsvorsitzender), Gerhard Hosenfeld (mit dem heutigen Tag 40 Jahre Ausbilder bei KIRCHHOFF), Stefan Jeziorski (Ausbildungsleiter)



Dietmar Epe, Michael Ispording mit den Auszubildenden Attendorn: (v.l.n.r.): Janine Bogdanski, Miriam Pachutzki, Daniel Dünnebacke, Tobias Wlochowicz, Sascha Engel, Benedikt Tolle, Felix Haase, Andreas Arns, Florian Schulte, Stephen Ringsdorf, Sarah Nowak, Eva Rademacher.

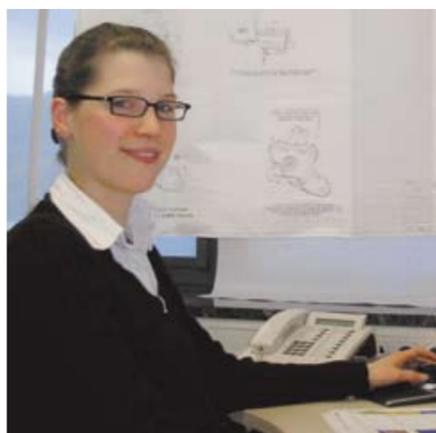
Duales Studium – der Direkteinstieg

➤ Attendorn. Hand in Hand: Theorie und Praxis



Marc Horlacher

Abitur Rivius-Gymnasium Attendorn, Duales Studium Maschinenbau 2003–2008, Uni Siegen, seit 01.09.2008 Junior-Projektmanager Warmumformung und Rohrbiegen, Produkt & Technologie, Attendorn



Caroline Irlé

Ausbildung Technische Zeichnerin, Werkzeugbau Olpe, Fachabitur Berufskolleg Technik in Siegen, Duales Studium Maschinenbau 2003–2008, Uni Siegen, seit Mai 2008 CAx-Engineer, CAD Attendorn



Tobias Halbe

Ausbildung zum Werkzeugmechaniker, Werkzeugbau Olpe, Fachabitur Berufskolleg Olpe, Duales Studium Maschinenbaukonstruktion 2004–2008, Uni Siegen, seit 01.08.2008 Projektkoordinator im GM-Team

Die Formel ist einfach: Ausbildung + Studium + betriebliche Praxis ergeben einen Direkteinstieg in unser Unternehmen. Das Duale Studium ist eine Kooperation zwischen Universität, KIRCHHOFF Automotive und den Studenten. In der vorlesungsfreien Zeit lernen die Studenten unsere Unternehmensbereiche und Produkte kennen und arbeiten an Projekten mit – festgelegt nach einem betrieblichen Ausbildungsplan.

Dieses Jahr konnten wir drei Duale Studenten/-innen in geeignete Positionen übernehmen. Marc Horlacher hat nach dem Abitur sein Duales Studium erfolgreich mit dem Masterabschluss beendet.

Caroline Irlé und Tobias Halbe haben zunächst ihre Ausbildung als Technische Zeichnerin bzw. als Werkzeugmechaniker abgeschlossen und anschließend die Fachhochschulreife erlangt. Während ihres Dualen Studiums in den Bereichen Engineering, F&E, CME und in verschiedenen Produktionsbereichen konnten sie dann weitere wertvolle Erfahrungen sammeln.

Jürgen Dröge

KIRCHHOFF Automotive Urgesteine

➤ Iserlohn, Attendorn. Über 100 Jahre KIRCHHOFF Automotive



KIRCHHOFF Automotive ist stolz auf seine über 220-jährige Tradition. Und auf seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die in dieser Tradition Kultur und Werte leben und damit Garanten des Erfolges unserer Gruppe sind. Drei Beispiele solcher „KIRCHHOFF Urgesteine“ möchten wir Ihnen heute vorstellen, sie repräsentieren zusammen über 100 Jahre KIRCHHOFF.

Ilona Schön, 30 Jahre KIRCHHOFF, zuletzt Vertriebsleiterin Non-Automotive, hat in drei Jahrzehnten maßgeblich an den Erfolgen der Geschäftsbereiche Elektrogeräte, Handwerkzeuge und Automotive mitgewirkt. Ihre offene und fröhliche Art war der Grundstein ihrer Beliebtheit intern. Dies und ihre Fachkompetenz sowie ihr unermüdlicher Einsatz führten dazu, dass sie zur anerkannten und geschätzten Partnerin unserer Kunden wurde. Bei ihrer Verabschiedung in den Unruhestand hat ihr die Geschäftsführung gerne bestätigt: Sie hat sich um das Unternehmen verdient gemacht und wird uns fehlen.

Friedhelm Siepe, fast 48 Jahre KIRCHHOFF, begann seine Karriere als Industriekaufmann im Jahr 1961 und entwickelte sich über die Funktionen Exportsachbearbeiter und Lohnbuchhalter zum Leiter Personalwesen Attendorn. In dieser Funktion hat er fast 25 Jahre maßgeblich dazu

beigetragen, dass immer die richtigen Mitarbeiter an der richtigen Stelle unseres Unternehmens für Wachstum durch Kundenzufriedenheit sorgten. Seine ruhige und ausgeglichene Art strahlte auch aus auf alle Kolleginnen und Kollegen und sorgte für ein harmonisches Betriebsklima. Seine vielen, überwiegend sportlichen Hobbys sowie sein Engagement in kirchlichen, sozialen und politischen Institutionen seines Wohnortes werden ihn auch nach Antritt seiner Altersteilzeit voll beschäftigen.

Aber ein Urgestein ist noch aktiv: Gerhard Hosenfeld, seit 1968 bei KIRCHHOFF Automotive und nach abgeschlossener Lehre als Werkzeugmechaniker seit 1972 Ausbilder der Lehrwerkstatt in Iserlohn-Sümmern. Gerhard Hosenfeld hat in den vergangenen 40 Jahren über 300 Azubis erfolgreich auf eine Karriere vorbereitet, darunter viele Landes- und Bundessieger als beste Auszubildende ihres jeweiligen Jahrgangs.

Mit Gerhard Hosenfeld freuen wir uns gemeinsam auf sein 50-jähriges Firmenjubiläum im Jahr 2018. Ilona Schön und Friedhelm Siepe wünschen wir viel Lebensfreude bei bester Gesundheit in ihrem dritten Lebensabschnitt.

Ulrich G. Schröder



Bild oben links: Ilona Schön mit Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff

Bild oben rechts (v.l.n.r.): Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Friedhelm Siepe, Arndt G. Kirchhoff

Bild unten rechts (v.l.n.r.): Ulrich G. Schröder, Gerhard Hosenfeld, J. Wolfgang Kirchhoff

Manpower bei KIRCHHOFF

Karrieren bei KIRCHHOFF Automotive

Erinnern Sie sich noch an den Artikel in der letzten K>MOBIL über „Frauenpower bei KIRCHHOFF“ und den darin geäußerten Wunsch einer der Damen, auch einmal etwas über „Männer bei KIRCHHOFF“ zu erfahren?

Bitte schön!

Acht Beispiele für Karrieren bei KIRCHHOFF Automotive möchten wir Ihnen heute präsentieren, eine bunte Mischung durch alle Unternehmensbereiche und alle Standorte.

Auch hier hatten wir wieder die Qual der Wahl, auch diese Beispiele stehen wieder nur stellvertretend für alle KIRCHHOFF Automotive Mitarbeiter. Am liebsten hätten wir an dieser Stelle natürlich alle 3.500 Mitarbeiter porträtiert.

Karrieren bei KIRCHHOFF: Wir wünschen uns, dass die hier gezeigten Beispiele Ansporn für bestehende und Anreiz für neue Kolleginnen und Kollegen sind.

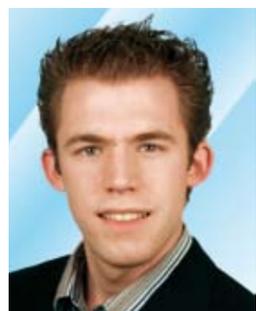
Ulrich G. Schröder



Andreas Haase, 48,
Executive Vice President
Administration,
Managing Director
Bei KIRCHHOFF seit: 1976
Einstiegsposition: Auszubildender

Ausbildung: Betriebswirt
Lebensmotto: Rom wurde auch nicht an einem Tag erbaut, aber Rom wurde erbaut!!!

Warum bei KIRCHHOFF?: Weil die Aufgabe/Arbeit Spaß macht
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Die Zahlen zusammenhalten, Transparenz schaffen und frühzeitig konsequent handeln
Mag bei KIRCHHOFF: Offenheit, schnelle Entscheidungswege
Verbesserungswürdig: Ideenaustausch in der Gruppe forcieren und intensiver nutzen
Zukunft: Kontrolliertes Wachstum innerhalb der Gruppe
Bedeutende Erfahrungen: Das Kennenlernen von unterschiedlichen Kulturen



Eike Brinkmann, 25,
Fertigungssteuerer
Bei KIRCHHOFF seit: 2007
Einstiegsposition: Praktikant
Ausbildung: Bachelor of Engineering

Lebensmotto: Folge nicht der Masse, sondern zeige ihr den Weg!

Warum bei KIRCHHOFF?: Meiner Meinung nach gibt KIRCHHOFF jungen Angestellten sehr gute Zukunftsperspektiven in Bezug auf Weiterbildung und Eingliederung in die Berufswelt.
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Unter Berücksichtigung von Kundenbedürfnissen und Lieferterminen die Produktion sämtlicher Artikel der Handeinlegepressen zu koordinieren
Mag bei KIRCHHOFF: Ich mag die familiäre Arbeitsatmosphäre und die gesunde Mischung aus jungen und erfahrenen Mitarbeitern.
Zukunft: In den kommenden Jahren das Masterstudium zu beginnen
Bedeutende Erfahrungen: Jeder Tag birgt neue Erfahrungen!



Ryszard Czachor, 51,
Quality Manager
Bei KIRCHHOFF seit: 1999
Einstiegsposition: Quality Manager
Ausbildung: Mechanical Engineer

Lebensmotto: 1. Positives Denken... immer!
2. Die Familie kommt zuerst!
Warum bei KIRCHHOFF?: Nach 17 Jahren in der Luftfahrtindustrie suchte ich nach neuen, spannenden Herausforderungen.

Mag bei KIRCHHOFF: Die freundliche Atmosphäre und die klar definierten Verantwortlichkeiten
Verbesserungswürdig: Die Kommunikation in der Unternehmensgruppe und die Kooperation zwischen den einzelnen Werken
Zukunft: Ich werde weiter innerhalb der KIRCHHOFF Organisation arbeiten und dort gerne an den Verbesserungen teilhaben, die ich der Geschäftsführung präsentiert habe.
Bedeutende Erfahrungen: Das ist nicht so einfach in einem Satz zu beantworten...



Ulrich Kunz, 48, Gesamtbetriebsratsvorsitzender
Bei KIRCHHOFF seit: 1976
Einstiegsposition: Auszubildender Werkzeugmechaniker
Ausbildung: Industriemeister mit Ausbilder-/REFA-Scheinen
Lebensmotto: Mit kalkuliertem Risiko geht es immer weiter.

Warum bei KIRCHHOFF?: In diesem Familienunternehmen kann man Dinge bewegen, die in einem Konzern nicht möglich wären.
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Als Betriebsrat sind wir für die Sorgen unserer Mitarbeiter/-innen da und achten auf die Einhaltung der gesetzlichen und tariflichen Bestimmungen.
Mag bei KIRCHHOFF: Den großen Entscheidungsspielraum; Verhandlungen finden in einem fairen Stil statt, der woanders nicht so gegeben ist.
Verbesserungswürdig: Eine schnellere Besetzung von offenen Stellen
Zukunft: Mit meinen Entscheidungen dazu beitragen, dass meine Mitarbeiter/-innen einen sicheren Arbeitsplatz haben
Bedeutende Erfahrungen: Immer Menschen in meiner Umgebung zu haben, zu denen ich Vertrauen habe und mit denen ich Probleme besprechen und lösen kann



Stefan Leitzgen, 44,
Executive Vice President Manufacturing & Operations,
Managing Director
Bei KIRCHHOFF seit: 1994
Einstiegsposition: Logistic Manager
Ausbildung: Dipl. Ingenieur

Lebensmotto: Die besten Lösungen findet man immer, wenn man nach vorne schaut.
Warum bei KIRCHHOFF?: Nach meinen Erfahrungen in einem Consultingunternehmen suchte ich nach neuen Herausforderungen.
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Verantwortlich für Fertigungsstrategien und -investitionen sowie die Leistungsfähigkeit der Produktionswerke
Mag bei KIRCHHOFF: Den Führungsstil des familiengeführten Unternehmens und die Zusammenarbeit mit Kollegen aus anderen Ländern
Verbesserungswürdig: Kommunikation
Zukunft: Gesund bleiben, alles andere regelt sich dann schon.
Bedeutende Erfahrungen: Gute Freunde bleiben für immer.



Timo Müller, 28, Betriebsleiter Hotforming & Trailer Systems
Bei KIRCHHOFF seit: 2000
Einstiegsposition: Werkzeugmechaniker Stanz- und Umformtechnik im Verbundstudium Maschinenbau
Ausbildung: Werkzeugmechaniker, Dipl.-Ing. Maschinenbau

Lebensmotto: Positiv in die Zukunft blicken und die Ziele nicht aus den Augen verlieren!
Warum bei KIRCHHOFF?: Optimale Voraussetzungen für eine berufliche sowie akademische Ausbildung und beste Zukunftsperspektiven
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Verantwortlich für den neuen Produktionsbereich Hotforming & Trailer Systems
Mag bei KIRCHHOFF: Internationales Familienunternehmen, persönliches Arbeitsklima, kurze Entscheidungswege, interessante Aufgabengebiete und Fertigungstechnologien
Verbesserungswürdig: Intensivere Zusammenarbeit, Austausch der Standorte
Zukunft: Sicherstellung des Serienanlaufs für die Produktlinien und der Bauteilqualität
Bedeutende Erfahrungen: Theorie und Praxis sind zwei unterschiedliche Welten, die man immer wieder neu in Einklang bringen muss.



Ryszard Muzyczka, 53,
Managing Director in Mielec,
Member of the Board of
KIRCHHOFF Polska und
KIRCHHOFF Polska Assembly
Bei KIRCHHOFF seit: 1999
Einstiegsposition: Plant Manager
Ausbildung: Master of Science Engineering

Lebensmotto: Sei du selbst!
Warum bei KIRCHHOFF?: Aufgrund des sehr interessanten Jobs und den breiten Entwicklungsmöglichkeiten
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Verantwortlich für das operative Geschäft in Polen und die Unternehmensentwicklung, insbesondere für Investitionen. Von Beginn an Aufbau des Assembly-Werkes Gliwice.
Mag bei KIRCHHOFF: Riesige Möglichkeiten von Aktivitäten, einzigartige Atmosphäre sowie das Verhältnis zu den Unternehmensinhabern
Verbesserungswürdig: Entwicklung stärkerer Aktivitäten in der MOE-Region mit den Hauptprodukten Stoßfängersysteme, Instrumententafelträger etc.
Zukunft: Für KIRCHHOFF arbeiten, weitere zehn Jahre, als Minimum
Bedeutende Erfahrungen: Das erste Mal allein ein Flugzeug zu fliegen



Sean Mc Dermott, 44,
Managing Director
Bei KIRCHHOFF seit: 1981
Einstiegsposition: Auszubildender Werkzeugmechaniker
Ausbildung: Werkzeugmechaniker, Diplom in Produktions- und Lagermanagement

Lebensmotto: Ein Mensch, der nie einen Fehler gemacht hat, hat noch nie irgendetwas erreicht.
Warum bei KIRCHHOFF?: Gute Karrierechancen und vielfältige neue Erfahrungen
Aufgabe bei KIRCHHOFF: Vorausschauend planen, Systeme verbessern, gute Kommunikation mit der Belegschaft und dem Gruppenmanagement aufrechterhalten
Mag bei KIRCHHOFF: Die positive und familiäre Atmosphäre, die sich von den Produktionsmitarbeitern bis zum Aufsichtsrat durchzieht
Verbesserungswürdig: Internationalisierung von zentralen Teams
Zukunft: Verantwortlichkeit für mehr als ein Werk, Weltreise
Bedeutende Erfahrungen: 22 Jahre verheiratet zu sein und meine vier Söhne aufwachsen zu sehen

Neuer Geschäftsführer Sales & Engineering

Attendorn. Dr.-Ing. Thorsten Gaitzsch wechselt von KARMANN zu KIRCHHOFF

Mit Wirkung zum 17. November 2008 wurde Dr.-Ing. Thorsten Gaitzsch zum Geschäftsführer der KIRCHHOFF Automotive Deutschland GmbH bestellt und ist verantwortlich für die Führung der zentralen Sales & Engineering Bereiche. Er führt das Geschäft zusammen mit den Geschäftsführern Andreas Haase und Stefan Leitzgen.

Das zunehmende Wachstum unserer Gruppe sowie die strategische Ausrichtung unserer weltweit agierenden Kunden machen eine engere Koordination und Konzentration unserer Vertriebs- und Engineeringbereiche notwendig.

Dr. Gaitzsch studierte allgemeinen Maschinenbau, Fachrichtung Werkstoffe und Fertigung, Schwerpunkt Organisations- und Betriebstechnik, an der Technischen Universität Braunschweig. Nach seiner Zeit als wissenschaftlicher Mitarbeiter am Institut

für Fabriklehre und Unternehmensforschung an der TU Braunschweig, in der er auch zum Doktor-Ingenieur promovierte, war er als Projektleiter und später als Produktionsleiter bei einem mittelständischen Betrieb aus dem Bereich der Antriebs- und Verkehrstechnik beschäftigt.

Zuletzt war Dr. Gaitzsch bei der Wilhelm Karmann GmbH tätig, anfangs als Produktionsleiter, später dann als Key Account Manager und stellvertretender Vertriebsleiter.

Der aus dem Münsterland stammende Dr. Gaitzsch ist verheiratet und hat zwei Töchter.

Wir begrüßen Dr.-Ing. Thorsten Gaitzsch herzlich bei KIRCHHOFF Automotive und wünschen ihm viel Erfolg bei seiner neuen Aufgabe.

Kerstin Rinscheid



Neuer Geschäftsführer Sales & Engineering bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland: Dr.-Ing. Thorsten Gaitzsch



Wenn Engel reisen, scheint die Sonne...

Attendorn. Familienwandertag mit Rekordbeteiligung bei herrlichem Wetter



Rekordbeteiligung: Über 400 Teilnehmer folgten der Einladung von Organisator Friedhelm Siepe zum Familienwandertag des KIRCHHOFF Automotive Standortes Attendorn

Reisen ist vielleicht ein wenig zu viel gesagt, aber die Sonne schien wie von Friedhelm Siepe, dem Organisator des Familienwandertages, eigens bestellt. Dies nutzten über 400 Teilnehmer, Hunde nicht mitgezählt – so viele wie noch nie.

Darunter waren auch sehr viele Kinder, die die Wegstrecke tapfer zu Fuß, im Kinderwagen oder auf den Schultern ihrer Eltern zurücklegten. Nach drei Stunden, eine Pause bei Kaffee, Kuchen und Kaltgetränken auf der Reper Höhe inbegriffen, erreichten wir unser Ziel, die Schützenhalle Dünschede.

Dort erwartete die Wanderteilnehmer beste Unterhaltung vom Harmonie Sound Orchester des Musikvereins Dünschede. Für die Kinder war Schminken und Tanz angesagt und für die Erwachsenen gab es alles für das leibliche Wohl. Viele Gespräche entwickelten sich – ein Austausch, zu dem man in dieser Tiefe bei der täglichen Arbeit nur selten kommt.

Alles in allem eine sehr gelungene Veranstaltung!

Stefan Klose

Neuer Leiter Human Resources

Iserlohn. Uwe Hartmann wechselt von DELPHI zu KIRCHHOFF

Mit Wirkung vom 1. Januar 2009 übernimmt Herr Diplom-Betriebswirt Uwe Hartmann den Zentralbereich Human Resources bei Kirchoff Automotive.

Nach seiner Ausbildung zum Industriekaufmann absolvierte Herr Hartmann sein Studium mit dem Schwerpunkt Personalwirtschaft. Im Anschluss an das Studium begann sein beruflicher Werdegang bei der Orenstein & Koppel AG in Dortmund, wo er ein Traineeprogramm im Bereich Personal- und Sozialwesen absolvierte. Von 1986 bis 1997 nahm er verschiedene Personalleiterfunktionen im Personalwesen dieses Unternehmens wahr, zum Schluss als Personalleiter und Prokurist der O&K Orenstein & Koppel Mining GmbH. Zusätzlich wurde ihm die Personalverantwortung für mehrere Niederlassungen und die Hauptverwaltung der O&K Orenstein & Koppel AG übertragen.

Von 1997 bis 2008 war Herr Hartmann bei der DELPHI Deutschland GmbH in Wuppertal tätig, zuletzt als Personalleiter für wesentliche Bereiche der zentral- und osteuropäischen Aktivitäten des DELPHI Konzerns.

Uwe Hartmann ist außerdem ehrenamtlich in mehreren Funktionen tätig, u.a. als Richter am Landesarbeitsgericht Düsseldorf und als ordentliches Vorstandsmitglied der Berufsgenossenschaft Elektro, Textil, Feinmechanik.

Wir wünschen dem gebürtigen Bochumer viel Erfolg bei seiner wichtigen Aufgabe für die künftige Expansion von KIRCHHOFF Automotive und begrüßen ihn herzlich in unserem Unternehmen.

Ulrich G. Schröder



Neuer Leiter des Zentralbereiches Human Resources in der KIRCHHOFF Automotive GmbH: Dipl.-Betriebswirt Uwe Hartmann



KIRCHHOFF freut sich auf Herausforderungen

➤ Ovar. GM ernennt KIRCHHOFF Automotive zum „Lieferanten des Jahres 2007“



Tomasz Zwyrtak, GM-Einkaufsdirektor für Strukturteile weltweit, übergibt den Preis im Beisein der Gesellschafter und Geschäftsführer von KIRCHHOFF Automotive stellvertretend für alle Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen an Sylvia Santos, Maschinenführerin an einer manuellen Presse in Ovar

Bild oben: GM Einkaufsdirektor Tomasz Zwyrtak steht mit der Führungsmanschaft von KIRCHHOFF Automotive und KIRCHHOFF Portugal vor dem Hauptgewinn: Den OPEL Meriva gewann Leonel Dias, Pressenführer an einer Automatikpresse in Ovar

Zum fünften Mal insgesamt, zum vierten Mal in Folge seit 2004 konnte KIRCHHOFF Automotive am 14. Oktober 2008 in seinem Werk in Ovar, Portugal, die unter Automobilzulieferanten begehrte Auszeichnung „GM Lieferant des Jahres“ entgegennehmen.

GENERAL MOTORS verleiht diesen Preis an Partner, die sich durch herausragende Firmenkultur, internationale Organisation und kontinuierlich erarbeitete Wettbewerbsvorteile auszeichnen und sich damit dauerhaft den Herausforderungen des internationalen Wettbewerbs stellen und hohen Kundennutzen schaffen.

Für 2007 verlieh GM die Anerkennung an 97 von über 3.000 Lieferanten weltweit, 57 waren Mehrfachpreisträger. Einer davon ist KIRCHHOFF Automotive.

Tomasz Zwyrtak, GM-Einkaufsdirektor für Strukturteile weltweit, stellte bei der Preisübergabe fest: „**KIRCHHOFF Automotive freut sich auf Herausforderungen.**“ Auch zukünftig lassen wir uns gerne fordern!

Ulrich G. Schröder

Top 100 Innovativ

➤ Düsseldorf. KIRCHHOFF Automotive zählt zu den 100 innovativsten Mittelständlern

KIRCHHOFF Automotive überzeugte bei der 16. Auflage des Unternehmensvergleichs „TOP 100“ mit einem erfolgreichen Innovationsmanagement. Das Unternehmen gehört somit zu den 100 innovativsten Unternehmen im deutschen Mittelstand.

Um die begehrte Ehrung zu erhalten, musste sich KIRCHHOFF Automotive einem strengen zweistufigen Verfahren der Wirtschaftsuniversität Wien stellen. Unter Leitung von Prof. Dr. Nikolaus Franke wurden die Innovationskraft der Bewerber bewertet und die 100 Besten ausgewählt.

KIRCHHOFF Automotive zeichnete sich dabei besonders durch eine hervorragende Vernetzung von Innovationsprozessen aus. So wird bei der Entwicklung neuer Produkte nicht nur eng mit Kunden und Partnern, sondern auch mit vielen Forschungsinstituten und Hochschulen zusammengearbeitet. Zudem bestätigt die „TOP 100“-Untersuchung KIRCHHOFF Automotive, die internen Neuerungsprozesse auf allen Ebenen so vernetzt zu haben, dass eine führende Position im globalen Wettbewerb dauerhaft gesichert ist.

Der Bereich Forschung und Entwicklung hat eine zentrale Bedeutung im Innovationsprozess. In Zusammenarbeit mit anderen Bereichen, wie Marketing, Vertrieb, Engineering oder Produktion, werden Konzepte für Innovationsstrategien erarbeitet. Diese werden kontinuierlich zwischen dem Leiter des Bereiches F&E und der Geschäftsführung abgestimmt und unter Berücksichtigung aktueller Markt- und Technologietrends angepasst. Basis für diese Neuerungen sind die in Zusammenarbeit mit externen Partnern durchgeführten Marktanalysen und Technologietrend-Bewertungen.

Prof. Dr. Lothar Späth zeichnete KIRCHHOFF Automotive bei einem Festakt im Düsseldorfer Meilenwerk mit dem begehrten „TOP 100“-Gütesiegel aus. Er würdigt damit die Leistung in den fünf Kategorien:

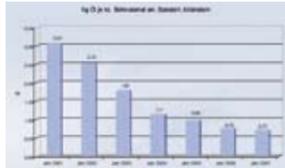
- Innovative Prozesse und innovative Organisation
- Innovationsmarketing
- Innovationserfolg
- Innovationsförderndes Topmanagement
- Innovationsklima

Prof. Dr. Lothar Späth verleiht die Urkunde an Stefan Leitzgen, Geschäftsführer KIRCHHOFF Automotive Deutschland, und Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirates der KIRCHHOFF Gruppe

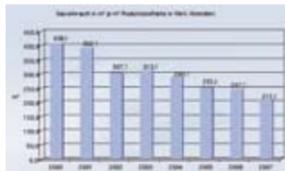
Christoph Wagener

Revalidierung nach Öko-Audit EMAS

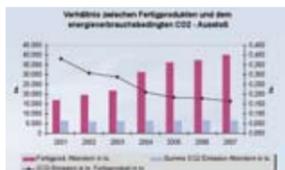
Attendorn. Glaubwürdigkeit und Transparenz durch Umweltgutachten



kg Öl je t Rohmaterial
2001 - 2007



Verhältnis zwischen Fertigprodukten und dem energieverbrauchsbedingten CO₂-Ausstoß



Gasverbrauch in m³ je m² Produktionsfläche 2000-2007

Bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland wird nicht nur über Umweltschutz geredet, er wird auch gelebt. Beispiel hierfür ist die erfolgreiche Revalidierung des Standortes Attendorn nach EMAS im Juni 2008.

EMAS steht für die Kurzbezeichnung „Eco-Management and Audit Scheme“, auch bekannt als Öko-Audit.

Das Programm wurde von der Europäischen Union entwickelt und ist ein Gemeinschaftssystem aus Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung für Organisationen, die ihre Umweltleistung verbessern wollen.

An EMAS teilnehmende Organisationen haben eine Umwelterklärung zu veröffentlichen, in der sie über ihre Auswirkungen auf die Umwelt, ihre Umweltleistung und ihre Umweltziele berichten. Die Umwelterklärung wird von einem unabhängigen Umweltgutachter, der einer staatlichen Überwachung unterliegt, auf ihre Richtigkeit hin überprüft.

Organisationen, die eine Überprüfung durch den Umweltgutachter erfolgreich durchlaufen, werden

in das EMAS-Register (www.emas-register.de) eingetragen und dürfen das EMAS-Logo für ihren betrieblichen Umweltschutz führen.

EMAS wurde bei KIRCHHOFF Automotive am Standort Attendorn, parallel zur ISO 14001, bereits im Jahr 2005 eingeführt. Mit der Revalidierung bekommen die eingeleiteten Umweltmaßnahmen am Standort eine authentische Glaubwürdigkeit und Transparenz verliehen, mit den natürlichen Ressourcen verantwortungsvoll umzugehen und die verbundenen Umweltbelastungen zu reduzieren.

Die Umwelterklärung 2008 steht der Öffentlichkeit in gedruckter oder elektronischer Form zur Verfügung. Sie bildet den Eckpunkt eines Dialogs zwischen unserem Unternehmen und am Umweltschutz interessierten Kreisen aus Politik und Wirtschaft über praktizierten Umweltschutz in unserem Haus.

Mehr erfahren Sie unter www.kirchhoff-gruppe.de im Bereich KIRCHHOFF Automotive unter dem Navigationspunkt Qualitätsmanagement im Unterpunkt Umwelt.

Uwe Suchland

IAA Nutzfahrzeuge mit neuem Besucherrekord

Hannover. Erfolgreicher Messeauftritt von KIRCHHOFF Automotive



Mit fast 300.000 Gästen aus 110 Ländern und mehr als 2.000 Ausstellern hat die diesjährige IAA Nfz im September in Hannover alle bisherigen Nutzfahrzeugmessen übertroffen. Matthias Wissmann, Präsident des VDA, stellte auf seiner Abschlusspressekonferenz fest: „Diese IAA ist die bislang erfolgreichste Nutzfahrzeugmesse. Sie hat in allen Disziplinen neue Maßstäbe gesetzt und unsere Erwartungen mehr als erfüllt. Sie hat sich als weltweit wichtigste Leitmesse für Mobilität, Transport und Logistik stärker denn je positioniert und ihre Spitzenstellung weiter ausgebaut. Sie ist das Schaufenster für die innovative Leistungsfähigkeit unserer Branche.“

KIRCHHOFF Automotive hat sich nach achtjähriger Abwesenheit der europäischen NKW-Industrie mit seiner neuen Strategie und seiner neuen Produktphilosophie präsentiert und damit bei seinen bestehenden und potentiellen Kunden große Resonanz hervorgerufen. Über 500 Fachbesucher konnten sich davon überzeugen, dass KIRCHHOFF Automotive von der Entwicklung bis zur Just-in-time-Lieferung durch Montagewerke in Kundennähe zu einem leistungsfähigen Entwicklungs- und Kompetenzpartner geworden ist. Neben der Konzentration auf unsere Kerntechnologien Umformen,

Fügen und Oberflächenbehandlung und die Spezialisierung auf bestimmte Produkte und Module im NKW-Strukturbereich wurde diese Aussage durch den geplanten Neubau eines NKW-Teile-Werkes am Standort Iserlohn mit Warmumformung hochfester Stähle unterstrichen.

Bestehende Partnerschaften konnten gefestigt, neue Kontakte geknüpft werden. Gefreut haben wir uns außerdem über den regen Besuch von Prominenten aus Wirtschaftsverbänden, Universitäten und Hochschulen sowie aus der Politik. Schon traditionsgemäß haben wir auch die Auszubildenden unseres Standortes Iserlohn auf unserem Messestand begrüßt. Sie konnten sich überzeugen, dass KIRCHHOFF Automotive nicht nur ein leistungsfähiger Ausbildungsbetrieb ist, sondern auch eine überzeugende Außen-darstellung leistet.

Die Geschäftsleitung von KIRCHHOFF Automotive bedankt sich an dieser Stelle ganz herzlich bei allen Besuchern. Ihr Dank gilt vor allem auch den Mitarbeitern, die an den Vorbereitungen beteiligt waren und während der Messe durch fachkundig geführte Kundengespräche und perfekten Service dazu beigetragen haben, dass sich unsere Besucher wohlfühlten.

Der Messestand zeigte die Konzentration auf die NKW-Strukturbereiche:

- Antrieb & Lenkung
- Chassis & Fahrerhaus
- Rohbaukomponenten
- Trägersysteme



Die guten Geister des Standes: Sabine Boehle, Marketing und Strategische Planung, (l.) und Kerstin Rinscheid, Assistentin der Geschäftsführung (r.)



VDA-Präsident Matthias Wissmann (Mitte) im Gespräch mit Arndt G. Kirchoff, CEO KIRCHHOFF Automotive (l.), Dr. Thomas Schlick (r.o.) und Ulrich G. Schröder, Geschäftsleitung KIRCHHOFF Automotive



J. Wolfgang Kirchoff, COO KIRCHHOFF Automotive, mit Ulrich G. Schröder, KIRCHHOFF Automotive Geschäftsleitung



Das KIRCHHOFF Automotive NKW Team (v.l.n.r.) Christof Wagener, Leiter F&E, Eckhard Rubarth, Engineering, Jens Hamester, Director Product Engineering - Mercedes Trucks, Dieter Wlochowicz, Leiter Engineering, Knut Stinn, Vertriebsleiter NKW, im regen Gedankenaustausch



Dr. Johannes Kirchoff (l.) gemeinsam mit Klaus Bräunig, Geschäftsführer VDA



Erfreutes Wiedersehen: Dr.-Ing. Jochen F. Kirchoff im Handschlag mit Jörg Böhringer



Traditionsgemäß besuchte Gerhard Hosenfeld (l.), Ausbildungsleiter am Standort Iserlohn, mit seinen Azubis den KIRCHHOFF Stand in Hannover



Dr. Barbara Jörg, Geschäftsführerin CVC Rheinland-Pfalz (l.), im angeregten Austausch mit Ulrich G. Schröder (M.) und Arndt G. Kirchoff (r)

Knut Stinn mit Oliver Rohatsch und Günther Staudenmaier von der Daimler AG in Stuttgart



Drei Generationen Kirchoff: Dr.-Ing. Jochen F. Kirchoff mit seiner Enkelin Nicola



Spitzenservice: Steffi Baron und Lena Harnischmacher



H.J. Schulte (r.) mit Ulrich G. Schröder (l.)

Auto Shanghai 2009

Shanghai. KIRCHHOFF Automotive präsentiert sich als Entwicklungslieferant



Vom 20. bis 28. April 2009 wird sich KIRCHHOFF Automotive zum zweiten Mal auf der Internationalen Ausstellung der Automobilindustrie in Shanghai präsentieren

Willkommen auf der 13. Auto Shanghai 2009, der führenden Automobilmesse auf dem asiatischen Markt, heißt es zum zweiten Mal auch für KIRCHHOFF Automotive. Nachdem die Premiere im Jahr 2007 ein voller Erfolg war, wird KIRCHHOFF 2009 sein erweitertes Leistungsspektrum als Entwicklungslieferant der Automobilindustrie präsentieren. Der Messeauftritt wird im Jahr 2009 unterstützt durch das neue KIRCHHOFF Automotive Werk in Suzhou, das nach seiner Erweiterung auf nunmehr 10.000 m² Fertigungsfläche Metallstrukturen für nationale Fahrzeughersteller in China produziert.

Insgesamt werden vom 20. bis 28. April 2009 über 500.000 fachkundige Besucher aus Politik und Wirtschaft erwartet.

Zielsetzung ist, KIRCHHOFF Automotive mit seinen Kerntechnologien Entwicklung, Umformen, Fügen und Oberflächenbehandlung auf dem chinesischen Markt weiter bekannt zu machen und Kontakte mit nationalen Herstellern zu knüpfen.

Schon jetzt ein herzliches Willkommen auf dem KIRCHHOFF Messestand während der Auto Shanghai 2009. Wir freuen uns auf Ihren Besuch und auf interessante Gespräche mit Ihnen.

Sabine Boehle

S&E Strategie-Workshop

Willingen. WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

Unter dem Motto „Focus & Go“ fand im August dieses Jahres im sauerländischen Willingen der fünfte Internationale Sales & Engineering Workshop von KIRCHHOFF Automotive statt.

Gemäß unserer Wachstumsstrategie der absoluten Kundenorientierung war es aufgrund der rasanten Entwicklung der automobilen Globalisierung speziell der BRIC- und MOE- Staaten (BRIC steht für Brasilien, Russland, Indien und China; MOE ist eine Abkürzung für Länder in Mittel- und Osteuropa) notwendig, unser internationales Sales & Engineering-Team zu einer mehrtägigen Strategietagung einzuladen.

Ziel der Tagung war:

- Ergebnisanalyse der Aktionspläne der vergangenen Tagungen
- Unser derzeitiger Status bei der Strategieumsetzung
- Unsere Zielsetzung für die Zukunft – fokussiert auf individuelle Kundenanforderungen

Verschiedene kunden- und regionsbezogene Arbeitsgruppen bekamen in Worksessions die Möglichkeit, ihre Potentiale und Gedanken aufzuzeigen. Die Zielrichtung war in allen Arbeitsgruppen die gleiche: Mit welchen Produkten und Strategien treten wir erfolgreich in den verschiedenen Märkten bei künftigen Fahrzeugmodellen auf?

Wichtig war darüber hinaus der persönliche Austausch der Teilnehmer untereinander. Unter dem Motto „voneinander lernen“ wurde verglichen, mit welchen Arbeitsmethoden und Vorgehensweisen kundenbezogene Probleme in anderen Teams gelöst werden.

Das Ergebnis der Tagung: Chancen und Risiken wurden realistisch überprüft und bewertet. Darauf aufbauend wurden die Prioritäten für die nächsten Jahre festgelegt, um auch künftig profitabel zu wachsen. Die Umsetzung der definierten Strategie wird jetzt in Projektgruppen mit Aktionsplänen weiterverfolgt.

Natürlich kam auch die Förderung des Teamgedankens zur Stärkung des Miteinanders nach Abschluss der offiziellen Projektarbeiten nicht zu kurz.

Das diesjährige Outdoor-Event fand auf der benachbarten Kartbahn statt. Trotz einiger begangener Regelwidrigkeiten, die in einzelnen Fällen beinahe zur Disqualifikation geführt hätten, wurde nicht nur im Rennen, sondern auch beim anschließenden Umtrunk der Teamgeist großgeschrieben.



Kerstin Rinscheid, Assistentin der Geschäftsleitung, und J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Automotive



Janusz Sobon, Polen, und Thomas Moreira, Portugal: Zwei Executive Vice Presidents KIRCHHOFF Automotive

Kerstin Rinscheid

Diskussion: Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, und Janusz Sobon



→ 27

Leichtbau in der Automobilindustrie

Düsseldorf. Leichtbau – ein Faktor zur CO₂-Reduzierung



Am 3. Juni 2008 fand erstmals der IHK-Workshop „Leichtbau in der Automobilindustrie“ im Mercedes-Benz-Werk in Düsseldorf statt. Damit schufen die IHKs der nordrhein-westfälischen Industrie eine Kommunikations- und Kooperationsplattform zu aktuellen Entwicklungsthemen im Automobilsektor.

Neben Fachvorträgen fand eine begleitende Ausstellung über Lösungen und Konzepte rund um das Thema Leichtbau statt. KIRCHHOFF Automotive präsentierte sich hier mit einer Fallstudie eines Frontend-Moduls aus Stahl und Aluminium.

Zum Hintergrund: Die erhöhten Sicherheits- und Komfortansprüche sowie die Forderung nach ver-

besserten Fahreigenschaften hatten in den letzten Jahren zu deutlichen Gewichtszunahmen der Automobile geführt. Ausgelöst durch die weltweite CO₂-Diskussion muss dieser Trend nun umgekehrt werden. Um den Kraftstoffverbrauch und damit die Emissionen zu senken, wird eine Gewichtsreduzierung aller Fahrzeugkomponenten erfolgen. Obwohl exakte Grenzwerte für künftige Fahrzeuggenerationen noch nicht endgültig definiert sind, ist die Richtung dennoch klar: Die Emissionen kommender Fahrzeuge werden weiter sinken. Um dieses ambitionierte Ziel zu erreichen, ist der Leichtbau neben Verbesserungen des Antriebsstranges ein wesentlicher Entwicklungsschwerpunkt.

Josef Bartzik

Kundenbezogene Anforderungen der Gegenwart und Zukunft wurden in den international besetzten Arbeitsgruppen mit hoher Dynamik erörtert und analysiert, um strategische Lösungen auszuarbeiten, die bei absoluter Kundenorientierung Wachstum erzeugen können



Neues aus den Werken

➤ Mielec, Polen. KIRCHHOFF Straße eingeweiht



Die Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe feiern zusammen mit dem Executive Board KIRCHHOFF Automotive und der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Polska die Einweihung der Kirchhoff Straße in Mielec



Internationales Strassenfest in der „ulica Kirchhoffa“



Zusammengehörigkeit über Ländergrenzen hinweg: Arndt G. Kirchhoff bei seiner Begrüßung

KIRCHHOFF Polska: eine Erfolgsgeschichte, wie ein familiengeführtes deutsches Unternehmen der Automobilzulieferindustrie im Zuge der Internationalisierung seiner Kunden wachsen kann.

Vor zehn Jahren als projektbezogenes Presswerk für das Projekt GM OPEL Agila als erstes ausländisches Werk von KIRCHHOFF Automotive auf der grünen Wiese gegründet, besteht KIRCHHOFF Polska heute aus insgesamt vier Umform- und Montagewerken und ist mit 1.100 Beschäftigten inzwischen das größte außerdeutsche Unternehmen. KIRCHHOFF Polska ist außerdem der strategische Brückenkopf unserer Aktivitäten in Richtung Mittel- und Osteuropa.

Schlüssel unserer Erfolge sind unsere polnischen Mitarbeiter, die sich mit großer Begeisterung die

Eigenschaften eines mittelständischen, familiengeführten Unternehmens zu eigen gemacht haben und die den familiären Zusammenhalt auch außerhalb der Firma leben.

Jüngstes Beispiel hierfür: Das Management von KIRCHHOFF Polska hat beschlossen, sich samt Familien in schicken neu erbauten Häusern in einem Grüngürtel anzusiedeln, der die Industriestadt Mielec umgibt. Als die Familien ihre neuen Heime bezogen hatten, fehlte nur noch eines: der Name der Straße.

Im Juni 2008 wurde sie dann im Beisein der KIRCHHOFF Automotive Gesellschafter und Geschäftsführer feierlich eingeweiht, die „ulica Kirchhoffa“, die KIRCHHOFF Straße.

Bei der anschließenden feuchtfröhlichen Feier mit deftigen polnischen Spezialitäten betonte Arndt G. Kirchhoff: *„Die ulica Kirchhoffa ist das sichtbare Zeichen unseres Erfolges: Unser Zusammengehörigkeitsgefühl über Ländergrenzen hinaus, unsere Zielsetzung, durch motivierte Mitarbeiter zu wachsen, die sich gegenseitig auch international unterstützen – das unterscheidet unser Familienunternehmen positiv von vielen Wettbewerbern.“*

Wir wünschen unseren polnischen Kollegen und ihren Familien viele harmonische Jahre des Zusammenlebens in der KIRCHHOFF Straße!

Ulrich G. Schröder

Um- und Ausbau der Standorte in Mielec und Gliwice



Die neue Pressenlinie in Werk 2, im Vordergrund 2.500 t Pressen

Vor zehn Jahren mit einem Presswerk in Mielec gestartet, das planmäßig mit ca. 230 Mitarbeitern 14 Mio. Euro Umsatz erwirtschaften sollte, ist KIRCHHOFF Polska heute mit zwei Press- und zwei Montagewerken und 1.100 Beschäftigten an zwei Standorten die größte Auslandsaktivität von KIRCHHOFF Automotive. Beide Standorte wurden 2008 modernisiert und ausgebaut, um dem zu erwartenden starken Wachstum der Automobilindustrie in den mittel- und osteuropäischen Märkten Rechnung zu tragen.

Am Standort Mielec wurden die handbedienten mechanischen Pressen in einem zweiten Werk mit 5.100 m² zusätzlicher Produktionsfläche um automatische Pressen mit bis zu 1.250 t Presskraft und einer eigenen Platinezugschnittlinie ergänzt. Die dadurch entstandene Freifläche in Werk 1 wird zum

Kompetenzzentrum für Schweiß- und Montageprozesse ausgebaut.

Am Standort Gliwice wurde das neue Montagewerk fertig gestellt, in dem komplexe Metallstrukturmodule wie Motor- und Armaturentafelträger sowie Unterböden für die Modelle Astra und die diversen Varianten der Delta-Plattform des Hauptkunden GM OPEL montiert werden. Erstmals werden auch für FORD (Fiesta, Armaturentafelträger) und für BMW (Serien 1 und 7, Stoßfängersysteme) neue Kunden aus Polen bedient.

Komplettiert wird das Leistungsangebot von KIRCHHOFF Polska als Partner der Automobilindustrie durch die Investition in eine KTL-Anlage, die ihren Betrieb in Gliwice Ende Januar 2009 aufnimmt.

Ulrich G. Schröder

KIRCHHOFF Polska Assembly 2 in Gliwice nach seiner Fertigstellung



Der neue Werkzeugbau in Mielec mit einer 1.000 t Try out Presse



KIRCHHOFF Polska in Mielec: im Vordergrund Werk 1, dahinter Werk 2 nach dem Ausbau: Pressenhalle und Werkzeugbau



➤ Zukunftstechnologie: KIRCHHOFF Witte Iserlohn investiert in Warmumformung

Aus dem modernen PKW-Karosseriebau sind hochfeste und gleichzeitig dünnwandige, leichte Bauteile nicht mehr wegzudenken. Diese finden besonders dort ihren Einsatz, wo eine hohe Crash-Performance benötigt wird, um die Fahrzeuginsassen optimal zu schützen.

Solche Bauteile lassen sich heutzutage nur mittels Warmumformung herstellen, da die eingesetzten Stähle im kalten Zustand keine ausreichenden Verformungsmöglichkeiten besitzen. Das platinenförmige Rohmaterial wird hierbei in einem Durchlauf-ofen auf 950 °C erwärmt, um dann bei ca. 830 °C in einem zweiten Prozessschritt umgeformt zu werden. Dabei wird das Bauteil im geschlossenen Umformwerkzeug nahezu auf Raumtemperatur abgekühlt.

Bisher hat KIRCHHOFF Einzelteile aus warm umgeformten Materialien zugekauft, um sie dann in komplexen Schweißbaugruppen zu verbauen. Der wachsende Bedarf an solchen Bauteilen hat dazu geführt, dass wir uns entschlossen haben, in diese Technologie zu investieren.

Nach anfänglichen Überlegungen, diese Investitionen in Polen zu realisieren, haben wir uns doch für den Standort Deutschland in Iserlohn entschieden. Ein wichtiger Punkt bei dieser Entscheidung waren die am Standort bereits gemachten Erfahrungen mit der Warmumformung von LKW Rahmenlängsträgern. Für die erste Ausbaustufe werden insgesamt 9 Mio. Euro investiert:

- in eine neue Produktionshalle,
- einen modernen Durchlaufofen mit Keramikrollen,
- eine hydraulische 800 t Presse mit Feederzuführung und
- in die modernste Kühltechnologie, um den Energieverbrauch und damit auch die Prozesskosten so niedrig wie möglich zu halten.

Stefan Leitzgen



Für die Warmumformungsanlage wurde der Neubau der Produktionshalle in Iserlohn im Oktober 2008 gestartet. Ihre Fertigstellung ist für Mitte 2009 geplant.



➤ Investition am Standort Attendorf

Die neue 1.600 t Transferpresse...

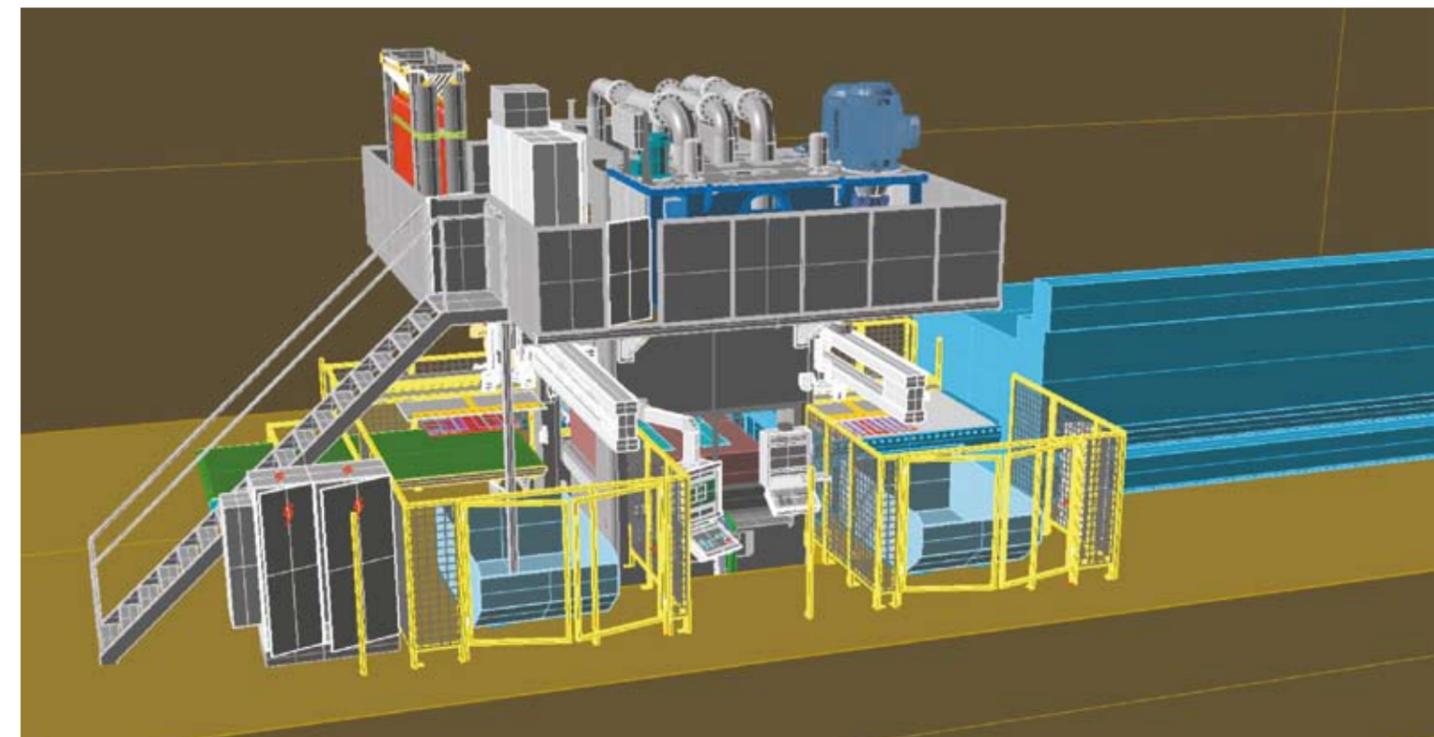
Erweiterungsinvestition bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland am Standort Attendorf: eine 1.600 t Transferpresse, die die Produktion im September 2008 aufgenommen hat. Sie fertigt u. a. Teile für Metallstrukturen der GM Epsilon Plattform.

Der Transport der Werkzeuge zu der Transferpresse erfolgt mit einem frei fahrenden, ferngesteuerten Werkzeugwechselwagen, der Werkzeuge mit einem Gewicht bis zu 40 t transportieren kann, angetrieben durch reine Batterieleistung.

Die Gesamtinvestition für die Presse inklusive der neuen Werkzeuglagerhalle betrug 5 Mio. Euro.

Ulrich G. Schröder

...mit dazugehörigem Werkzeugwechselwagen



Skizze der neuen Warmumformungsanlage bei KIRCHHOFF Automotive in Iserlohn



Erweiterung der Produktionsfläche bei KIRCHHOFF Automotive Ungarn: links im Bild der Neubau

➤ KIRCHHOFF Automotive Ungarn in Esztergom

KIRCHHOFF Automotive Ungarn produziert in unmittelbarer Nähe seines Hauptkunden SUZUKI Metallstrukturmodule für die Modelle Swift und Splash sowie für die Parallelmarken FIAT Sedici und OPEL Agila, die komplett montiert „just in time“ angeliefert werden.

Die Produktionsfläche wurde mit dem in diesem Jahr angebauten Neubau um 8.500 m² erweitert, eine neue Pressenstraße mit Presskräften von 250 bis 650 t inklusive der notwendigen Infrastruktur installiert.

Ulrich G. Schröder



Die neu installierte Pressenstraße mit Pressen bis zu 650 t

KIRCHHOFF Automotive Suzhou Ltd.



KIRCHHOFF Automotive in Suzhou, dem „Venedig Chinas“

Nach erfolgreichen Testläufen der neuen Pressen und Schweißanlagen hat das Werk in China im Oktober seinen Serienbetrieb aufgenommen. Innerhalb von nur sechs Monaten startet eine Reihe von neuen Projekten.

Im Oktober hat die Produktion des neuen FORD Fiesta im 300 km entfernten Nanjing begonnen. KIRCHHOFF Automotive liefert für den baugleichen MAZDA 2 bereits seit Oktober 2007 den vorderen Stoßfänger. Ebenfalls noch im Oktober wurden erste Serienteile für den AUDI A4 ins nordchinesische Changchung geliefert.

Im November beginnt die Produktion des OPEL Insignia Schwestermodells GM Buick bei Shanghai General Motors, dem größten Kunden von KIRCHHOFF in China.

KIRCHHOFF Automotive liefert den Instrumententräger, der auf vollautomatisierten Roboterschweißanlagen gefertigt wird. Weitere Anläufe für die gleiche komplexe Baugruppe folgen im April 2009 mit der asiatischen Variante des neuen OPEL Astra und weiteren Modellen des GM Buick. Diese werden auch nach Korea exportiert, wo die General-Motors-Tochter GMDAT ebenfalls Modelle dieser Weltplattform produzieren wird.

Für den erfolgreichen Start der zahlreichen Projekte werden die chinesischen Mitarbeiter von erfahrenen Facharbeitern, Technikern und Werkzeugmachern aus Polen und Deutschland unterstützt. Sehr erfreulich ist, dass das neue Werk bereits im September gemäß TS-16949-Standard vom TÜV Nord zertifiziert wurde.

Stefan Leitzgen



Fachkompetente Mitarbeiter sorgen unter der Leitung ihres Managing Directors Daniel Cheng für reibungslose Anläufe in China



Die neue Pressenstrasse im Werk Suzhou



Das Werk von KIRCHHOFF Automotive Spanien in Figueruelas



Werkserweiterung bei KIRCHHOFF Automotive Portugal: das neue Werk 2 links im Bild



Die Montagehalle ist bereit für die Investition neuer Montagelinien



KIRCHHOFF Portugal Cucujães mit der KTL-Anlage

KIRCHHOFF Automotive Spanien

KIRCHHOFF Automotive Spanien begann im Jahr 2000 in Figueruelas im Großraum Zaragossa mit einer Montagelinie für ein Produkt in einer nahezu leeren Halle, die im Laufe der Jahre um sieben Schweißzellen zur Montage weiterer fünf Produkte ausgebaut wurde.

Qualität und Lieferservice für das in unmittelbarer Nähe befindliche GM-Werk wurden mit der Verleihung der Auszeichnung „Lieferant des Jahres“ durch GM belohnt. Die Produktion komplizierterer Module wie Frontends und Armaturentafelträger lief an.

Zurzeit bereitet sich KIRCHHOFF Spanien auf eine erhebliche Erweiterung seines JIT-Plants vor, um bereits gebuchte Aufträge für neue GM-Modelle fristgerecht ausführen zu können.

Dr. M. Tena

KIRCHHOFF Automotive Portugal

Pünktlich zum Doppeljubiläum im Jahr 2008 – KIRCHHOFF Portugal wurde vor 45 Jahren (1963) als GAMETAL gegründet und vor 15 Jahren (1993) von KIRCHHOFF Automotive übernommen – konnte das neue Werk Ovar 2 auf einer Fläche von 4.400 m² die Produktion aufnehmen. Zu den bereits vorhandenen Automatikpressen und dem Werkzeugbau wird im Dezember 2008 eine neue 1.250 t Transferpresse in Betrieb gehen.

An seinen nunmehr drei Standorten in Cucujães und Ovar produziert KIRCHHOFF Automotive Portugal Metallstrukturen und -module für die südeuropäische Automobilindustrie auf insgesamt 11.000 m² mit unseren Kerntechnologien Umformen, Fügen und Oberflächenbehandlung.

Ulrich G. Schröder



REHACARE 2008

➤ Düsseldorf. Erfolgreicher Messeauftritt für REHA Group Automotive

OPEL, BMW, MINI und RENAULT waren als Gäste auf dem REHA Group Automotive Messestand vertreten

Mit innovativen Premieren war die REHA Group Automotive auf der REHACARE International im Oktober in Düsseldorf vertreten. Auf der weltweit wichtigsten Fachmesse für Rehabilitation, Pflege, Prävention und Integration präsentierte der führende Anbieter von individuellen Automobilumrüstungen neuartige und bewährte Systeme.

Als Gast waren auf dem Messestand in diesem Jahr die Fahrzeughersteller OPEL, BMW, MINI und RENAULT vertreten. Anziehungspunkte für Messebesucher und Presse waren die Messepremierer der REHA Group Automotive. So begeisterte der im neuen OPEL Insignia verbaute Drehsitz Swing-Up

genauso wie die innovative Sprachsteuerung im MINI Cooper Clubman. Auch der neue Elektrorollstuhl Carony Drive, mit dem das Autofahren aus dem Rollstuhl möglich ist, zog das Interesse der Besucher auf sich. Mit der in einem FORD Connect vorgestellten Umbauart NIVOplus konnte eine weitere Neuentwicklung zum Rollstuhltransport überzeugen.

Auf dem vielbesuchten Messestand wurden zahlreiche intensive Fachgespräche geführt, bestehende Kundenkontakte vertieft und viele neue Kontakte geknüpft.

Udo Späker

Swing-Up

➤ Hilden. Leichter und komfortabler Ein- und Aussteigen

Vielen Menschen fällt das Ein- und Aussteigen aus dem Auto schwer – und zwar unabhängig vom Alter oder Gesundheitszustand. Die normalen konstruktiven Gegebenheiten im Fahrzeug lassen aus Sicherheits- und Ergonomiegründen häufig keine anderen Lösungen zu. Die REHA Automotive Group möchte dies zukünftig ändern. Als Spezialist für Fahrzeuganpassungen besitzt die REHA Group mehr als 25 Jahre Erfahrung auf diesem Gebiet und verfügt über sechs Standorte in Deutschland.

Mit dem Drehsitz-Kassettensystem Swing-Up wurde nun ein System entwickelt, das in den Original-Seriensitz integrierbar ist. Das zum Patent angemeldete Assistenzsystem wird ähnlich wie Einparkhilfen und Navigationssystem nahezu unsichtbar ins Fahrzeug eingebaut und erhöht erheblich den Komfort des Fahrers und/oder Beifahrers. Die Bedienung ist denkbar einfach und komfortabel. Das System hebt den Insassen leicht an und dreht die Sitzfläche elektrisch um 90 Grad nach außen. Das Aufstehen und Setzen wird zusätzlich über das Kippen der Sitzfläche unterstützt.

Zur Installation wird in einer der REHA Group Fachwerkstätten die Sitzfläche des Seriensitzes teilmontiert. Nun wird die von der REHA Group entwickelte Drehsitz-Kassette Swing-Up in das Sitzgestell montiert. Abschließend wird alles wieder montiert und unsichtbar verkabelt.

Das Besondere: Nach der Montage ist der Sitz in der Grundstellung nicht vom Seriensitz zu unterscheiden.

Die ersten Fahrzeuge wurden bereits mit dieser neuen Technik ausgestattet und mit Erfolg getestet. Auch die Fahrzeugindustrie ist von dem neuen System begeistert.

Das Drehsitz-Kassettensystem Swing-Up wird in wenigen Wochen für jedermann bei der REHA Group zu einem Preis ab 1.990 Euro zzgl. MwSt. erhältlich sein. Interessierte können sich bereits jetzt über die Homepage der REHA Group unter www.reha.com informieren.

Udo Späker

Das neue Drehsitz-Kassettensystem Swing-Up: Nahezu unsichtbar ins Fahrzeug integriert erhöht es erheblich den Komfort des Fahrers und/oder Beifahrers

Ausgezeichnet gemacht!

➤ REHA Group wird für zwei Umrüslösungen prämiert



Ende Oktober 2008 war die Freude beim Hildener Umrüstspezialisten REHA Group Automotive groß. Als erster Umrüster erhielt das Unternehmen das EURE CERT® für zwei seiner Umrüslösungen.

EURE CERT® geht einen ganz neuen Weg im Bereich der Prüfung von Produkten und Dienstleistungen. Die ausgesprochenen Empfehlungen unterscheiden sich von Institutionen wie der Stiftung Warentest® durch einen, wie wir finden, sehr wichtigen Aspekt: Hier prüfen Nutzer selbst.

Getestet wurden die Schwenksitzlösung Turnout und der Nivo-Umbau in einem VW Caddy. Turnout ist eine Drehvorrichtung zum erleichterten Ein- und Ausstieg aus einem PKW. Der Nivo-Umbau des VW Caddy ermöglicht den leichten und sicheren Transport von im Rollstuhl sitzenden Personen.

Beide Lösungen wurden mit der Auszeichnung „**besonders empfehlenswert**“ prämiert. Die Kommission stellte in ihrer Begründung heraus, dass die getesteten Lösungen über dem marktüblichen Standard liegen.

„**Ausgezeichnet gemacht!**“, so lobte Christian Fröhlich, Geschäftsführer der REHA Group, seine Mitarbeiter für diese Prämierung.

Demnächst wird der so ausgezeichnete Nivo-Umbau auch für den Ford Tourneo Connect erhältlich sein.

Alle Auszeichnungen (EURE CERT®, TÜV Cert® etc.) haben ein Ziel: dem Kunden die sichere Umsetzung seiner Automobilität zu garantieren. Das praktiziert die REHA Group mit jährlich mehr als 2.500 Fahrzeugumbauten an sechs Standorten in Deutschland.

Udo Späker



Der VW Caddy Maxi in der ausgezeichneten Umbau-Version NIVOplus ein multifunktional nutzbares Fahrzeug

Modernste Fertigung bei WITTE Werkzeuge

➤ Hagen. Neue Produktionsanlage ging im August in Betrieb



Nach über einjähriger Entwicklungs- und Projektdauer lief nach nur fünftägiger Montage und Inbetriebnahme eine neue, vollautomatische Kunststoffspritzgießanlage zur Produktion von Schraubendrehergriffen an.

Bis zu sechs Stationen werden von einem Gelenkarmroboter, welcher die Schraubendreherklingen transportiert, angefahren, dann schließlich umhüllt ein völlig neu entwickelter, modular aufgebauter Schraubendrehergriff aus bis zu vier Komponenten die Klingen.

Dank des durchdachten Konzepts ist es möglich, bei kurzen Umrüstzeiten unterschiedliche Schraubendrehermodelle in jeweils drei Griffgrößen zu produzieren.

WITTE Werkzeuge löst damit einerseits sein langjähriges Erfolgsmodell PROTOP ab – weshalb das unlängst vorgestellte neue Modell auch PROTOP II genannt wurde – und rundet auf der anderen Seite durch die Möglichkeit, Kodierungen oder auch Stahlschlagkappen mit einzuspritzen, das Programm ab. Bedingt durch die sehr hohe Ausbringung der neuen Anlage wurde die Kapazität trotz Demontage mehrerer älterer Kunststoffspritzgießmaschinen abermals erhöht.

Eine Investition für die Gegenwart, aber vor allem auch für die Zukunft.

Martin Richter



Die neuen WITTE Stainless Bits

➤ Hagen. Für korrosionssicheres Verschrauben von Edelstahlschrauben



Zur Ergänzung des Edelstahlprogramms bietet WITTE Werkzeuge neben den Edelstahlschraubendrehern Maxxpro stainless nun auch Bits aus Edelstahl an. Damit entspricht man dem zunehmenden Einsatz von Edelstahlschrauben, z. B. im Bauwesen, Schiffsbau und in der Haushaltstechnik.

Die neuen WITTE Stainless Bits sind speziell für industrielle und handwerkliche Anwendungen von Edelstahlverschraubungen konzipiert.

Der Grund: Edelstahlprodukte brauchen Werkzeuge aus Edelstahl.

Denn beim Einsatz von Schraubwerkzeugen aus herkömmlichem Stahl kann es selbst bei Edelstahlschrauben zu Korrosion kommen, wenn ein Abrieb des Stahlwerkzeuges im Schraubenkopf verbleibt. Der Abrieb entsteht aufgrund der hohen Kräfte, die bei Arbeiten mit Werkzeugen entstehen, die in den Schraubenkopf greifen. Dieses Phänomen ist bei Verarbeitern von Edelstahl als „Fremdrost“ bekannt. Die Folge können optische Beeinträchtigungen bis hin zu Lochfraß sein. Im schlimmsten Fall drohen Sicherheitsmängel, Reklamationen und zusätzliche Kosten infolge von Schadenersatzansprüchen.

Die neuen WITTE Stainless Bits verbinden die Vorteile des Materials Edelstahl mit den bekannten Produkteigenschaften der WITTE Werkzeuge: Präzision, hohe Standzeit und lange Lebensdauer.

Das Produktprogramm umfasst Kreuzschlitz Phillips, Pozidrive und Torx. Es ist auch in wiederverschließbaren Kunststoffdosen und auf Blisterkarten für den Selbstbedienungsbereich erhältlich.



Produkte aus Edelstahl sind überall immer häufiger vorzufinden: WITTE Werkzeuge reagiert auf diesen Trend mit den WITTE Stainless Bits



WITTE Stainless Bits gibt es im Handel auf Blisterkarte oder in der Kunststoffbox

Uwe Kittling



Stolz, ein FAUN-Kunde zu sein

➤ Osterholz-Scharmbeck. Übergabe des 1.000. in 2008 gefertigten Abfallsammelfahrzeuges

16 Jahre sind vergangen, seit FAUN die Übergabe des 1.000. Fahrzeugs innerhalb eines Jahres feiern konnte. Am 7. November 2008 wurde nun der Rekord wiederholt. In einer Festrunde kamen Stadtväter, Politik und Wirtschaft zusammen, um gemeinsam mit der FAUN-Mannschaft das Jubiläumsfahrzeug an die Berlin Recycling GmbH zu übergeben. 30 Fahrzeuge hat der kommunale Entsorger in diesem Jahr bei FAUN bereits geordert, und das 1.000.ste war wieder ein orange-weiß kariertes POWERPRESS. BR-Geschäftsführer Rainer Kröger gab in anschaulichen Worten die auffällige Farbfindung der Berliner Fahrzeuge zum Besten – „Wir sind nicht etwa kleinkariert, sondern groß aufgeräumt“ – , und bedankte sich bei FAUN für die gute Zusammenarbeit. „Wir sind stolz, FAUN-Kunde zu sein.“ So ist lustvolles Streiten, zielgerichtetes Streiten Bestandteil des gemeinsamen Erfolges.



Jeder FAUN ist ein echter FAUN. 1000 echte FAUNs wurden binnen Jahresfrist bisher im Werk Heilshorn gefertigt. Rainer Kröger (l.) und Fritz Pressel (beide Geschäftsführer der Berlin Recycling GmbH) freuen sich, dass das Jubiläumsfahrzeug eines der BR-Fahrzeuge ist. Dr. Johannes Kirchhoff (M.) und die FAUN-Mannschaft gratulieren.

fasste. Mittlerweile fertigt FAUN vier Produkttypen, d.h. Hecklader, Seitenlader, Frontlader und Front-Seitenlader, die sich wiederum in verschiedene Produkte unterteilen. So bei den Heckladern in ROTOPRESS, VARIOPRESS und POWERPRESS. Daher sei die Aufgabe, 1.000 Fahrzeuge zu produzieren, ungleich schwerer. FAUN sieht sich auch für die kommende Zeit, trotz der Krisenankündigen, gut gerüstet. Denn Bange machen gilt nicht, sondern jetzt sollte investiert und konsumiert werden.

Claudia Schauer

Dr. Johannes Kirchhoff ging in seiner Ansprache auch auf die Historie ein. 1992 fertigte FAUN noch im alten Werk in der Bremer Straße und damals waren es nur zwei Typen, die das Programm um-

Rückblick 2008

➤ Das Jahr 2008 in Bildern



1. Tschechischer Umweltpreis für VIAJET FILTAIR (Axel Scholz und Ladislav Vybiral) 2. FAUN-Team zur IFAT im Mai 3. job4u in Bremen 4. Erntefest in Osterholz-Scharmbeck 5. Sigmar Gabriel auf IFAT-Besuch 6. IFAT Shanghai 7. 28 ROTOPRESS für Aserbaidschan 8. + 9. Chinesische Delegation der Automobilindustrie zu Gast im Werk Heilshorn 10. Staatssekretär Matthias Machnig und Dr. Johannes Kirchhoff präsentieren ROTOPRESS DUALPOWER zur RETech-Konferenz in Berlin 11. innovative Hybrid-Technologie: ROTOPRESS DUALPOWER

Staatssekretär gratulierte zum ROTOPRESS DUALPOWER

Berlin. Weltpremiere des mit dieselektrischem Hybridantrieb ausgerüsteten Abfallsammelfahrzeuges



Dr. Johannes Kirchhoff erklärt Staatssekretär Matthias Machnig (l.) und Ministerialdirektor Dr. Helge Wendenburg (M.) vom BMU persönlich das Wirkungsprinzip

RETech – die Exportinitiative Recycling- und Effizienztechnik

Die vom Bundesumweltministerium ins Leben gerufene Initiative unterstützt neuartige Technologien, die in der internationalen Abfallwirtschaft ökologische und ökonomische Standards setzen sollen

Mehr wissen: www.retech-germany.net

Am 29. Oktober stellte FAUN in Berlin das erste Abfallsammelfahrzeug mit dieselektrischem Hybridantrieb vor – den ROTOPRESS DUALPOWER.

Staatssekretär Matthias Machnig gehörte zu den ersten Gratulanten. Anlass für die Premiere war die zweite RETech-Konferenz (Exportinitiative Recycling- und Effizienztechnik), deren Eröffnungsredner Matthias Machnig war.

Mit sichtlichem Interesse ließ sich Machnig von Dr. Johannes Kirchhoff die Innovation erklären. Dieses Projekt wurde aus Mitteln des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie im Rahmen des Hybrid-Aktionsplanes der Bundesregierung auf Initiative des Bundesumweltministers Sigmar Gabriel und der RETech gefördert.

Entwickelt und realisiert von FAUN, eröffnet dies

Fahrzeug neue Möglichkeiten für eine umweltschonende Abfallsammlung.

Auf leisen Rädern

Projektleiter Georg Sandkühler ist stolz, sein Projekt vorstellen zu können. Die Idee war bereits vor Jahren geboren worden, der Startschuss für das Projekt erfolgte im November 2007. Nach weniger als zwölf Monaten fuhr der ROTOPRESS DUALPOWER seine ersten Meter – kritisch betrachtet von seinen Ingenieuren. Die nächsten Wochen und Monate wird das Antriebskonzept ausgereift und im Januar 2009 wird ROTOPRESS DUALPOWER ins Revier gehen. Dann wird sich zeigen, ob die computererrechneten Daten sogar noch überboten werden können.

K>MOBIL wird berichten.

Claudia Schauen



Stolzes Projektteam (v.l.n.r.):
Leif Börger,
Okke Heick,
Georg Sandkühler,
Jürgen Buggel,
Günther Breden

Wer bremst, gewinnt! Energie

Lesen Sie mehr über die Vorzüge des Konzeptes:

Abfallsammelfahrzeuge mit dieselektrischem Hybridantrieb

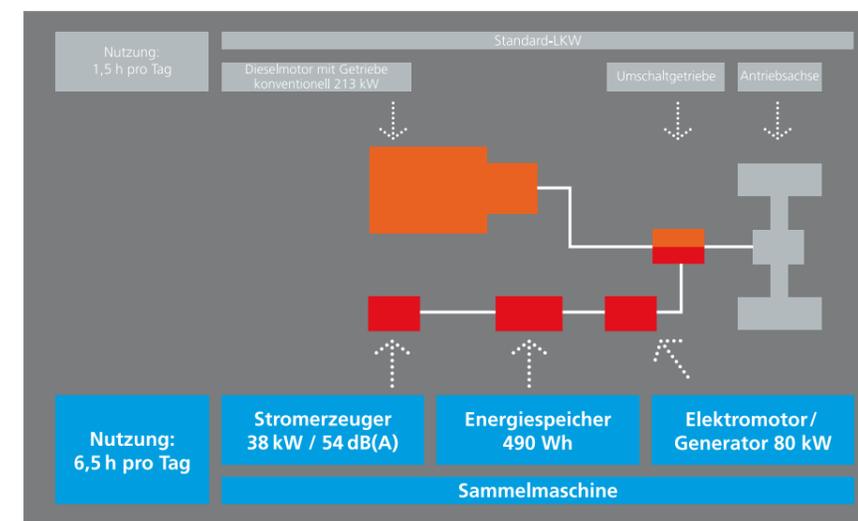
- Reduzierung des Bremsverschleißes
- Aufgrund der hohen Anzahl von Stopps bei der Abfallsammlung eignet sich ein Entsorgungsfahrzeug ideal für die Wiedergewinnung der Bremsenergie zur anschließenden Nutzung für die erneute Beschleunigung

Die DUALPOWER-Option: elektrischer Antrieb beim Sammeln, Rückgewinnung von Bremsenergie

Ein Abfallsammelfahrzeug benötigt im Sammelbetrieb nur in Spitzen die Leistung des im Fahrgestell installierten Motors. Messdaten belegen, dass sich die Anforderungen an den Antriebsstrang des Fahrzeuges beim Einsatz auf der Transportstrecke zwischen Werkhof und Revier bzw. Revier und Entsorgungsanlage sowie beim eigentlichen Sammelbetrieb sehr stark unterscheiden. Für den Langstreckentransport ergeben sich deutlich höhere mittlere Geschwindigkeiten und – daraus resultierend – deutlich höhere Anforderungen an die mittlere Leistungsabgabe des Motors als im Sammelrevier.

Optimierte technische Auslegung des Antriebsstranges

FAUN hat einen optimierten Antriebsstrang mit einem eigenen dieselektrischen Stromaggregat geschaffen, um maximal mögliche Einsparpotenziale bei Kraftstoff und Schadstoffemissionen sowie bei Lärm zu nutzen. Bei der neuen Hybridoption DUALPOWER wird die für den Sammelbetrieb notwendige mittlere Dauerleistung durch einen kleinen Dieselmotor mit nachgeschaltetem Elektrogenerator erzeugt. Die entstehende Leistung wird in einem Mittelspannungskreis den elektrischen Verbrauchern zur Verfügung gestellt; Überschüsse werden in einem Hochleistungsspeicher gelagert. Der Dieselmotor wird in seinem Bestpunkt verbrauchsgünstig und emissionsarm betrieben. Ein weiterer entscheidender Vorteil: Dieses Aggregat kann aufgrund genau bekannter thermischer Verhältnisse mit einer Schalldämmkapsel versehen werden, ohne dass eine Überhitzung riskiert wird. Die über die Dauerleistung hinaus erforderlichen Leistungsspitzen zum Beschleunigen werden aus dem zuvor geladenen Energiespeicher gedeckt. Das Auffüllen des Energiespeichers findet in den



Phasen statt, in denen nicht die volle Leistung des Elektrogenerators benötigt wird. Zusätzlich wird bei jedem Bremsvorgang die Bremsenergie elektrisch über den Fahrmotor zurückgewonnen und ebenfalls in den Energiespeicher geladen und vorgehalten.

Durch diese Maßnahmen setzt FAUN ein energetisches Konzept um, das durch drei einander ergänzende Effekte Kraftstoff spart und die Umwelt entlastet:

- Energierückgewinnung durch elektrisches Bremsen
- Vermeidung des energieintensiven Druckluftverbrauchs durch elektrisches Bremsen; geringerer Bremsverschleiß
- Reduzierung des Kraftstoffverbrauchs durch den angepassten, im Bestpunkt laufenden Dieselmotor

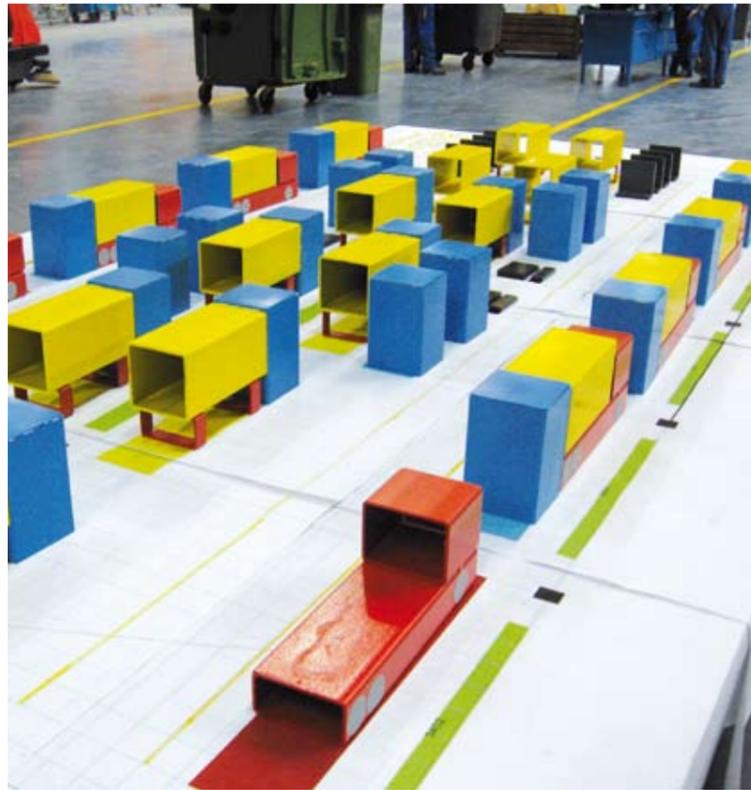
Der leise Saubermann, der Bremsenergie laden kann!



- 33%
 - 33%
 - 75%*
- *Erwartet.



Das Projektteam während einer Zwischenbilanz bei der Layout-Umstellung



Stand, vorher



Stand, nachher

Umbau des Fertigungslayouts bei FAUN

➤ Osterholz-Scharmbeck. Flussprinzip und Erhöhung des Outputs

KANBAN-System:

Ein System, das, im Gegensatz zur traditionellen Methode, bei der Material an nachfolgende Arbeitsgänge weitergeleitet wird, den Transfer in umgekehrter Richtung durchführt. Der nachgelagerte Arbeitsgang entnimmt dabei bei einem vorgelagerten nur das gerade benötigte Teil in der benötigten Menge und zum benötigten Zeitpunkt (just in time).

Um 12:15 Uhr am 18. Juli d.J. fiel der Startschuss zu einem der größten Projekte seit Bestehen des Werkes in Heilshorn. An diesem und dem darauffolgenden Tag wurden die Linien 33 und 34 der VARIOPRESS- und POWERPRESS-Montage von Einzelarbeitsplätzen auf Flussprinzip umgestellt.

Eine Neuerung ist die Anordnung: Aufeinander abgestimmte Arbeitsschritte können die Zahl der beiden Heckladermodelle, die pro Monat das Werk verlassen, von 70 auf 100 steigern. Ziel ist es, die Produktivität bei gleichbleibender Besetzung zu erhöhen.

Entscheidend hierbei: Ab dem ersten Arbeitstag gibt es eine arbeitsplatzbezogene Kommissionierung. In jedem Regal ist Material für zwei Tage vorrätig. Bisher sind Kommissionswagen mit dem Fahrzeug mitgewandert. Zudem werden die Arbeitsplätze nach KAIZEN gestaltet. Das bedeutet, die Arbeitsplätze werden nach klaren Vorgaben organisiert. Jeder Mitarbeiter weiß sofort, wo sich Material und Arbeitsgeräte befinden. KAIZEN ist Bestandteil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP).

Großartiger Effekt: Die Wege verkürzen sich. Künftig werden alle Standardteile und gängigen Optionsteile in den Regalen und Materialwagen im KANBAN-System angeliefert. Das reduziert den Logistikaufwand erheblich. Ergänzt wird das KANBAN-System durch fahrzeugspezifische Teileanlieferungen.

So gehts weiter: Projektleiter Behnam Balooty (FAUN-Logistikleiter) wird Veränderungen und Verbesserungen nachhalten, die kontinuierlich einfließen werden.

Claudia Schaeue



Wurzelwerk des Unternehmens

➤ Osterholz-Scharmbeck. Solide Ausbildung bei FAUN

Die 2008er Azubi-Generation stellt sich den Herausforderungen. Unterstützt werden sie von Ronald Sonnenburg (letzte Reihe, erster v.l.), Geschäftsführer Jochen Schneider (dritter v.l.) Werner Corßen (letzte Reihe, sechster v.l.) und Claudia Schawe (vierte v.r.)

Für zwölf junge Menschen begann im August der Ernst des Lebens bei FAUN. Willkommen geheißen wurden die Junioren beim bereits zur Tradition gewordenen Azubi-Frühstück.

Neben den Ausbildungsleitern Werner Corßen und Ronald Sonnenburg begrüßte auch Geschäftsführer Jochen Schneider den Nachwuchs. In seiner kurzen Ansprache verdeutlichte Schneider, wie wichtig der Nachwuchs für den Fahrzeugspezialisten ist. *„Wir machen aus der Not eine Tugend und ziehen uns unsere Nachwuchskräfte selber heran. Denn sie sind das Wurzelwerk unseres Unternehmens.“*

Am Standort Osterholz-Scharmbeck erlernen derzeit 40 Lehrlinge ihr Handwerk. Hinzu kommen Nachwuchskräfte in Herne, Augsburg, Iserlohn und Grimma. Die Ausbildungsquote beträgt bei FAUN 10 % – somit liegen wir im bundesweiten Vergleich im oberen Drittel. *„Allerdings darf uns der Nachwuchs am Ende nicht davoneilen. Dem können wir nur mit einer guten, soliden Ausbildung vorbeugen“*, so Jochen Schneider weiter. Mit dem neuen Ausbildungsjahr greift auch das FAUN-Patenprojekt. Allen Azubi-Junioren steht ein Azubi-Senior zur Seite, der den Frischling an die Hand nimmt. So werden Hürden leichter genommen und die Integration wird verbessert.

Über Freunde, Verwandte, die Zeitung oder das Internet sind zu FAUN gekommen und machen seit August eine Ausbildung als:

Industriekauffrau:
Vanessa Körner und Anna Garrelts

Mechatroniker:
Tjorven Böttcher, Simon Hons, Timon Böttjer, Kristof Grahl, Dennis Durasio

Konstruktionsmechaniker:
Kevin Williams und René Brose

IT-Kaufmann:
Christian Dost

Fachkraft für Lagerwirtschaft:
Jessica Groß und Christian Hörnig

Mechatroniker in Grimma:
Stefan Tröger
Sebastian Gohl

Herzlich willkommen!

Claudia Schawe

Auslandspraktikum bei FAUN Environnement

➤ Valence. Horizonterweiterung in Frankreich

Als unser Ausbildungsleiter uns fragte, ob wir Interesse an einem Auslandspraktikum in unserem Werk FAUN Environnement in Frankreich hätten, schauten wir uns nur an und fragten: „Wann sollen wir unsere Koffer packen?“ Wir, das sind die Auszubildenden Julia Barkowski, Janina Schedler, Dennis Wilking und Terence Williams.

Am 4. Oktober standen wir schließlich vor unserem Mietwagen, voller Erwartungen angesichts der bevorstehenden Reise und der drei Wochen in Frankreich. Nach einer langen Fahrt erreichten wir Valence, ein zauberhaftes Städtchen im Gebiet Drôme. Im Werk FAUN Environnement wurden wir herzlich von der Personalleiterin Geraldine Caclin begrüßt, die uns auch den Ablauf der kommenden drei Wochen erklärte. Während des Praktikums wurden wir unseren Ausbildungsberufen entsprechend in den unterschiedlichsten Abteilungen eingesetzt: Terence Williams und Dennis Wilking als Konstruktionsmechaniker im Stahlbau, Julia Barkowski als technische Zeichnerin in der Konstruktion und Janina Schedler als Industriekauffrau in Einkauf, Personalabteilung, Vertriebsinnendienst sowie Verkauf.

Die Arbeitsabläufe bei FAUN Environnement lassen sich mit denen in unserem Werk in Osterholz-Scharmbeck vergleichen. Das Produktprogramm

von FAUN Environnement ergänzt das deutsche Produktportfolio. Frankreich liefert auch kleine Abfallsammelfahrzeuge mit Fahrgestellen von zwei Meter Breite, da viele Einsatzgebiete schmale Straßen aufweisen.

Die Erfahrungen, die wir während des Auslandspraktikums gesammelt haben, werden uns auf unserem weiteren Werdegang sehr hilfreich sein. Das Praktikum hat unseren Horizont erweitert und uns dabei unterstützt, viele Dinge aus einer anderen Sicht zu betrachten. Aus diesem Grund möchten wir allen danken, die uns dieses Praktikum ermöglicht haben. Hierzu gehören natürlich die Gremien der Europäischen Union, die Berufsbildenden Schulen Osterholz-Scharmbeck und insbesondere Frau Bodammer, die uns immer mit Rat und Tat zur Seite stand. Auch bei FAUN Environnement möchten wir uns herzlich für die sehr nette Betreuung sowie für die Möglichkeit bedanken, diese unvergesslichen Erfahrungen sammeln zu dürfen. Ein besonderer Dank gilt auch FAUN und unserem Ausbilder Ronald Sonnenburg für das Angebot und die Umsetzung des Projektes.

Janina Schedler/Julia Barkowski

Wollen die Auslandserfahrung nicht missen: (v.l.n.r.) Dennis Wilking, Julia Barkowski, Janina Schedler und Terence Williams

Noch schneller zum FAUN-Service

➤ Osterholz-Scharmbeck. 2008 eröffneten neue FAUN-Service-Stützpunkte und 2009 werden weitere folgen. Claudia Schae sprach mit Vertriebsleiter und Geschäftsführer Burkard Oppmann sowie mit Patrick Hermanspann, Geschäftsführer des Bereiches After Sales Deutschland.

FAUN hat seinen After-Sales-Service um zwei Marken erweitert, Stützpunkte ausgebaut, weitere neue Center werden aktuell errichtet. Was steckt dahinter?

Burkard Oppmann: Durch die After-Sales-Service-Allianz mit den Unternehmen ZOELLER und HALLER kann FAUN den Kunden einen flächendeckenden Service und erhöhte Kapazitäten bieten. Wir sind von allen Ballungszentren in weniger als 100 km erreichbar – in bestimmten Regionen ist unser mobiler Service unterwegs. Alle Kunden aller Marken erhalten in allen Stützpunkten Service von FAUN, HALLER und dem Lifter-Spezialisten ZOELLER. Da sie alles unter einem Dach vorfinden, haben die Kunden so auch nur noch eine Anfahrtstrecke zurückzulegen.

Patrick Hermanspann ergänzt: Aufbau und Lifter werden vor Ort gewartet und repariert. Das spart Zeit, Nerven und Kosten. Das Ergebnis für unsere Kunden: stetige Verfügbarkeit ihres Fuhrparks. Durch unsere flächendeckende Präsenz bekommen unsere Kunden überall in Deutschland persönlichen Service direkt vom geschulten Herstellerpersonal.

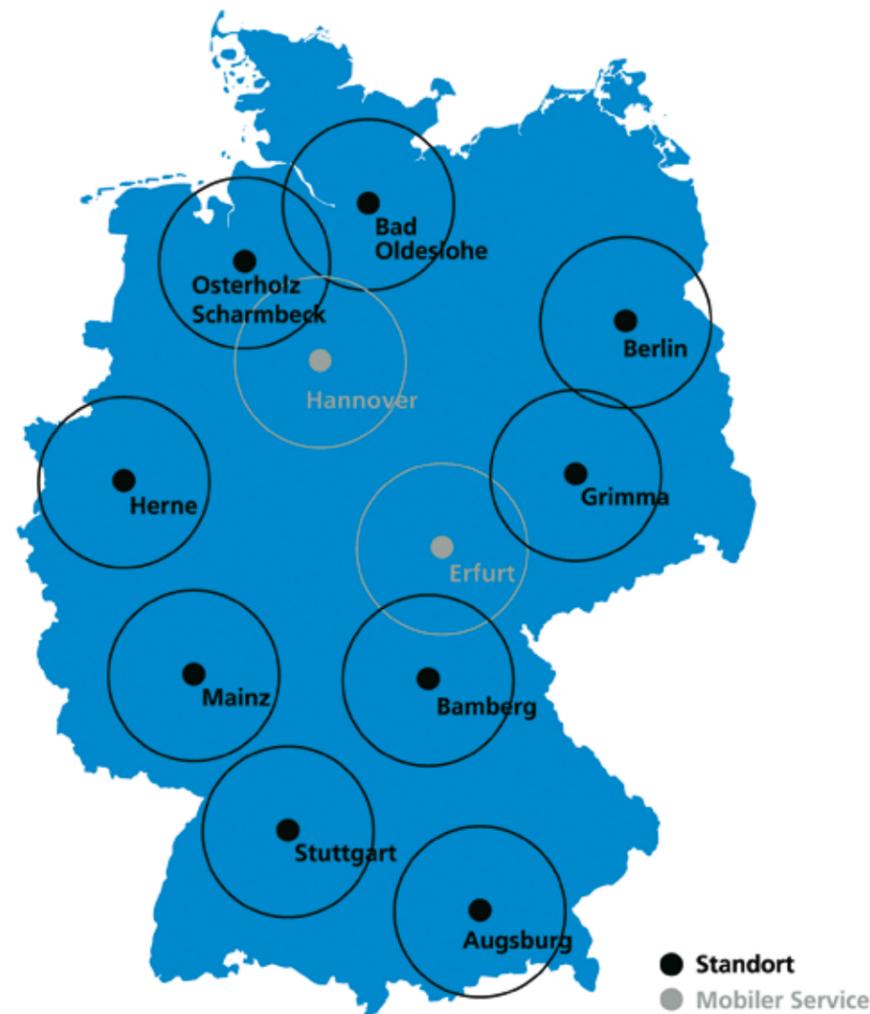
K>MOBIL: In welcher Nachbarschaft befinden sich denn nun die neuen FAUN-Service-Standorte?

Burkard Oppmann: Für den Südwesten Deutschlands gilt für den FAUN-Service seit dem 1. September 2008 die neue Adresse:

FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG

Hans-Zöller-Str. 50-68
55130 Mainz
Telefon: 06131 497390-0
Telefax: 06131 497390-18
Kundendienst: Peter Kern: 06131 497390-16
ET-Dienst: Stefan Hellmann: 06131 497390-20

Ein weiterer Reparatur-Stützpunkt wird in wenigen Wochen in Stuttgart folgen. Das Kundencenter in Speyer wurde im Zuge dessen mit Wirkung zum 31. August 2008 geschlossen. In dem Kundencenter in Herne werden nach baulichen Erweiterungen Ende



des Jahres Service-Werkstätten von ZOELLER und HALLER eröffnet. Im Center Augsburg sind FAUN und ZOELLER bereits unter einem Dach. Weitere Stützpunkte werden in diesem und im nächsten Jahr folgen. 2009 folgt Bad Oldesloe.

Burkard Oppmann / Patrick Hermanspann

Werner Gerdes verabschiedet

➤ Osterholz-Scharmbeck. Kundencenterleiter nach 38 Jahren im Ruhestand



Nach 38 Jahren Unternehmenszugehörigkeit trat Kundencenterleiter und Vertriebsmann Werner Gerdes Ende Juli in den Ruhestand. Wir danken ihm an dieser Stelle für sein Engagement und die Leistungen, die er für das Unternehmen vollbracht hat. Seine Kompetenz wollen wir auch in Zukunft

nutzen: Werner Gerdes wird weiterhin Kunden wie die Berliner Stadtreinigung (BSR) und Berlin Recycling (BR) betreuen.

Mit guten Wünschen verabschieden Patrick Hermanspann (l.) und Burkard Oppmann (r.) Werner Gerdes in die verdiente Pensionärszeit

FAUN-Service-Stützpunkt feiert Jubiläum

➤ Herne. Seit zehn Jahren im Herzen des Potts und in den Herzen der Kunden

Vor zehn Jahren eröffnete an der Castroper Straße in Herne der FAUN-Service-Stützpunkt seine Tore. Mittlerweile ist Herne Herzstück des FAUN-Service in Nordrhein-Westfalen.

Gemeinsam mit Burkard Oppmann sorgen 30 Kolleginnen und Kollegen für die Zufriedenheit von zahlreichen Kunden mit ihren Fahrzeugen. Derzeit sind die Erweiterungs-Umbauarbeiten in vollem Gange. Das Gebäude wird um vier Stellplätze erweitert, der Verwaltungstrakt ausgebaut.

Claudia Schaeue





Neue Service-Werkstatt in Russland mit FAUN-Management eingeweiht

➤ Nizhny Novgorod. Dr. Johannes Kirchhoff weihte offiziell eine neue Service-Werkstatt in Russland ein.

Das FAUN-Management-Team tagte anlässlich des jährlichen Board-Meetings in diesem Jahr in Nizhny Novgorod. Gelegenheit für Dr. Johannes Kirchhoff (Mitte), die neue KOMMASH-Werkstatt einzuweihen.

Am 19. September wurde die neue Werkstatt am Standort Nizhny Novgorod beim FAUN-Händler KOMMASH offiziell eingeweiht. Anwesend waren KOMMASH-Inhaber Igor Tkachenko, Alexander V. Kruchkov, Vize-Gouverneur der Nizhny-Novgorod-Region, Geschäftsführer Igor Voronin und Generaldirektor Alexander Birykov von KOMMASH sowie das FAUN-Management und zahlreiche Vertreter aus Politik, Wirtschaft und der Presse.

Die Einweihung fand am Rande des diesjährigen FAUN-Management-Board-Meetings statt. Die Geschäftsführung des FAUN-Händlers KOMMASH gab in diesem Zusammenhang Einblicke in die russische Wirtschaft und ging auf die Chancen dieses bedeutsamen Absatzmarktes ein. KOMMASH und FAUN arbeiten auf Händlerbasis seit 2006 zusammen und seit Juni 2008 ist KOMMASH offizieller Service-Partner. Bisher hat KOMMASH in der Region 63 Fahrzeuge ausgeliefert.



Alexander Birykov (l.) und Dr. Johannes F. Kirchhoff weihen unter den wachen Augen der Gäste die neue Werkstatt ein



KOMMASH-Inhaber Igor Tkachenko machte Dr. Johannes F. Kirchhoff eine besondere Freude. Ein ROTOPRESS als Torte



ROTOPRESS im Land des Lächelns

➤ Shanghai. Rückblick auf den FAUN-Messeauftritt zur IFAT China

Der Geschäftsführer der FAUN Services GmbH bereist für sechs Monate Fernost auf der Suche nach neuen Absatzmärkten.

Claudia Schae: Patrick, zum ersten Mal IFAT in China. Wie war es?

Patrick Hermanspann: Die Messe war ein großer Erfolg für uns. Es war die Gelegenheit, potenziellen Kunden und möglichen Partnern unsere Produkte zu präsentieren. Den bewährten ROTOPRESS haben wir live demonstriert. In Asien ist unser Produkt und dessen Prinzip noch gänzlich unbekannt. Daher genossen wir entsprechend viel Aufmerksamkeit. Auf unserem Innenstand war zusätzlich ein Kehraggregat der VIAJET ausgestellt. Diesem Thema wird in China vermehrt Bedeutung beigegeben, weshalb das Interesse an unserer fortschrittlichen Kehrtechnik besonders groß war.

Claudia Schae: Patrick, die Messe war nur ein Teil deiner Aufgaben vor Ort. Wie gestaltet sich sonst deine Zeit in Fernost?

Patrick Hermanspann: Der Aufwand, den wir hier betreiben, ist sehr hoch. Viele Unternehmen, die den Schritt nach China gewagt haben, sind nach dem Prinzip Hoffnung vorgegangen. Das möchten wir besser machen. Ich bin jetzt für sechs Monate in China. Davon sind nun die ersten vier Monate um. Ich bin viel gereist und habe mögliche Kunden und unsere Wettbewerber auf dem chinesischen Markt besucht. Weitere Erkundungsreisen werden folgen.

Claudia Schae: Und was folgt dann?

Patrick Hermanspann: Vieles hängt von dem Ergebnis der Recherchen ab. Dabei geht es nicht nur um die Anzahl der Aufbauten, die im gesamten Markt abgesetzt werden, sondern auch um Preisstruktur sowie Wettbewerbsstärke hinsichtlich technischer Kompetenz und Produktqualität. Ein weiterer wichtiger Punkt sind die Entsorgungsstrukturen, die sich erheblich von den europäischen unterscheiden.

Claudia Schae: Worin unterscheidet sich die Müllabfuhr in China von unserer?

Patrick Hermanspann: Die Chinesen trennen ebenso wie wir den Müll. Jedoch komplett anders. Gesammelt wird alles in einer Tonne. Getrennt wird während der Sammlung, von den Müllwerkern. Diese verdienen sich damit ein Zubrot. Es gibt auch viele Privatleute, die den Bürgern Kartonagen, Glas, Plastik usw. abkaufen und an Verwertungsunternehmen weiterverkaufen. Übrig bleiben im Wesentlichen Speisereste. Daher ist der Müll viel feuchter. Genau hier greifen die Vorteile des ROTOPRESS. Auch in Deutschland setzen viele Kommunen den ROTOPRESS speziell für die Sammlung von Speiseresten ein. Der ROTOPRESS hat 1.000 kg mehr Nutzlast und wesentlich geringere Betriebskosten als ein vergleichbares Müllfahrzeug mit Pressplatten. Außerdem bietet der ROTOPRESS eine langfristige Dichtigkeit bei der Sammlung von feuchten Abfällen.

Vielen Dank für das Gespräch und weiterhin viel Erfolg!

Patrick Hermanspann / Claudia Schae

Präsentation des FAUN ROTOPRESS im Außenbereich des Shanghaier Messegeländes



Patrick Hermanspann (Mitte), Geschäftsführer FAUN Services GmbH, mit Gästen

J. OCHSNER AG. Zehnter Schweizer ECOPRESS-Auftrag

➤ Meyrin/La Chaux-de-Fonds. ECOPRESS mit Mittelkranaufnahme



Neben den Schweizer Städtekunden Neuchâtel und St. Gallen haben sich jetzt die Westschweizer Städte Meyrin und La Chaux-de-Fonds ebenfalls für Neufahrzeuge mit Kranaufnahme der Marke ECOPRESS von FAUN/OCHSNER entschieden.

Der ECOPRESS verfügt über ein größeres Trichteraufnahmevermögen und erlaubt so eine bessere Eingabe der Umleerbehälter. Der Kinshofer-Aufnahmekopf für Großumleerbehälter wird auf der Rückseite der auffahrbaren Trichterklappe versorgt. Zusätzlich ist das Fahrzeug mit einer OKS 04-Kammschüttung zur Aufnahme von 80–1.100 l MGB ausgestattet. Rainer Janssen

FAUN MV. TRACKWAY – Auftrag für die Türkei

➤ Llangefni. Neue Aufträge aus aller Welt



Erfolgreiches Projektteam: Alan Jones und Chris Kendall (Business Development Manager)

Morges. OCHSNER liefert ersten VARIOPRESS II mit neuem Adapter-Schüttungsrahmen für niedere Balkenlifter – erster Schweizer Seitenlader mit Wechselaufbau im Einsatz

Die Firma Amgwerd im Kanton Schweiz erhielt den ersten Schweizer FAUN/OCHSNER VARIOPRESS II mit neuem Curved Body und neuem Heckteil EVO LIGHT

Zum Einsatz kommt erstmals ein neu entwickelter, komplett feuerverzinkter Anbaurahmen für niedere Balkenlifter



Am Genfersee kommt der erste Schweizer Seitenlader mit Wechselaufbau zum Einsatz



Funktion, Leistungsstärke und Schönheit im Nutzfahrzeugbau haben einen Namen: VARIOPRESS II

Von der Straße direkt auf die Schiene: In der Westschweizer Stadt Morges leistet ein FAUN/OCHSNER SIDEPRESS X mit ACTS-zertifiziertem Wechselaufbaubehälter seit Neuestem seinen Dienst.

Das eingesetzte HAWKCHANGE-Wechselgerät gewährleistet das direkte Übersetzen auf einen ACTS-tauglichen Bahnwagen innerhalb fünfminütiger Verladezeit. Die Beladung basiert auf einer multifunktionalen Aufnahmevorrichtung

für sämtliche Normgebinde von 120–800 l und kann nach Wunsch jederzeit mit dem dynamischen OCHSNER-Schüttungswiegesystem WIGA nachgerüstet werden.

Ein Wechselaufbaueinsatz war für die Entsorgung der Stadt Morges notwendig geworden, da die neu in Betrieb genommene, benachbarte Verbrennungsanlage in Lausanne die Anlieferung per ökologischem Schienentransport vorschreibt. Rainer Janssen

Begeistert kamen Chris Kendall und Alan Jones von der Messe AUSA (Association of the United States Army) aus Washington zurück. Vom 6. bis 8. Oktober präsentierte das Team von FAUN Municipal Vehicles Ltd. internationalen Vertretern von Armee und Hilfsorganisationen das System TRACKWAY. „Wir sind überwältigt von dem Zuspruch, den TRACKWAY hier erfährt. Das System ist im Grunde so einfach, aber in dieser Einfachheit liegt die Genialität. Und das erkennen die Besucher“, erklärt Business Development Manager Chris Kendall. TRACKWAY, das sind aufgespulte Aluminiumprofile, die auf unebenen oder gefährlichen Untergründen (beispielsweise Morast oder Minengebiete) abgerollt werden können. Aufgrund seiner Flexibilität, kann mit TRACKWAY für die verschiedensten Einsatzbereiche gearbeitet werden. Die britische Armee arbeitet seit Jahren mit TRACKWAY. Auf TRACKWAY gekommen sind aber auch Schweden sowie die Schweiz und bestellt hat nun auch das türkische Militär.

Chris Kendall zum Erfolg der mobilen Straße: „TRACKWAY ist seit Jahren bekannt. Allerdings ändern sich die Ansprüche einer modernen Armee ständig, so dass auch TRACKWAY stets an diese Anforderungen angepasst wird.“ Hergestellt wird TRACKWAY im FAUN-Werk in Llangefni. Das Team fertigt zwei Einheiten pro Monat. Claudia Schauen



FAUN-TRACKWAY-Team mit den Kunden aus Schweden und der Schweiz



Geschäftsführer Jochen Schneider freut sich über den Boom, den TRACKWAY momentan erlebt: "Ich sehe noch weitere Einsatzmöglichkeiten. Vor allem in schwer zugänglichem Gelände oder Minengebieten bietet TRACKWAY einen sicheren und effizienten Lösungsansatz."



FAUN Environnement

Valence. Auszeichnung für verdiente Mitarbeiter

Anlässlich des Besuches des Beirates der KIRCHHOFF Gruppe in Valence am 3. November, bei dem wir Andreas Dornbracht, Bernd G. Hoffmann und Bernhard Wolf kennen lernen durften, hat Dr. Jochen Kirchhoff elf Mitarbeitern von FAUN Environnement im Namen der französischen Republik die Arbeitsmedaillen verliehen.

Diese alte Tradition, an der die französischen Arbeitnehmer sehr hängen, ermöglicht dem Staat, die Arbeit mit der Verleihung verschiedener Medaillentypen anzuerkennen und zu belohnen.



Die elf Mitarbeiter fühlten sich sehr geehrt, dass Dr. Jochen Kirchhoff und seine Söhne sowie die anderen Mitglieder des Beirats dieser Zeremonie beiwohnten. Alle waren sehr stolz, dass Dr. Jochen Kirchhoff ihnen persönlich die Medaille verliehen hat.

Im Rahmen des Besuches besichtigte der Beirat das FAUN-Werk, insbesondere die neuen Sandstrahl- und Lackieranlagen, und konnte vor Ort die Implementierung des aktuellen Veränderungsprozesses in der Produktion sehen.

Etienne Blaise

Empfänger dieser Anerkennung waren:

Für 20 Jahre Arbeit: Davon bei FAUN

Philippe Roussel	18
Roland Roche	18
Emmanuel Cluzel	17
Thierry Delliage	12

Für 30 Jahre Arbeit:

PAPA Racine Diene	31
Jean Moulin	9

Für 35 Jahre Arbeit:

Alain Ioost	33
Isidro Fabra Molina	32
Antoine Gomez	6

Für 40 Jahre Arbeit:

Gérard Veyre	20
Cristobal Lopez	15

Clevere Ideen und gute Taten

Osterholz-Scharmbeck. Prämie aus dem Vorschlagswesen erreicht Kinderhospiz

„Das Geld können wir gut gebrauchen“, so eine dankbare Helga Leohold-Wohlers vom Kinderhospiz Löwenherz in Syke. Das Kinderhospiz, das Familienzentrum sowie das Jugendhaus Osterholz-Scharmbeck erreichte im Juli unerwarteter Geldsegen.

FAUN-Mitarbeiter und Mitglieder des Betriebsrates spendeten ihre Prämie für einen betrieblichen Vorschlag für gute Zwecke. „Alleine hätten wir nie so viel erreicht. Doch da alle Kolleginnen und Kollegen sich bereit erklärten, ihren Anteil zu spenden, kön-

nen wir insgesamt 5.500 Euro überreichen“, erklärt Betriebsratsvorsitzender Jürgen Ruch das Ansinnen der Kolleginnen und Kollegen. FAUN-Geschäftsführer Jochen Schneider freute sich mit den Beschenkten und dankte dem Team: „Eine nicht alltägliche Idee und ein toller Vorschlag. Sie haben Einsatz zum Wohle des Unternehmens gezeigt und signifikante Einsparungen erreicht.“

Strahlende Gesichter: Helga Leohold-Wohlers (dritte.v.l.), Anne Deutsch vom Mehrfamilienhaus (sechste.v.r.) und Bürgermeister Martin Wagener (vierter.v.r.) mit dem Team von FAUN

Claudia Schauge

Grüne Palette FAUN-Fahrzeuge

Freiburg. ASF setzt auf neueste Technik

Die Abfallwirtschaft und Stadtreinigung Freiburg GmbH ist nicht nur FAUN-Vertragswerkstatt, sondern seit September auch VARIOPRESS II-Besitzer. Die Freiburger hatten bereits vier VARIOPRESS I geordert. Doch während der IFAT, als man die formschöne neue Version sah, entschied man sich für die neue Ausführung des Heckladers. Insgesamt umfasst der Freiburger Fuhrpark nun ROTOPRESS, VARIOPRESS und VIAJET.

Claudia Schauge





Station der Tournee: das Colditzer Schloss



Sie repräsentierten FAUN beim Tag der Sachsen, v.l.n.r. Jürgen Keil, Jens Hofmann, Enrico Dögel, Steffen Hofmann, Mike Wagner, Kai Mauersberger, Mirko Degen, Karla Schürmann, Katja Heinrich, Annett Bauch, Eileen Kießlich und Peter Rusch, die VIAJET fahrend

REINER KANN KEINER – Neues von den Kehrmaschinen

➤ Grimma. 171 Kehrmaschinen wird die FAUN Viatic GmbH bis Ende des Jahres ausgeliefert haben. Davon gehen 60 in den deutschen Markt. Neue Projekte für 2009 nehmen bei dem Kehrmaschinenbauer bereits konkrete Formen an.

➤ Grimma. Tag der Sachsen



3-D-Zeichnungen

Neu im Programm: Kehrmaschine zur Baustellenreinigung

Das Kehrmaschinenprogramm wird um eine: Großkehrmaschine für den Straßenbau- für Dienstleister mit hohen Leistungsanforderungen ergänzt.

Technik erweitert:

- 18–19-Tonnen-Fahrgestell mit 2 Achsen
- Seitliche Kehraggregate (Tellerbesen und Saugschacht)
- Hecksauganlage
- Turbine hydraulisch angetrieben

TERRAJET im Flughafen-Einsatz

Der neue Flughafen Berlin-Schönefeld wird zur Flugfeldreinigung künftig den TERRAJET einsetzen. Der Flughafen verfügt bereits über zwei VIAJET 5. FAUN-Vertriebsmann Werner Rakow erklärte, dass für den Vergabeausschuss das FAUN-Umluftsystem entscheidend war, dessen Umweltkomponente besonders bewertet wurde.

Auch der Münchener Flughafen setzt bereits seit 2004 einen TERRAJET ein. Jetzt bestellte der Flughafenbetreiber die zweite Flugfeldkehrmaschine.

Ein entscheidendes Kriterium ist die hervorragende Saugleistung bei einer Geschwindigkeit von 40 km/h.

VIAJET 4 auf Tournee

Das jüngste Produkt aus der Kehrmaschinenreihe – die VIAJET 4- ist derzeit auf Deutschlandtournee. Nach dem Debüt auf der IFAT in München zeigte die kleine Aufbaukehrmaschine nun im Praxis-einsatz vor Ort bei den Kunden ihre Stärken. Die kompakte Kehrmaschine für Reinigungsfirmen wird auf Serienfahrgestellen montiert und bietet folgende Vorteile:

- Sehr gute Serviceabdeckung und geringe Unterhaltskosten
- Fahrten zwischen Einsatzorten können mit 90 km/h zurückgelegt werden
- Führerschein Klasse 3
- 7,5 Tonnen zulässiges Gesamtgewicht
- Klein und wendig
- Ideal für Innenstädte und Gemeinde-Verwaltungsverbände
- durch Hochentleerung Auskippen in Container möglich

Ein Schaulaufen der „Kehrtechnik im Wandel der Zeit“ zeigten 17 Kolleginnen und Kollegen der FAUN Viatic beim Tag der Sachsen im September. Mit betagten Arbeitsgeräten, gewandet in historischen Schürzen und Beingewändern und auf Holzpan-tinen liefen die Kehrtechniker beim traditionellen Umzug mit. Als fußläufige Kehrfrauen und Stadt-reiniger mit Besen bzw. mit handbetriebenen Streumaschinen machten sie den Zuschauern am Straßenrand sprichwörtlich Beine. Hingucker und -hörer war die knallige AK3H. Ein selbst restauriertes Schätzchen mit drei Rädern aus dem Jahr 1969. Den Kehraus übernahmen moderne VIAJET.

Ein großes Dankeschön geht an dieser Stelle an die Kollegen der Berliner Stadtreinigung für die freundliche Leihgabe der Gerätschaften.

Hintergrund:

Der „Tag der Sachsen“ ist das größte Volksfest im Freistaat. Seit 1992 wird dieses Fest gefeiert und jedes Jahr ist eine andere Stadt Ausrichter. Grimma war der 17. Austragungsort und sicherlich einer der schönsten. So kamen in diesem Jahr 420.000 Schaulustige in die Stadt an der Mulde.





WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.



KIRCHHOFF Automotive



REHA Group Automotive



WITTE Werkzeuge



FAUN Umwelttechnik

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

