

K → MOBIL

DAS MAGAZIN DER **KIRCHHOFF** GRUPPE

➤ **KIRCHHOFF Gruppe**

Entwicklungsprojekte werden vorangetrieben, um mit hohem Innovationstempo die Weiterentwicklung auf den Weltmärkten, insbesondere nach der Krise, abzusichern.

→ Seite 04

➤ **KIRCHHOFF Automotive**

Deutschland braucht hochqualifizierten Nachwuchs und exzellente Netzwerke zwischen Wissenschaft und Industrie. KIRCHHOFF und seine Kooperationen mit den Hochschulen. → Seite 16

➤ **REHA Group Automotive**

Für den FORD Transit Tourneo Connect entwickelte der Hildener Spezialist für alters- und behindertengerechte Fahrzeugumbauten eine neue, um 17 % günstigere Absenklösung. → Seite 55

➤ **WITTE Werkzeuge**

Der neue VDE-Spannungsprüfer vom Premiumhersteller WITTE überzeugt mit ergonomischem Heft, hochwertiger Materialauswahl und bekannt hoher Verarbeitungsqualität. → Seite 56

➤ **FAUN Umwelttechnik**

Bei der FRONTPRESS Demotour 2009 nimmt der Stier unter den Abfallsammelfahrzeugen reichlich Gewerbeabfall auf die Hörner. Mehr von überzeugten Toreros auf → Seite 59



WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

„Die Rezession hat einen Konsolidierungsprozess in Gang gesetzt. Umso wichtiger ist es, durchzuhalten und die Chancen in der Krise zu nutzen.“ Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Seite 10

K>MOBIL 33

➤ Inhaltsverzeichnis

Nach fünf Jahren Wachstum endete der Aufwärtstrend der Automobilindustrie im vierten Quartal 2008 abrupt. Wie also entwickelt sich der Automobilmarkt 2009 und darüber hinaus? Binnen dieses Jahres soll die Talsohle erreicht sein und ab 2010 wird es, wenn auch langsam, wieder aufwärtsgehen. Die Absatzzahlen von 2007 werden nach dieser Prognose frühestens in 2012 wieder erreichbar sein. Die Automobilindustrie wird sich in dieser Zeit wandeln. Die weltweit geschätzte Überkapazität der OEMs muss sich um 15 Mio. Einheiten reduzieren. Die Anzahl der globalen Zulieferer wird sich weiter verringern. Also, gefährliche Straße voraus? **Seite 06**

KIRCHHOFF Automotive sponsert Studenten unterschiedlichster Fachbereiche der Universität Siegen, die Speeding Scientists Siegen, beim Aufbau eines wettbewerbsfähigen Formel-SAE-wagens. Studierende des Maschinenbaus, der Elektrotechnik und des Wirtschaftsingenieurwesens befassen sich mit der Planung, Konstruktion und Fertigung des Wagens. KIRCHHOFF Automotive arbeitet im Bereich F&E schon seit längerer Zeit eng mit der Universität Siegen zusammen. So lag es nahe, das Studententeam bei der Optimierung der Crash-Box und der Konstruktion des Gitterrohrrahmens durch Ingenieure des KIRCHHOFF Tec Centers in Attendorn zu unterstützen: **Seite 28.**



KIRCHHOFF Gruppe

- 04** Editorial: Aus der Wirtschaftskrise eine Chance machen
- 06** Automobilzulieferindustrie 2009
- 08** Strategien zur Krisenbewältigung
- 10** „Das wird ein munteres Jahr – auch für Sie!“
- 12** Eine gesellschaftliche Verpflichtung: Dr.-Kirchhoff-Stiftung

KIRCHHOFF Automotive

- 14** Wirtschaft macht Schule
- 16** Innovation sichern, Nachwuchs fördern
- 18** Bei uns kann man durchstarten
- 20** Lehrjahre sind keine Herrenjahre
- 22** Erst in der Krise zeigt sich die Leistungsfähigkeit
- 24** Personalentwicklung ist Führungsaufgabe
- 26** Neuer Chief Information Officer
- 27** KIRCHHOFF Automotive sponsert lokale Künstler
- 28** KIRCHHOFF Automotive sponsert junge Forscher
- 30** KIRCHHOFF Automotive unterstützt Medienprojekt
- 31** „Erleben, was bewegt“: IAA 2009
- 32** Neue Technologien und Entwicklungen
- 34** Gemeinsam sind wir stark
- 36** Neuigkeiten von den KIRCHHOFF Standorten:
 - Mielec, Gliwice, Attendorn: Zertifizierung durch die PORSCHE AG
 - Erfolgreicher SAP Roll-out in Attendorn und Saarwellingen
 - Neue Produktionshalle am Standort Iserlohn
 - Iserlohn: Investition in eine 1.250-Tonnen Schneid/-Transferpresse

- Spanien: Kapazitätserweiterung für das neue OPEL Meriva Modell
- Ausbau der Kernkompetenzen in Gliwice
- GM Lieferant des Jahres
- Mitarbeiterjubiläum in Portugal
- China: Zertifizierung in Rekordzeit
- Irland baut Kundenstamm aus
- Ungarn: YP6 – die neue Generation des Swift
- Ungarn gewinnt staatliches Förderprogramm

50 Umweltbericht 2008

52 Werksbesichtigungen und Firmenpräsentationen

Andere Länder – andere Sitten: Die Unterschiede in den einzelnen Landesmärkten machen gezielte und individuelle Informationen notwendig. Gerade in einem schwieriger werdenden wirtschaftlichen Umfeld sind wir bestrebt, die Bedürfnisse der Kunden exakt zu erkennen und gezielt anzusprechen. Gemeinsam mit Michael Grenz, WITTE Vertreter für Russland, erstellte WITTE Werkzeuge – losgelöst vom Hauptkatalog – eine Produktübersichtsbroschüre für den bedeutenden Wachstumsmarkt Russland, in der der deutsche Premiumhersteller kurz und kompakt über sein Leistungsspektrum informiert. Sehen und lesen Sie mehr auf **Seite 57**.

Der Höhepunkt der gemeinsamen China-Reise von Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff und Dr. Johannes F. Kirchhoff war die offizielle Übergabe eines ROTOPRESS an die Abfallentsorgung BESG in Peking. FAUN-Gesellschafter Dr. Johannes F. Kirchhoff übergab den BESG-Geschäftsführern die Schlüssel für das Vorführfahrzeug. Gerade bei der Zusammensetzung des Hausmülls in Peking, der im Wesentlichen aus Speiseresten besteht, greifen die Vorteile des ROTOPRESS: 1.000 kg mehr Nutzlast und wesentlich geringere Betriebskosten als ein vergleichbares Müllfahrzeug mit Pressplatten und langfristige Dichtigkeit bei der Sammlung von feuchten Abfällen. Mehr auf **Seite 62**.



REHA Group Automotive

- 54** Kann man mit Spina bifida noch Auto fahren?
- 55** Innovative Umbauten der REHA Group Automotive

WITTE Werkzeuge

- 56** Neuer Spannungsprüfer aus der PROTOP II Serie
- 57** Neuer WITTE Prospekt für den russischen Markt

FAUN Umwelttechnik

- 58** Rückblick 2009
- 59** FRONTPRESS Tour
- 60** DUALPOWER
- 62** Gesellschafter besuchen Standorte in China
- 64** TRACKWAY – Aufträge über 32 HGMS-Einheiten für Schweden und die Schweiz
- 66** Royal Airforce fliegt auf FAUN
- 67** TERRAJET für den Hauptstadt-Airport
- 68** 62 VARIOPRESS II für eine Millionen-Metropole
- 69** Neuer Sales-Manager an Bord

- 69** ROTOPRESS für die Inseln über dem Wind
- 70** Heiße Nummer – 0800 FAUNLINE
- 71** Service, Ersatzteile und Miete an einem Ort
- 72** Bildung als Erfolgsfaktor
- 73** Lieber Fleisch statt Fisch!
- 74** Nicht nur was für Mädchen – Zukunftstag Girls'Day
- 75** Man lernt nie aus – REFA-Lehrgang erfolgreich
- 76** Heute schon eine Idee gehabt?
- 78** Synchron in eine erfolgreiche Zukunft

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 Schae, Ulrich G. Schröder;
Fotos: privat, Michael May (IKZ), Shutterstock, Fotolia, Patrick Galeski,
WIRKSTOFFGRUPPE, KIRCHHOFF Gruppe, Fotostudio Töle

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

Titelseite: v. l. n. r.: J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Automotive, Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Bundesminister für Wirtschaft und Technologie, Dr. Johannes F. Kirchhoff, CEO FAUN Gruppe, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirats der KIRCHHOFF Gruppe



Die Wirtschaft steht im Jahr 2009 im Zeichen der weltweiten Finanzmarktkrise und einer globalen Rezession. Weite Teile der Wirtschaft sind vom Abschwung erfasst. Auftragseingänge, insbesondere im Export, sind in einem bisher nicht gekannten Ausmaß eingebrochen. Aus der Wirtschaftskrise eine Chance zu machen, erfordert, die richtigen Weichen zu stellen, um eine dauerhaft höhere Wettbewerbsfähigkeit unserer Unternehmen und Standorte zu sichern.

Aus der Wirtschaftskrise eine Chance machen

➤ Vorantreiben von Entwicklungsprojekten, Festhalten an Aus- und Weiterbildungszielen

Hierzu muss zunächst die Weltpolitik die Grundzüge einer freiheitlichen Wettbewerbspolitik sicherstellen. Kern der Wettbewerbsordnung ist ein funktionierendes Preissystem. Der Preismechanismus zeigt die relativen Knappheiten an, er lenkt die Ressourcen in ihre jeweils besten Verwendungen, er treibt an zu Effizienz und Innovation. Die Währungspolitik braucht Spielregeln, die den Geldwert dauerhaft stabilisieren. Um der Gefahr des Protektionismus vorzubeugen, müssen die Märkte offen bleiben, d.h., es darf keine Abschottung der Konkurrenz z.B. durch staatliche Regulierung oder Zölle geben.

Das Prinzip der sozialen Marktwirtschaft ist das Konzept einer Wirtschaftsordnung, der es gelingt, das Prinzip der Freiheit auf den Märkten mit dem des sozialen Ausgleichs zu verbinden. Dem Prinzip der Freiheit wird die Verantwortung jedes Einzelnen gegenübergestellt und durch die Gemeinwohlorientierung mit dem Prinzip des sozialen Ausgleichs verbunden. Hierbei kommt es auf jeden Einzelnen von uns an, da wir, die Menschen, Ursprung, Träger und Ziel aller Wirtschaft sind.

Für uns bei KIRCHHOFF bedeutet das, dass wir festhalten an Aus- und Weiterbildungszielen, d.h. daran, Ausbildungsplätze im gleichen Umfang zu schaffen wie in den Vorjahren und keine Kürzung der Weiterbildungsbudgets, für Vertriebs-, Projekt- und Innovationssteuerung, ebenso wie zur individuellen Weiterbildung zuzulassen.

Auch werden die Entwicklungsprojekte vorangetrieben, um mit hohem Innovationstempo die Weiterentwicklung auf den Weltmärkten insbesondere nach der Krise abzusichern. Hier erweist es sich zunächst nachteilig, dass wir mit unserer hohen Exportabhängigkeit besonders von der weltweiten Rezession betroffen sind, andererseits gewinnen wir und unsere Kunden kontinuierlich an Weltmarktanteilen, was beweist, dass intelligente und innovative Produkte auch in der Krise eher nachgefragt werden.

Unsere Investitionsvolumina versuchen wir den aktuellen Marktgegebenheiten anzupassen, ohne jedoch Neuanläufe und Einführungen neuer Produkte zu gefährden.

Für jeden Einzelnen von uns kommt es darauf an, dass wir beharrlich an unseren Zielen weiterarbeiten und nicht verschreckt auf die vielen Negativmeldungen reagieren.

Unsere Kunden zählen auf uns, nicht nur darauf, dass wir besonnen durch die Krise durcharbeiten, sondern auch darauf, dass wir insbesondere nach der Krise den nächsten Aufschwung begleiten, wobei davon auszugehen ist, dass sich die Strukturen in allen Wirtschaftsbereichen verändern bzw. anpassen werden, bei unseren Kunden, aber auch bei unseren Konkurrenten.

Mit unseren vier Geschäftsbereichen sind wir gut aufgestellt, wenn wir die langfristigen Trends beobachten:

Der Wunsch der Menschen nach individueller Mobilität ist ungebrochen und wird in wenigen Jahren zu einer jährlichen Weltautonachfrage von über 80 Mio. Einheiten führen (+ 30%). Das sich ständig verändernde Umweltbewusstsein der Menschen führt zu einem nachhaltigen Wachstum bei Versorgung und Entsorgung (FAUN). Hier sehen wir insbesondere in bevölkerungsreichen Gegenden, wie z.B. China, einen enormen Nachholbedarf. Die demographische Entwicklung lässt die Menschen älter werden, so dass Mobilität im Alter für unsere REHA Fahrzeuge ebenfalls ein Wachstumsmarkt ist, und letztlich ist das Handwerkzeug, insbesondere für uns mit WITTE im Premiumsegment, ein nachhaltiges Gut, das bei dem erwarteten Bevölkerungswachstum auf bald neun Milliarden Menschen auf weitere Nachfrage stößt.

Wirtschaft kann nicht gegen die Menschen und die Umwelt erfolgreich sein. Wir Menschen haben es in der Hand, effizient mit unseren Ressourcen umzugehen und uns durch unsere tägliche Arbeit in die Weiterentwicklung von Produkten und Prozessen einzubringen, ebenso wie der Gesellschaft ein menschenfreundliches Gesicht zu geben, durch unseren Einsatz im Ehrenamt für die Gemeinschaft und das Gemeinwohl. Albert Einstein hat einmal gesagt: *„Mehr als die Vergangenheit interessiert mich die Zukunft, denn in ihr gedenke ich zu leben.“*

Lassen Sie uns die Chancen suchen und der Verpflichtung nachkommen, die wir gerade im Hinblick auf die zukünftigen Generationen unserer Kinder und Enkel haben.

Mit herzlichem Glückauf



Arndt G. Kirchhoff



Automobilzulieferindustrie 2009

➤ Bitte anschnallen: gefährliche Straße voraus! Ein Blick in die Kristallkugel ...

Das Jahr 2008 beendete mit dem abrupten Abbruch der Automobilverkäufe im vierten Quartal eine über fünf Jahre lang anhaltende Wachstumsphase der globalen Automobilindustrie (siehe Chart 1). Der drastische Rückgang der letzten drei Monate führte dazu, dass weltweit nur noch 69 Mio. Fahrzeuge gebaut wurden, das sind 4 % weniger als im Jahr davor.

Grund war die weltweite Finanzkrise; interessanterweise teilt man seither die Weltwirtschaft in eine Finanzwirtschaft und eine Realwirtschaft. Leider kann jedoch die eine ohne die andere nicht funktionieren. Es ist daher oberste Priorität, eine funktionierende Bankenwirtschaft zur Unterstützung der Realwirtschaft wiederherzustellen. Hier sind in erster Linie die Banken selbst gefragt, aber auch die Politik. Sie muss Rahmenbedingungen schaffen, die es den Banken ermöglichen, ihre Kredite zu wirtschaftlichen Konditionen zu vergeben.

Der zweitwichtigste Faktor zur Überwindung der Krise ist die Rückgewinnung des Konsumentenvertrauens, Zitat von Ludwig Erhard: „*Das Schlimmste in einer Krise ist die Furcht vor der Furcht.*“

Wie wird 2009, wie werden die Folgejahre in der globalen Automobilindustrie verlaufen?

Das renommierte Prognoseinstitut CSM wagt hierzu die folgende Prognose: 2009 wird weltweit einen Rückgang von 16 % auf 52 Mio. produzierte Fahrzeuge bringen, wobei Nordamerika mit 27 % und Westeuropa mit 20 % am meisten zu leiden haben werden (siehe Chart 2 und 3). Das ist die schlechte Nachricht.

Die gute Nachricht: Im Jahr 2009 wird die Talsohle erreicht, ab 2010 wird es, wenn auch langsam, wieder aufwärtsgehen. Die Produktionszahlen von 2007 werden nach dieser Prognose frühestens 2012 wieder erreicht werden.

Die automobilen Welt wird sich in dieser Zeit verändern. Die Hersteller werden nicht umhinkommen, ihre weltweit geschätzte Überkapazität von 15 Mio. Einheiten drastisch zu reduzieren, um wettbewerbsfähig zu bleiben. Die Anzahl der globalen Zulieferer wird sich weiter reduzieren. Überleben werden nur die, die sich in den letzten Jahren entsprechend strategisch auf die Krise vorbereitet haben, die sich durch Finanzkraft, Technologiestärke, Wachstum versprechende Absatzmärkte und Führungsqualität vom Durchschnitt abheben. KIRCHHOFF Automotive gehört aus unserer Sicht in diesen Kreis.

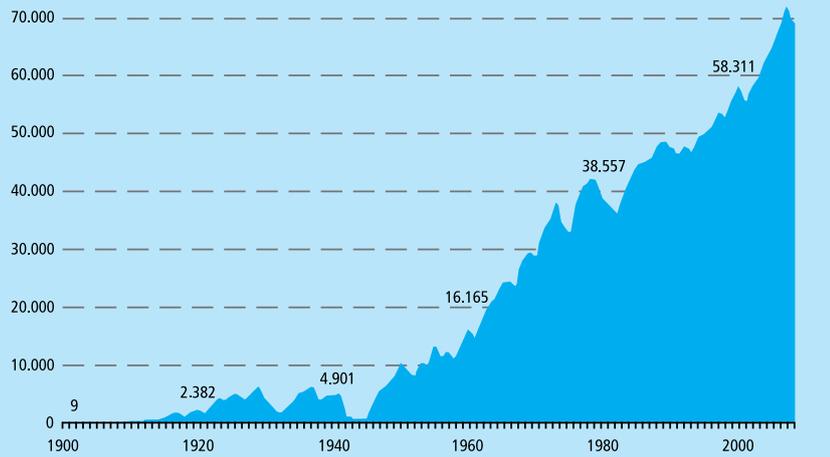
Wichtig für unseren Heimatstandort: Das Deutschland der Zukunft sind Menschen, die sich weiterbilden wollen, denn Wissen ist Vergangenheit, und das reicht für die Zukunft nicht aus. Flexibilität und Qualität sind genauso gefragt wie der positive Glaube an die Zukunft: Wir schaffen es!

Familiengeführte Unternehmen setzen erfolgreich seit langem Human Value gegen Shareholder-Value. Und: Das Wort Krise setzt sich im Chinesischen aus zwei Schriftzeichen zusammen – das eine bedeutet Gefahr, das andere Gelegenheit. Können wir sie nutzen? Yes, we can!

Ulrich G. Schröder

Weltautomobilproduktion

Anzahl in 1.000 Stück

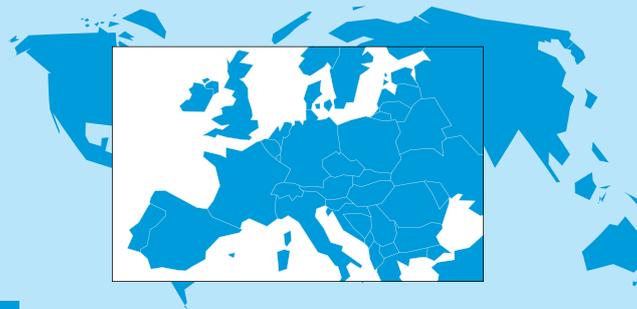


Quelle: VDA

Chart 1:
Die Produktion von Automobilen ist seit Beginn des vorigen Jahrhunderts eine kontinuierliche Erfolgsgeschichte bis 2008.

Entwicklung der globalen PKW-Produktion

Anpassung an die schwierige Marktsituation unvermeidlich



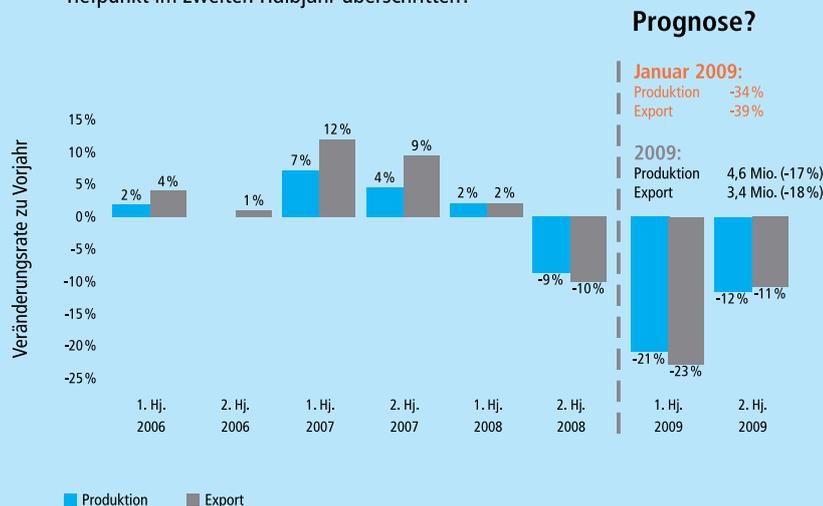
Welt 2007: 60,4 Mio. (+6%) 2008: 57,5 Mio. (-5%) 2009: 48,3 Mio. (-16%)	NAFTA 2008: 12,6 Mio. (-16%) 2009: 9,3 Mio. (-26%)	Mercosur 2008: 3,6 Mio. (+8%) 2009: 2,3 Mio. (-19%)	Westeuropa 2008: 13,2 Mio. (-8%) 2009: 11,1 Mio. (-16%)	Neue EU-Länder 2008: 3,6 Mio. (+4%) 2009: 2,7 Mio. (-11%)
Russland 2008: 1,5 Mio. (+14%) 2009: 1,2 Mio. (-20%)	Türkei 2008: 622 Tsd. (-2%) 2009: 500 Tsd. (-20%)	Japan 2008: 9,9 Mio. (+/-0%) 2009: 8,9 Mio. (-10%)	China 2008: 5,7 Mio. (+5%) 2009: 5,2 Mio. (-8%)	Indien 2008: 1,8 Mio. (+7%) 2009: 1,6 Mio. (-10%)

Quelle: VDA

Chart 2:
Die Rezession im Jahr 2009 wirkt sich unterschiedlich auf die automobilproduzierenden Regionen der Welt aus.

Inlandsproduktion und Exporte

Tiefpunkt im zweiten Halbjahr überschritten?



Quelle: VDA

Chart 3:
Wird die Talsohle im zweiten Halbjahr 2009 durchschritten?

Strategien zur Krisenbewältigung

➤ Familiengeführte Unternehmen als Fels in der Brandung

Der IKB-Branchenbericht „Automobilzulieferer“ sieht diesen Wirtschaftszweig im Jahr 2009 vor seiner größten Herausforderung seit 20 Jahren. Der Automobilabsatz wird weltweit in diesem Jahr bis zu 20 % sinken (siehe Chart 1). Da in den letzten Jahren immer werthaltigere Volumina im Rahmen der Outsourcing-Politik von den Herstellern auf ihre Zulieferanten verlagert wurden, wirkt der Absatzrückgang der Automobilindustrie dort sehr viel stärker (siehe Chart 1).

Auffällig in der Entwicklung des ersten Halbjahres 2009 ist, dass wesentlich weniger familiengeführte mittelständische Zulieferer in die Gefahr einer Insolvenz geraten als Firmen, die im Besitz von Kapitalgesellschaften sind. Dies liegt u. a. am langfristigen strategischen Denken der Eignerfamilien, die in den zurückliegenden Wachstumszeiten bereits für mögliche Rezessionen vorgesorgt haben. Arndt G. Kirchhoff, Vorsitzender des Mittelstandsausschusses im BDI und CEO von KIRCHHOFF Automotive: *„Es wird jetzt eine Konsolidierung des Marktes geben, die, die wetterfest sind und ihr Eigenkapital gepflegt haben, werden überleben.“*

Zum Überleben nennt eine Studie von Rothschild/Roland Berger drei Prioritäten:

- kurzfristige Liquiditätssicherung
- Einführung von effizienteren Produktionsmethoden und
- Wachstum durch Akquisitionen (siehe Chart 2)

Entsprechend sind auch die Themen des 9. VDA-Mittelstandstages am 6. Mai gestaltet (Einzelheiten siehe www.vda.de).

Auch der Staat ist gefordert – weniger durch direkte Interventionen als durch die Verbesserung der Rahmenbedingungen. Arndt G. Kirchhoff: *„Der Staat darf den Mittelstand in dieser schwierigen Situation durch die Besteuerung von Kosten nicht zusätzlich unter Druck setzen. Vorschriften wie die Zinsschranke, die eingeschränkte steuerliche Verlustverrechnung sowie die Pflicht, Sozialabgaben früher als bisher zu entrichten, verschärfen die ohnehin angespannte Liquiditätslage der Unternehmen.“*

Mittelfristig muss eine grundlegende Steuerreform auf der Tagesordnung stehen, die das Steuersystem vereinfacht sowie Bürger und Unternehmen entlastet.“

Letztendlich wird jedoch der Markt, die globalen Automobilhersteller, entscheiden, welche Zulieferer langfristig anerkannte Partner sind und damit auch in Rezessionszeiten überleben können. Auch hier ist seit einiger Zeit eine Präferenz für familiengeführte Unternehmen zu erkennen.

KIRCHHOFF Automotive ist aus folgenden Gründen auch und gerade im schwierigen Jahr 2009 für die Zukunft gut gerüstet:

- internationale Ausrichtung
- breites Kundenportfolio, dessen Schwerpunkt bei Klein- und Mittelklassewagen liegt
- eine in eine Langfriststrategie eingebundene Entwicklungstätigkeit
- gesunde Kapitalstruktur

WIR.BEWEGEN.ZUKUNFT.

PKW-ABSATZ IM AUSNAHMEZUSTAND 2009 VERSCHÄRFUNG DES ABWÄRTSTRENDS

	2007	+/- 07/06 in %	2008	+/- 08/07 in %	Prognose 2009	+/- 09/08 in %
USA	16.089	-3	13.195	-18	11.500-10.000	-13/-24
Mercosur	2.876	+27	3.252	+13	2.940-2.600	-10/-20
China	5.310	+25	5.692	+7	5.700-5.300	+/-0/-7
Indien	1.509	+15	1.543	+2	1.500-1.400	-3/-9
Südkorea	1.049	+7	1.030	-2	950-900	-5/-13
Japan	4.400	-5	4.228	-4	4.100-3.900	-3/-8
Türkei	357	-4	306	-14	280-240	-8/-22
Russland	2.524	+29	2.930	+16	2.600-2.300	-10/-21
Neue EU-Länder	1.162	+14	1.154	-1	1.010-930	-12/-19
Westeuropa	14.780	+/-0	13.558	-8	12.350-11.650	-9/-14
Gesamt	50.056	+4	46.888	-6	42.930-39.220	-8/-16
Welt	55.651	+4	52.421	-6	48.200-44.000	-8/-16

Quelle: VDA

Chart 1

DREI PRIORITÄTEN FÜR ZULIEFERER-CEOS IM JAHR 2009. VORAUSSETZUNGEN, UM ZU ÜBERLEBEN: SCHNELLE UND KONSEQUENTE ENTSCHEIDUNGSFINDUNG PLUS STRIKTE BEOBACHTUNG IHRER DURCHFÜHRUNG

KURZFRISTIGE LIQUIDITÄT SICHERSTELLEN

- » Sorgfältige **Liquiditätsanalyse** durchführen
- » **Alle Hebel** betätigen, um die Bargeldposition zu verbessern: Umlaufvermögen, Investitionen, finanzielle Umstrukturierung
- » Falls potentielle Beschränkungen auftreten, **Banken und Kreditsicherungsunternehmen** sehr früh in den Prozess einbinden

PRODUKTIONS-PROZESSE NEU ORDNET

- » **Umsatzplanung** (nach Projekten) von 2009 bis 2011 überarbeiten und Normalfall/schlimmsten Fall kalkulieren
- » **Gegenmaßnahmen** für alle Kostenkategorien definieren. Die Anpassung struktureller Kosten ist ein Muss!

NUTZEN DURCH KONSOLIDIERUNG

- » Intensive **Diskussionen** mit Kunden und Banken durchführen (Botschaft: „Wir sind ein beständiger und zuverlässiger Partner“)
- » Proaktiv **potentielle Übernahmeziele** aufzeigen

Quelle: Rothschild/Roland Berger

Chart 2

Aktuelle Situation der Automobilzulieferer

AUTOMOBILKRISE



- » Weltweiter Rückgang der Fahrzeugverkäufe
- » OEMs reduzieren Lagerbestände an Autos und Teilen
- » Überdurchschnittlicher Rückgang bei großen und teuren Fahrzeugen
- » Ehemals attraktive „Nischen-segmente“ (NKW, Baufahrzeuge ...) stehen sogar noch mehr unter Druck (Volumenrückgänge um bis zu 80%)

FINANZKRISE



- » Begrenzte Möglichkeit der Banken, Kreditsprachen zu modifizieren oder neues Bargeld einzuspeisen
- » Kreditversicherer senken Limits
- » Begrenzter Zugang zu neuem Eigenkapital

Quelle: Rothschild/Roland Berger

Chart 3



„Das wird ein munteres Jahr – auch für Sie!“

➤ Iserlohn. Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Bundesminister für Wirtschaft und Technologie, zu Besuch bei der KIRCHHOFF Gruppe

Dr. Peter Liese (Abgeordneter des Europäischen Parlaments für Südwestfalen) (l.), Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg (Bundesminister für Wirtschaft und Technologie) (r.)

Die Unternehmerfamilie Kirchhoff empfing den Bundeswirtschaftsminister in Begleitung weiterer Prominenz aus Europa-, Landes- und Regionalpolitik im „Kernland der Metallumformung Südwestfalen“, wie Arndt G. Kirchhoff in seiner Begrüßung hervorhob.

Der Minister suchte bei seinem Besuch das direkte Gespräch mit Unternehmern, Mitarbeitern und Betriebsräten. Die mittelständische südwestfälische Wirtschaft bezeichnete er als „das Rückgrat unserer Volkswirtschaft, die im Gegensatz zu Kapitalgesellschaften das Ziel verfolgt, über Generationen Werte zu schaffen und zu erhalten“.

Zur Einschätzung der derzeitigen wirtschaftlichen Lage und zu den von den Gesellschaftern der Gruppe vorgetragenen Wünschen und Anregungen an die Politik bemerkte der Minister: „Wir kennen die herausragende Bedeutung dieser Unternehmerfamilie, ich nehme deshalb Ihre Anregungen gerne auf. Seien Sie versichert: Das Wort der Familie Kirchhoff wird in Berlin gehört.“ Mit großem Interesse ließ sich der Minister beim Rundgang durch das Unternehmen Innovationen von KIRCHHOFF Automotive und FAUN vorführen.

S.11 v.l.n.r.: **1.** Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg **2.** Dr. Peter Liese, Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Dr. Johannes F. Kirchhoff (Geschäftsführender Gesellschafter FAUN) **3.** Georg Sandkühler (FAUN-Entwicklungsleiter) mit Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg **4.** Wolfgang Kirchhoff, Arndt G. Kirchhoff, Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Dr. Johannes F. Kirchhoff, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff **5.** Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Tim Decker (Azubi), Felix Deus (Azubi), Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Christian Ostermann (Azubi), Max Röttgers (Azubi), Nils Kaya (Azubi), Sebastian Kumbuch (Azubi), Max Ermentraut (Azubi) **6.** Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg **7.** Klaus Müller (Bürgermeister Stadt Iserlohn), Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Hartmut Schauerte (Beauftragter der Bundesregierung für den Mittelstand) **8.** Peter Malkowski (Mitarbeiter Presswerk) im Gespräch mit Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg **9.** Peter Malkowski, Dr. Peter Liese, Artur Rath (Betriebsleiter Presswerk), Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Klaus Müller, Thomas Gemke (Landrat für den Märkischen Kreis), Dr. Johannes F. Kirchhoff, Christel Voßbeck-Kayser (CDU-Bundestagskandidatin) **10.** Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, J. Wolfgang Kirchhoff **11.** Zahlreiche Besucher beim Empfang in der neuen Warmumformhalle in Iserlohn **12.** Christel Voßbeck-Kayser, Thomas Gemke, Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg, Dr. Peter Liese, Hartmut Schauerte **13.** Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg **14.** Georg Sandkühler, Dr. Peter Liese, Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg **15.** Harald Rutenbeck (SIHK-Präsident), Dr. Karl-Theodor zu Guttenberg

Ulrich G. Schröder



Eine gesellschaftliche Verpflichtung

➤ Iserlohn. Neuausrichtung der Dr.-Kirchhoff-Stiftung



Kerstin Garmatter,
Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff,
J. Wolfgang Kirchhoff
(v.l.n.r.)

Herr Dr. Kirchhoff, seit Anfang 2009 gibt es eine neue Dr.-Kirchhoff-Stiftung.

Was ist ihre Zielsetzung?

Zweck unserer neuen Stiftung ist die gemeinnützige Förderung der Bildung und Erziehung, der Kunst und Kultur, des Sports sowie mildtätiger und kirchlicher Zwecke für die Menschen im Stadtgebiet Iserlohn und in den Betrieben unserer Unternehmensgruppe im In- und Ausland.

Welche Vorläufer gibt es in der Unternehmerfamilie Kirchhoff dafür?

Die älteste Stiftung unserer Familie wurde im Jahre 1915 von meinem Großvater Dr.-Ing. e. h. Friedrich Kirchhoff an die Stadt Iserlohn gemacht. Sie diente im 1. Weltkrieg (1914 – 1918) zunächst der Unterstützung „verschämter Armer, hilfsbedürftiger Kriegsinvaliden und Familien von Kriegsgefangenen“. Nach dem Krieg wurden die Mittel „zur Bekämpfung der Kindersterblichkeit und der Tuberkulose hauptsächlich im Interesse der Fabrikarbeiter der Stadt“ eingesetzt. (Anmerkung: Für die Arbeitnehmer der Firma Stephan Witte – unser Stammhaus – existiert schon seit dem Jahr 1855 eine Betriebskrankenkasse.) In späteren Jahren gab die Stiftung Beihilfen zum Erlernen von Fremdsprachen und für Auslandsreisen von Schülern und Lehrlingen, die sich durch besondere Leistungen ausgezeichnet hatten. Zuletzt hat sich die von der Stadt Iserlohn verwaltete Stiftung für Roll-

stuhlfahrer und Schwerbehinderte sowie für die Sprachförderung lernschwacher Schüler an Grund- und Hauptschulen eingesetzt. Eine weitere Stiftung unserer Familie wurde im Jahre 1940 von meinem Vater und meinem Großvater zur Erinnerung an meinen im 2. Weltkrieg in Frankreich gefallenen Onkel unter dem Namen „Hans-Kirchhoff-Gedächtnisstiftung e.V.“ gegründet. Ausschließlicher Zweck war zunächst die Gewährung von Beihilfen an Betriebsangehörige und deren Familien bei Notlagen in Krankheits- und Sterbefällen sowie bei Arbeitslosigkeit. Später und bis zuletzt diente diese Stiftung dem Ferienwerk der Firma Stephan Witte.

Was war der Beweggrund für die Gründung einer neuen Stiftung?

Ich hatte den Wunsch, die Stiftungsaktivitäten zu verstärken und dazu die bei der Stadt Iserlohn verwaltete Stiftung mit der Hans-Kirchhoff-Gedächtnisstiftung in eine neue zeitgemäß ausgestattete Stiftung privaten Rechts unter unserer Leitung zusammenzuführen. Die Stadt Iserlohn hat diesen Plan durch Ratsbeschluss akzeptiert und das Vermögen der bei ihr geführten Stiftung inzwischen auf unsere neue Stiftung überführt. Als Gegenleistung kann die Stadt 50 % der jährlichen Erträge für gemeinnützige Zwecke im städtischen Bereich verwenden.

Wie haben Sie die Stiftung organisiert?

Die Stiftung besitzt zunächst ein festes Kapital von 1 Mio. Euro, das nicht angetastet werden darf. Für Ausgaben stehen ausschließlich die „Erträge“ (Zinsen) zur Verfügung. Die Verwaltung erfolgt durch die KIRCHHOFF Automotive GmbH in Iserlohn. Zur Geschäftsführerin wurde Frau Kerstin Garmatter bestellt. Dem Stiftungsrat gehören Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff als Vorsitzender sowie J. Wolfgang Kirchhoff und der Bürgermeister der Stadt Iserlohn an.

Wer kommt in den Genuss der Stiftung? Und wie?

Abgesehen vom Anteil der Stadt Iserlohn werden die Mittel im Interesse unserer Firmenangehörigen eingesetzt. Anträge können unter Berücksichtigung des Stiftungszwecks von den Betriebsräten und den Geschäftsleitungen unserer Firmen, aber auch von Einzelpersonen aus den Betrieben an die Geschäftsführung der Stiftung gerichtet werden. Sie werden von dort dem Stiftungsrat zur Entscheidung vorgelegt.

Was unterscheidet die Stiftung vom Sponsoring?

Sponsoring ist in starkem Maße abhängig von der wirtschaftlichen Lage und verfolgt häufig zeitnahe Werbezwecke, was nicht verwerflich ist. Eine Stiftung ist langfristig angelegt und hat mehr Konstanz, da sie von der Konjunktur unabhängig ist. Sie konzentriert sich in der Regel auf humane, gemeinnützige und im gesellschaftlichen Interesse liegende Ziele.

Man kennt Sie als Vertreter von Unternehmerethik, als Repräsentant von Kultur, Tradition und Werten im Unternehmen. Inwieweit ist Ihre Stiftung Bestandteil davon?

Als ich vor 56 Jahren meine Ausbildung beendet und meine berufliche Tätigkeit in einem internationalen Konzern im Ruhrgebiet begonnen hatte, haben mich nicht nur die technischen und kommerziellen Abläufe begeistert, sondern auch die Begegnungen mit Menschen unterschiedlicher Vorbildung und Herkunft. Ich lernte bald, dass es viele Dinge gibt, die wichtiger sind als Wirtschaft, nämlich Familie, Gemeinde, Stadt und Land, Vereine usw. oder zusammengefasst das Menschliche, Religiöse, Ethische, Kulturelle überhaupt. Zwar kann das alles ohne Wirtschaft nicht existieren, aber sie dient doch nur dazu, das Fundament und die materiellen Voraussetzungen zu schaffen, um menschenwürdig leben zu können. Mein Vater und mein Großvater haben mir und meinen Kindern diese Einstellung beispielhaft vorgelebt. Ich selbst fasse sie gern in dem Satz zusammen: „Ein Unternehmen ist keine private Veranstaltung. Es hat eine gesellschaftliche Verpflichtung.“



Was wünschen Sie Ihrer Stiftung für die Zukunft?

Ich wünsche ihr, dass sie niemals so wie ihre beiden Vorgänger durch Geldentwertung (Inflation) Schaden erleidet. Und sodann, dass meine Kinder und ich in Zukunft immer mal wieder in der Lage sind, das Stiftungskapital zu erhöhen.

Das Interview führte Ulrich G. Schröder

„Wirtschaft macht Schule“

➤ Hagen. Partnerschaften helfen Jugendlichen bei Berufsorientierung



NRW-Wirtschaftsministerin und Energieministerin Christa Thoben (l.), NRW-Ministerin für Schule und Weiterbildung Barbara Sommer (r.)

Die Südwestfälische Industrie- und Handelskammer zu Hagen (SIHK) startet die Initiative „Wirtschaft macht Schule“, die die Bildung von Schulpartnerschaften systematisch unterstützt. Im Rahmen der Auftaktveranstaltung am 21. Januar unterzeichneten NRW-Schulministerin Barbara Sommer und NRW-Wirtschaftsministerin Christa Thoben gemeinsam mit SIHK-Präsident Harald Rutenbeck und Hauptgeschäftsführer Hans-Peter Rapp-Frick die „Hagener Erklärung“.

„In der Hagener Erklärung verpflichten sich die SIHK und die Ministerien, alle allgemeinbildenden Schulen und Unternehmen im Ennepe-Ruhr-Kreis, in der Stadt Hagen und dem Märkischen Kreis aktiv zu unterstützen. Wir wollen erreichen, dass jede Schule bis zum Ende des Schuljahres 2009/2010 ein kooperierendes Unternehmen gefunden hat“, betont der SIHK-Präsident.

„Partnerschaften zwischen Schulen und Unternehmen sind Partnerschaften mit Zukunft. Ob es um die Förderung des wirtschaftlichen Grundverständnisses, um eine praxisbezogene Berufsorientierung oder um den Übergang in Ausbildung oder Studium geht, der enge Austausch zwischen Schulen und Unternehmen zahlt sich für alle Beteiligten aus“, ist Harald Rutenbeck überzeugt.

KIRCHHOFF Automotive ist mit dabei. Am Standort Iserlohn wurde bereits vor einem Jahr die Zusammenarbeit mit der Gesamtschule Iserlohn ins Leben gerufen. Bereits ab der Klasse 6 kommen die an Technik orientierten Schüler in das Unternehmen und die Ausbilder besuchen in regelmäßigen Abständen die Schule. Hierbei werden die Interessen der Schüler für die Metalltechnik geweckt und die Berührungängste durch Besuche und Praktika abgebaut. So werden den Schülern die Themen Produktion,



Technisches Zeichnen und Werkstoffe vermittelt. In der Klasse 9 wird nach einem Schnupperpraktikum ein Vertiefungspraktikum absolviert. Schüler, die sich hier besonders hervortun und noch ordentliche Schulnoten mitbringen, werden dann auch gerne mit einem Ausbildungsvertrag belohnt.

Ein weiteres Projekt läuft seit sechs Monaten mit der Realschule in Attendorn. Arndt G. Kirchhoff ließ es sich nach dem Besuch der Schulleitung am Stammsitz in Attendorn nicht nehmen, die Technikklasse mit kompletten Elektronikbaukästen auszustatten. Nach der Arbeit in der Schule geht es nun in Zusammenarbeit mit der CAD-Abteilung des Standortes mit Übungen „Technisches Zeichnen“ am Computer weiter.

Kurzerhand wurden hierbei auch die nicht mehr ausreichenden Schulcomputer durch leistungsstärkere

PCs von KIRCHHOFF Automotive ausgetauscht, worüber sich die Schüler besonders gefreut haben. Abschluss dieser Arbeitsgruppe ist dann die praktische Erstellung von vorher konstruierten und gezeichneten Bauteilen. Wir sind schon gespannt, wenn vor den Sommerferien die praktischen Ergebnisse der Klasse vorgestellt werden.

Wir können schon mit Stolz sagen, die Hagener Erklärung wird bei KIRCHHOFF bereits gelebt.

Dietmar Epe

Technik zum Anfassen: Die Technikklasse der Realschule in Attendorn freut sich über die von Arndt G. Kirchhoff gespendeten Technikbaukästen



Innovation sichern, Nachwuchs fördern

➤ Nachhaltige Kooperation zwischen Industrie und Hochschulen

Die Wettbewerbsfähigkeit eines hoch technologisierten Landes wird nicht durch geringe Kosten und Löhne nachhaltig gesichert, sondern durch einen hohen Wissensstand und Innovationen. Forschung, Aus- und Weiterbildung sowie die Bereitschaft zur Verbreitung und praktischen Nutzung neuer Technologien sind notwendige Voraussetzungen, um den Innovationsstandort Deutschland im internationalen Vergleich dauerhaft wettbewerbsfähig halten zu können.

Ein wichtiger Innovationsfaktor ist dabei die enge Zusammenarbeit zwischen Industrie und Hochschule. Deutschland braucht motivierten Nachwuchs, hochqualifizierte Experten und exzellente Netzwerke zwischen Wissenschaft und Industrie. Daher hat die Zusammenarbeit von KIRCHHOFF Automotive mit vielen verschiedenen, insbesondere aber auch den ortsnahen Hochschulen, wie der Universität Siegen und der Fachhochschule Südwestfalen, einen hohen Stellenwert. So werden gemeinsam mit den wissenschaftlichen Einrichtungen einerseits Forschungs- und Entwicklungsprojekte durchgeführt, andererseits werden durch eine kontinuierliche Betreuung von Bachelor- und Masterarbeiten motivierte Nachwuchskräfte gefördert.

Darüber hinaus hat Christoph Wagener als Leiter der Forschungs- und Entwicklungsabteilung von

KIRCHHOFF Automotive seit dem Wintersemester 2008/2009 den Lehrauftrag für das Fach „PKW-Konzepte / Package / Entwicklungsprozesse“ an der Fachhochschule Südwestfalen am Standort Iserlohn übernommen. Primäres Ziel seiner Lehrveranstaltung ist es, den Studierenden des Studiengangs Automotive die Systematik der Gesamtfahrzeugentwicklung und die damit verbundenen Prozesse zu vermitteln.

Im Rahmen dieser Veranstaltung ist eine eintägige Exkursion zum Unternehmen FAUN nach Osterholz-Scharmbeck unternommen worden. Hier hatten die Studenten die Gelegenheit, nach einer kurzen Begrüßung und Vorstellung des Unternehmens durch Produktionsleiter Markus Palluch die Fertigung zu besichtigen. Im Anschluss hieran stellte Entwicklungsleiter Georg Sandkühler die technischen Prozesse und Innovationen vor. Besonderes Highlight war dabei die Präsentation des neuen, mit Hybridantrieb ausgestatteten FAUN-Fahrzeugs.

Die abschließende, sehr angeregte Diskussion hat verdeutlicht, wie wichtig für die Studierenden der Bezug zur industriellen Praxis ist: einerseits, um das theoretisch erlernte Wissen zu vertiefen, und andererseits, um die Besucher für den Nutzen dieses Know-hows zu begeistern.

Christoph Wagener

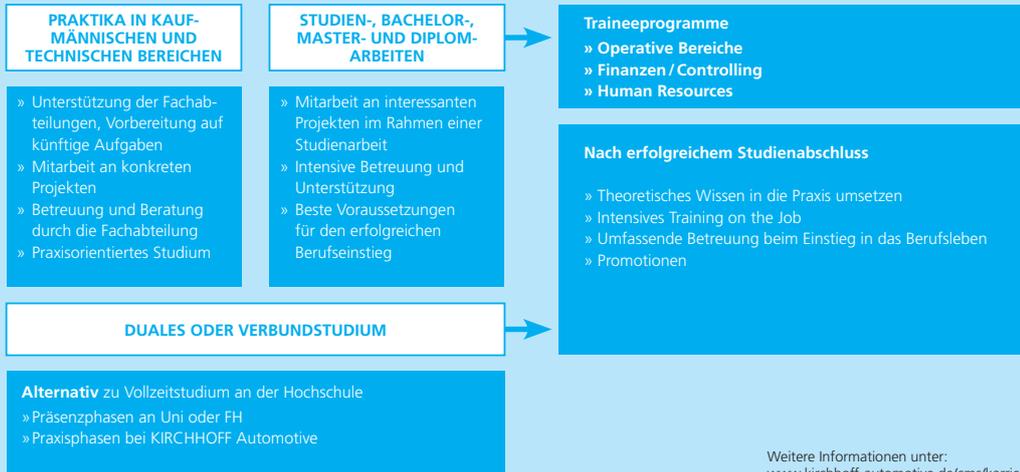
Berufsausbildung und Praxis bei KIRCHHOFF Automotive



Weitere Informationen unter: www.kirchhoff-automotive.de/cms/karriere



Studium und Praxis bei KIRCHHOFF Automotive



Weitere Informationen unter: www.kirchhoff-automotive.de/cms/karriere

Bei uns kann man durchstarten

➤ Olpe/Soest/Bochum. Reges Interesse auf Ausbildungsmessen



Bild links: Während der Berufsmesse in Olpe informierten sich auch in diesem Jahr wieder viele interessierte Schüler auf dem VIA-Gemeinschaftsstand

Auch im Jahr 2009 setzt KIRCHHOFF Automotive seine in den Vorjahren begonnenen Aktivitäten zur Akquisition von Fach- und Führungsnachwuchskräften auf Ausbildungsmessen fort. Nachfolgend einige Beispiele:

Bild rechts: Karrieretag Soest:
v.l.n.r.: Malou Tuschen, Eva Rademacher, Dietmar Epe, Sabine Boehle

Berufsmesse Olpe

Im Rahmen der neunten Berufsmesse präsentierte KIRCHHOFF Automotive am 26. und 27. Mai sein breit gefächertes Ausbildungsprogramm. Die Messe fand von 13.00 bis 19.00 Uhr in der Stadthalle Olpe statt. Schülerinnen und Schüler konnten sich hier zusammen mit ihren Eltern über unterschiedlichste Berufsbilder, Zugangsvoraussetzungen und offene Ausbildungsstellen bei regional ansässigen Unternehmen informieren.



Karrieretag Soest

Unter der Schirmherrschaft von Dr. Jürgen Rüttgers präsentierten sich am 8. April mehr als 80 Unternehmen beim Karrieretag der Fachhochschule Südwestfalen auf dem Campus Soest den interessierten Schülern, Eltern, Lehrern, Studierenden, Young Professionals und Professionals. Auch KIRCHHOFF Automotive konnte einen großen Besucherandrang verzeichnen und informierte über die unterschiedlichen Einstiegs- und Karrieremöglichkeiten in einem international tätigen Unternehmen. Personalentwicklungsleiter Dietmar Epe stand jedem Besucher zum persönlichen Gespräch über Jobchancen, Traineeangebote, Diplom- oder Bachelorarbeiten und Praktika bei KIRCHHOFF Automotive zur Verfügung.

Sabine Boehle



Internationales Car-Symposium

Mehr als 2.000 Interessenten waren am 27. und 28. Januar vertreten, als sich KIRCHHOFF Automotive zum ersten Mal auf dem Internationalen Car-Symposium in Bochum präsentierte. Im Vordergrund standen die beruflichen Möglichkeiten in der Automobil- und Zuliefererindustrie. Personalchef Jürgen Dröge informierte im Rahmen von Fachreferaten anschaulich über die vielfältigen Karriere-möglichkeiten bei KIRCHHOFF Automotive: von der traditionellen Berufsausbildung über die Studien-möglichkeiten Duales oder Verbundstudium bis hin zu unterschiedlichen Traineeprogrammen.

Eva Rademacher

Kernkompetenzen:
das KIRCHHOFF-Team auf dem
Car-Symposium Bochum

„Lehrjahre sind keine Herrenjahre“

➤ Iserlohn/Attendorn. Ausbildung bei KIRCHHOFF Automotive

Diese Redensart gilt sicherlich auch für die Ausbildungszeit bei KIRCHHOFF Automotive. Stellvertretend für viele andere hat K>MOBIL acht Ex-Azubis, die ihre Lehre vor kurzem beendet haben, nach ihren Eindrücken über die Lehrzeit befragt.

Fazit, frei nach Goethes Faust: „Wer immer strebend sich bemüht, den können wir übernehmen.“

1. Was war ausschlaggebend für Ihre Entscheidung, bei KIRCHHOFF Automotive die Ausbildung zu machen?
2. Welche Erwartungen hatten Sie an die Ausbildung bzgl. Durchlauf, Unterstützung der Fachabteilungen und Weiterentwicklung und inwieweit sind diese erfüllt worden?
3. Was hat das Besondere der Ausbildung bei KIRCHHOFF Automotive ausgemacht (Beispiele)?
4. Wie beurteilen Sie die Vorbereitung auf die IHK-Zwischen- und -Abschlussprüfung (Unterstützung durch Fachabteilung) sowie auf die Berufspraxis nach der Ausbildung durch KIRCHHOFF Automotive?
5. Was machen Sie heute bei KIRCHHOFF Automotive und wie wurden Sie durch Ihre Ausbildung darauf vorbereitet?
6. Wie beurteilen Sie die Ausbildung insgesamt und was können Sie zukünftigen Auszubildenden empfehlen?
7. An welche besonderen Ereignisse / Herausforderungen werden Sie sich auch noch lange nach der Ausbildung erinnern?

Die Interviews führten Eva Rademacher u. Nicole Richter.

Chris Brenscheid, Werkzeugmechaniker 2005–2009



1. Mein Vater hat schon hier gearbeitet, auch mein Bruder hat hier seine Ausbildung absolviert.
2. Man wurde nicht mit Informationen vollgestopft, die Inhalte wurden uns langsam und detailliert nähergebracht, – Maschinen von Grund auf erklärt.
3. Unsere Ausbilder haben unsere Fragen immer praxisnah mit Beispielen aus der Produktion beantwortet.
4. Die Produkte für die Prüfung hätte man auch fertig bestellen können, wir aber haben sie selbst gefertigt. Dadurch bekam man einen Einblick in die Praxis.
5. Ich bin im Neuwerkzeugbau beschäftigt. Man lernt, wie ein Werkzeug entsteht, aufgebaut wird und funktioniert.
6. Man kann sich keine bessere Ausbildung in dem Job bzw. in dem Bereich wünschen, weil man gelernt hat, was Ordnung und Korrektheit für das weitere Berufsleben bedeuten.
7. An den Besuch der IAA PKW in Frankfurt und an das Arbeiten an CNC-Maschinen: Man sieht vorher nur Zahlen, die logisch zusammengefügt werden, zum Schluss kommt ein fertiges Teil heraus.

Daniela Deutscher, Industriekauffrau 2004–2007



1. In dem familiengeführten Unternehmen kommt die Persönlichkeit des Einzelnen mehr zum Tragen.
2. Ich dachte, dass man ständig überwacht wird. Aber wir konnten viele Aufgaben eigenverantwortlich angehen und so die Prozesse besser kennen lernen.
3. Die persönliche Betreuung innerhalb der Abteilung – man konnte immer fragen. Die Unterstützung war am Anfang intensiver, dann konnte man selbst Prioritäten setzen und eigenständig entscheiden.
4. Der Vorbereitungskurs der Berufsschule wurde finanziell unterstützt. Den Fachbericht habe ich vor Kollegen vorgelesen und Feedback und Optimierungshinweise erhalten.
5. Seit Mitte Dezember bin ich Personalsachbearbeiterin. Durch den Ausbildungsdurchlauf habe ich ein besseres Verständnis der Unternehmensstruktur.
6. Sehr vielseitig und informativ. Zu empfehlen ist, Eigeninitiative zu ergreifen und Informationen von den Betreuern einzufordern.
7. Erstens: die Fahrt zur IAA; zweitens die Klassenfahrt nach Prag und drittens die gemeinsame Weihnachtsfeier aller Azubis.

Felix Homeyer, Technischer Zeichner 2006–2009



1. KIRCHHOFF ist ein internationales Unternehmen vor Ort.
2. Durch die Lehrgänge beherrsche ich die Software perfekt. Kollegen, Vorgesetzte und andere Abteilungen hatten immer ein offenes Ohr.
3. Gutes Betriebsklima und der relativ reibungslose Ablauf der Ausbildung.
4. „Geniale“ Unterstützung: Vor den Prüfungen wurde man zur Vorbereitung zweieinhalb Monate von den Routinearbeiten freigestellt. In einem separaten Raum wurde Material zur Verfügung gestellt und die Fachabteilung unterstützte uns jederzeit mit Antworten auf unsere Fragen.
5. Für den Einsatz nach der Ausbildung (wahrscheinlich im OPEL-Team) fühle ich mich fachlich gut vorbereitet, insbesondere durch einen Software-Lehrgang in Köln.
6. Obwohl ich mich teilweise durch die Standardaufgaben unterfordert fühlte, würde ich die Ausbildung weiterempfehlen, da es gute Weiterentwicklungsmöglichkeiten gibt (Duales Studium).
7. Zeichenkurs in Köln – durch das zweite erlernte Programm steigern sich die Aufstiegschancen.

Marcel Schneider, Elektroniker 2005–2009



1. Ich habe mich schon immer für Technik interessiert und fand das KIRCHHOFF-Produktspektrum und die Automation sehr interessant.
2. Ich möchte sehr viel lernen und wollte auf jeden Fall eine betriebliche Ausbildung machen. Die externen Lehrgänge, gleich am Anfang der Lehrzeit, waren trotzdem sehr hilfreich. Ich habe mich für den richtigen Ausbildungsberuf und -platz entschieden.
3. Interessant waren die Fahrt zur IAA und die SPS-Steuerung der Anlagen. In der Ausbildung habe ich eine Standpresse in der Werkstatt programmieren können.
4. Für den SIHK-Lehrgang wurde ich freigestellt, das war nicht in allen Unternehmen so. In den Prüfungen war ich immer erfolgreich, immer oben mit dabei.
5. Ich bin in der Instandhaltung tätig. Wenn eine Anlage ausfällt, analysiere ich den Grund und behebe den Fehler bzw. spreche Kollegen an, die mir helfen.
6. Mir persönlich hat die Ausbildung gut gefallen. Wenn man eine Zusage von KIRCHHOFF bekommt, sollte man nicht abgeneigt sein, diese anzunehmen.
7. Beim Betriebsrundgang konnte ich erfassen, wie die Roboter arbeiten. Zudem konnte ich für die KTL-Anlage eine Dosierung bauen und programmieren, die mittlerweile in Betrieb ist.

Michael Krall, Werkstoffprüfer



1. Ich fand es interessant, etwas im Bereich Automotive zu machen, um zu erfahren, was hinter der Produktion von Teilen für die Automobilindustrie steckt.
2. Ich war sehr froh, einen umfassenden Einblick zu bekommen und darüber hinaus von Weiterbildungsmaßnahmen zu profitieren. Auch die Unterstützung der Kollegen war sehr gut.
3. Ich fand es insgesamt sehr gut, auch mal über den eigenen Tellerrand blicken zu können, um die Zusammenhänge der Automobilindustrie zu verstehen.
4. Ich fühlte mich durch die Unterstützung von KIRCHHOFF Automotive vor den Prüfungen immer gut vorbereitet und habe die besten Voraussetzungen für eine erfolgreiche Berufspraxis.
5. Ich arbeite im Werkstofflabor und meine Aufgaben sind die Durchführung von Korrosionstests, Härteprüfungen und Metallographie.
6. Die gesamte Ausbildung kann ich nur positiv bewerten. Man erfährt viel Unterstützung und stößt immer auf ein offenes Ohr.
7. Beim ersten Besuch war ich beeindruckt von den Dimensionen der riesigen Pressen.

Michael Pahl, Industriemechaniker 2005–2009



1. Bekannte haben mir erzählt, dass der Betrieb eine sehr gute Ausbildung bietet. Auch die Möglichkeit, später im Ausland zu arbeiten, hat mich gereizt.
2. Ich hatte erwartet, dass man mit den Kollegen mitlaufen kann und die Grundvoraussetzungen gezeigt bekommt; man wurde darüber hinaus aber richtig mit einbezogen. Zudem gab es eine firmeninterne Pneumatik- und Hydraulikschulung.
3. Dass die Ausbilder sich so gut um uns gekümmert haben und sich immer Zeit für Erklärungen genommen haben.
4. Wir haben jeden Tag zwei Stunden Zeit bekommen, um für die Prüfung Fragen zu stellen. Der Ausbilder hat alles gut erklärt und hatte immer Zeit.
5. Man hatte nach der Ausbildung nicht das Gefühl, ins kalte Wasser geworfen zu werden, weil man bereits vorher länger in der Abteilung gearbeitet hat. Jetzt arbeite ich in der Schlosserei für die Maschineninstandhaltung.
6. Man sollte immer aufpassen und seine Ausbildungszeit nutzen. Ich würde meine Ausbildung wieder bei KIRCHHOFF machen.
7. Dass ich übernommen wurde, war schon ein besonderes Ereignis – und die Fahrt zur IAA.

Nico Wullenweber, Industriemechaniker 2006–2009



1. Mich hat die Aussage eines Bekannten begeistert, dass bei KIRCHHOFF viel für die Auszubildenden getan wird.
2. Wir erhielten nicht nur Unterstützung von Meistern, sondern auch von Facharbeitern. Der Meister zeigte auch Weiterbildungsmöglichkeiten auf.
3. In unserer Ausbildung konnten wir sofort im Betrieb mitarbeiten und sahen so von Anfang an, wie die spätere Berufspraxis ist.
4. Die Vorbereitung auf die Prüfungen war sehr gut. Neben der Unterstützung der LEWA wurde für den Vortrag zur Abschlussprüfung fast wöchentlich geübt.
5. Durch den Abteilungsdurchlauf während der Ausbildung bin ich zu meiner jetzigen Stelle als Schlosser im Bereich Instandhaltung gekommen. Auf diese Aufgabe fühle ich mich durch meine Ausbildung gut vorbereitet.
6. Da meine Lehrzeit sehr abwechslungsreich und informativ war, habe ich KIRCHHOFF an Bekannte weiterempfohlen. Einige von ihnen haben die Chance genutzt und ihre Ausbildung hier begonnen.
7. Zum einen meine Zwischenprüfung, da man dort erstmals auf sich alleine gestellt war und unter Zeitdruck arbeiten musste – zum anderen konnte ich z. T. bereits Aufgaben übernehmen, die sonst nur Facharbeiter ausführen.

Stefanie Schurig, Industriekauffrau 2005–2008



1. Aufgrund des guten Rufs von KIRCHHOFF als Arbeitgeber habe ich mich klar für KIRCHHOFF entschieden.
2. Meine Erwartung, stets einen Ansprechpartner zu haben, wurde voll erfüllt, da insbesondere in den fachspezifischen Abteilungen immer jemand für uns da war.
3. Der Einsatz im Einkauf bei Frau Wagner war etwas Besonderes. Hier wurde mir Verantwortung für einen eigenen Aufgabenbereich übertragen und ich bekam einen eigenen Arbeitsplatz.
4. Durch den wöchentlich stattfindenden Werksunterricht hatte ich eine gute Vorbereitung auf die Zwischen- und Abschlussprüfung. Man hat sehr hilfreiche individuelle Tipps bekommen.
5. Heute bin ich als Assistentin des Produktionsleiters zuständig für die Kennzahlen in der Produktion. Da die momentane Tätigkeit nur sehr wenig mit den Ausbildungsinhalten zu tun hat, habe ich mich selbst eingearbeitet.
6. Ich bin sehr zufrieden mit der Ausbildung, da ich in alle wichtigen Abteilungen einen Einblick gewonnen habe. Meine Empfehlung: nicht direkt nach dem Abitur die Ausbildung machen, sondern zuerst die höhere Handelsschule besuchen.
7. Die Fahrt zur IAA war wirklich etwas Besonderes.

„Erst in der Krise zeigt sich die Leistungsfähigkeit“

➤ Attendorn. Interview mit Dr. Thorsten Gaitzsch, Executive Vice President Sales & Technical Development KIRCHHOFF Automotive



Dr. Gaitzsch und Mitarbeiter v. l. n. r.: Peter Otto Schmidt, Christoph Wagener, Andreas Nebeling, Dr. Thorsten Gaitzsch, Winfried Willeke, Knut Stinn

Herr Dr. Gaitzsch, schwierige Zeiten wie die derzeitige weltweite Absatzflaute der Automobilindustrie fordern einen besonderen Einsatz des Vertriebes.

Wie ist KIRCHHOFF Automotive darauf eingestellt? KIRCHHOFF Automotive hat durch seine exzellent funktionierenden Kundenteams beste Voraussetzungen zur Krisenbewältigung. Die weitere Standardisierung der Abläufe und der zukünftige Einsatz eines spezifischen Projektmanagementsystems über alle Bereiche garantieren uns eine hohe Flexibilität im Einsatz unserer Mitarbeiter. Dabei legen wir den Schwerpunkt auf die Unterstützung der Kundenteams mit den aktuell größten Potentialen, werden aber auch den Aufbau neuer Kundenteams und die Ausweitung des Einsatzes von Residents bei unseren Kunden vorantreiben.

Welche Veränderungen werden Sie in der bisherigen Organisation von KIRCHHOFF Automotive Sales & Technical Development vornehmen?

Kernpunkt bleibt nach wie vor die Matrixorganisation mit den bereits existierenden Kundenteams, die von einer kaufmännischen und technischen Doppelspitze geführt werden. Mit Ausnahme der oben erwähnten Erweiterungen bleibt der Vertrieb unverändert, Engineering wird mit Forschung und Entwicklung zu einem Bereich Technische Entwicklung verschmolzen. Dieser neue Bereich wird unterteilt in drei Säulen: Produktentwicklung,

Prozessentwicklung, Projektmanagement (siehe nebenstehendes Organigramm).

Wenn die neue S & TD-Organisation steht, welche Prioritäten werden Sie dann setzen?

Die neue Organisation arbeitet bereits seit Anfang April 2009. Priorität im Außenverhältnis hat natürlich der Kunde, die klare Struktur wird sicherstellen, dass er bestmöglich bedient wird. Im Innenverhältnis wollen wir bisher vorhandene Schnittstellen überwinden und die daraus resultierenden Kommunikationsprobleme und -defizite vermeiden. Wir werden dies durch eine Überarbeitung der Reporting-Struktur und den Aufbau einer Regelkommunikation bereichs- und kundenteamübergreifend realisieren.

Um Doppelarbeiten zu vermeiden: Wo ziehen Sie die Grenze zwischen Entwicklung und Engineering?

Die beiden bisherigen Bereiche (E und R & D) wurden verschmolzen, die Abteilungen werden in Kürze – wo möglich und sinnvoll – auch räumlich zusammengezogen. Durch exakte Definition der Verantwortungsbereiche funktioniert die Zusammenarbeit der drei Säulen miteinander wie auch die Kommunikation mit angrenzenden Bereichen (CME, Vertriebscontrolling) bereits heute problemlos.



Und wo ist die Grenze zwischen dem zentralen Vertrieb in Attendorn und den Vertriebsabteilungen unserer ausländischen Standorte?

Alle Werke und Kundenteams erhalten wöchentlich einen aktualisierten Überblick über die jeweiligen Aktivitäten mit den Kunden. Der Customer Activity Overview (CAO) jedes Kundenteams und jedes Werkes wird freitags verteilt. Die Zusammenarbeit der Werke untereinander muss individuell definiert und umgesetzt werden, da ist durch die unterschiedlichen Strukturen, Aufgaben, Kunden und Produkte keine allgemein gültige Lösung denkbar.

Welche Schwerpunkte setzen Sie für das Technical Development im Hinblick auf zukünftige KIRCHHOFF Automotive Geschäftsfelder?

„Vom Einzelteil zum Modul“ – KIRCHHOFF Automotive ist auf einem sehr guten Weg, vom reinen Abpresser von Kleinteilen über den Lieferanten von Modulen und Komponenten zum Entwicklungs- und Produktionspartner der Erstausrüster zu werden. Im Zuge dieser Weiterentwicklung kommt dem Bereich Technische Entwicklung eine entscheidende Bedeutung zu. Um unsere Auftragswahrscheinlichkeiten zu erhöhen und uns von unseren zahlreichen Wettbewerbern abzuheben, müssen wir deutlich früher als bisher mit dem Kunden kommunizieren, sicher bereits in der Entwicklungsphase, vereinzelt aber auch schon in der Vorent-

wicklung oder gar der angewandten Forschung. Hier sind wir bereits heute gut aufgestellt, werden aber noch weiter wachsen müssen.

Gibt es für die auf der KIRCHHOFF Automotive Weltkarte noch vorhandenen „weißen Flecken“ ein Konzept?

Natürlich gibt es dieses Konzept und wir wissen sehr wohl, wo sich diese „weißen Flecken“ befinden.

Eine Stärke von KIRCHHOFF Automotive ist seine extrem hohe Flexibilität und Entscheidungsgeschwindigkeit, die es uns ermöglicht, sehr schnell auf Marktänderungen zu reagieren – und wir werden diesen Vorteil auch nutzen. Insbesondere in der derzeitigen Situation tun wir aber gut daran, unsere Strategie in regelmäßigen Abständen zu hinterfragen. Das gilt sowohl für Regionen wie für Kunden. Aktuell sehen wir den Bedarf, zwei dieser „weißen Flecken“ durch Residents zu erobern.

Wenn Sie auf Ihre ersten acht Monate bei KIRCHHOFF Automotive zurückschauen: Was ist Ihr Fazit?

Ich kann trotz oder vielleicht gerade wegen der aktuellen Marktprobleme nur ein positives Feedback ziehen: Das familiengeführte Unternehmen KIRCHHOFF Automotive ist gerade in der schwierigen Zeit durch seine Struktur, seine Strategie und seine Unternehmenspolitik gut aufgestellt – insbesondere im Vergleich zu Wettbewerbern. Erst in Krisenzeiten zeigt sich die Leistungsfähigkeit eines Unternehmens. Trotz der aktuellen und für uns alle schmerzhaften Einschnitte wird KIRCHHOFF Automotive weiter wachsen und gestärkt aus der Krise hervorgehen, um den erfolgreichen Weg der vergangenen Jahre fortzuführen.

In allen bisher geführten Gesprächen mit unseren Kunden bis auf Vorstandsebene ist mir ein sehr positives Bild von unserem Unternehmen und unserer Leistungsfähigkeit gezeichnet worden. Der Zugang zum Kunden sowie die Art und Weise der Kommunikation und das Miteinander zeugen von hohem Respekt und hoher Akzeptanz unserer Leistung beim Kunden über alle Ebenen.

Herr Dr. Gaitzsch, vielen Dank für das Interview.

Das Interview führte Ulrich G. Schröder

Personalentwicklung ist Führungsaufgabe

➤ Iserlohn. Interview mit Diplom-Betriebswirt Uwe Hartmann, Leiter Human Resources KIRCHHOFF Automotive

Herr Hartmann, was unterscheidet aus Ihrer Sicht den familiengeführten Mittelständler KIRCHHOFF Automotive von einem globalen Großunternehmen?

Der aus meiner Sicht wesentliche Unterschied besteht im gelebten Unternehmertum. Die Familie übernimmt Verantwortung nicht nur für den wirtschaftlichen Erfolg, sondern auch und vor allem für die Beschäftigten. Die Entscheidungswege sind sehr kurz, damit schnell und zielgerichtet auf Markt- und Kundenerfordernisse reagiert werden kann.

KIRCHHOFF ist auf dem richtigen Weg, seine Prozesse für alle Standorte der Gruppe zu definieren. Dabei muss es auch Raum für lokale Besonderheiten geben, Ziel ist aber die prozessorientierte Umsetzung von „Best Practice“-Methoden weltweit. Hier können wir sicher von den „Großen“ lernen und durch konsequente Umsetzung unsere Wettbewerbsfähigkeit ausbauen.

Haben Sie Defizite in der bisherigen Personalpolitik bei KIRCHHOFF Automotive feststellen können?

Die das schnelle Wachstum von KIRCHHOFF Automotive absichernde Internationalisierung wurde durch den Personalbereich nur unzureichend begleitet, hier besteht Handlungsbedarf. Durch die Schaffung von Strukturen für eine internationale Personalarbeit wurde die Basis für eine verbesserte Zusammenarbeit zwischen den einzelnen Ländern gelegt. Wir müssen lernen, unterschiedliche Kulturen und länderspezifische Eigenheiten als Chance zu verstehen. Wissenstransfer ist keine Einbahnstraße. Ziel ist, gemeinsam mit allen unseren Beschäftigten unsere Unternehmenskultur neu zu definieren und deren Werte zu leben.

Welche Prioritäten ergeben sich für Sie daraus?

Entscheidende Bedeutung für die zukünftige Entwicklung unseres Unternehmens hat die Personalentwicklung. [Personalentwicklung ist Führungsaufgabe und damit in der Verantwortung jedes einzelnen Managers, dem die Personalabteilung die Werkzeuge zur Verfügung stellt](#). Die Identifikation und Weiterentwicklung der in allen Werken vorhandenen Spezialisten ist hierbei eine der wesentlichen Aufgaben. Für sie muss es einen Karriereweg innerhalb des Unternehmens geben, dabei steht das technische Fachwissen, die Fachlaufbahn, im Vordergrund und nicht die Führungsfunktion. Schließlich ist eine konzernweite Entwicklungs- und Nachfolgeplanung zu installieren.

Die derzeitige Absatzkrise erfordert einen Balanceakt: notwendige Personalanpassung einerseits, langfristig qualifiziertes Stammpersonal zur Wachstumssicherung andererseits. Wie sieht Ihr Konzept für KIRCHHOFF aus?

Gerade in der Krise muss der Grundstein für die weitere Entwicklung der KIRCHHOFF Gruppe gelegt werden. Sie ist zeitlich begrenzt und wird auch zu einer Marktberreinigung führen. Die wesentlichen Parameter des Arbeitsmarktes wie demographische Entwicklung der Bevölkerung und Facharbeitermangel werden uns weiter begleiten. Breiter Arbeitsplatzabbau ist aus unserer Sicht das falsche Mittel. Einerseits führt dieses Instrument nicht zu schnellen Kostenreduzierungen, andererseits verliert das Unternehmen wichtige Know-how-Träger, die bei anziehender Konjunktur schmerzlich fehlen werden. Die Antwort der KIRCHHOFF Gruppe, auf den krisenbedingten Absatzrückgang mit Überstunden- und Urlaubsabbau sowie der Einführung von Kurzarbeit zu reagieren, ist sicher der bessere Weg.

Ausbildung, Nachwuchsförderung sowie Kooperationen mit Schulen und Hochschulen haben bei KIRCHHOFF lange Tradition. Wird das so bleiben?

Unser Unternehmen hat früh erkannt, dass guter Nachwuchs „nicht vom Baum fällt“. Die durch KIRCHHOFF in vielen Ländern installierten Kooperationen mit den verschiedensten Bildungsträgern müssen sogar ausgebaut werden. Nur so kann es gelingen, die Fachleute der Zukunft frühzeitig mit den Anforderungen der Automobilzulieferindustrie zu konfrontieren, Einfluss auf Lehrinhalte und nicht zu vergessen auf die spätere Entscheidung für das Unternehmen KIRCHHOFF als Arbeitgeber zu nehmen.

Ein weiterer wesentlicher Baustein ist die gewerbliche und kaufmännische Ausbildung unseres Unternehmens. Es reicht nicht aus, über Facharbeitermangel zu klagen, durch die Ausbildung bei KIRCHHOFF geben wir den jungen Menschen eine berufliche Perspektive. Natürlich tun wir dies nicht ganz uneigennützig – schließlich haben wir so die Chance, unsere Facharbeiter von morgen selbst heranzubilden.

Welche Vorteile bietet KIRCHHOFF qualifizierten Mitarbeitern in diesem Wettbewerbsumfeld?

Die internationale Aufstellung schafft die Möglichkeit, auch „über den Tellerrand zu schauen“, andere Arbeitsumfelder und fremde Kulturen kennen zu lernen. Mitarbeit in internationalen Projekten, in



multinationalen Teams ist eine unverzichtbare Erfahrung für den Manager in der Industrie. Wir können das bieten. Die im Aufbau befindliche strukturierte Personalentwicklung wird ebenfalls dazu beitragen, Karrieren bewusst zu planen und so eine Vielzahl von Entwicklungsmöglichkeiten zu eröffnen.

Selbstverständlich bieten wir fachspezifische Qualifizierungsmaßnahmen in allen Bereichen an, z. B. für unsere erfolgreichen Azubis die Unterstützung bei der Weiterbildung zum Techniker, oder Meister-schulungen und Verbundstudiengänge.

Ist KIRCHHOFF Automotive aus Ihrer Sicht für die weitere Internationalisierung im globalen Wettbewerb richtig aufgestellt?

Der globale Automobilmarkt erfordert von den Zulieferern die gleiche Globalisierungsfähigkeit, wie sie bei den Erstausrüstern vorhanden ist. Darum müssen wir uns – auch heute – mit der weiteren Internationalisierung unserer Kunden befassen. Hierzu zählt nicht nur die entsprechende Ausrichtung

und ein evtl. erforderlicher Umbau unserer bestehenden Standorte, sondern auch die Begleitung der Kunden in neue Märkte. Ich sehe uns hier gut aufgestellt.

Herr Hartmann, haben Sie vielen Dank für das interessante Gespräch.

Entwicklung von Personalstrategien: Uwe Hartmann (l.) im Gespräch mit J. Wolfgang Kirchhoff, Chief Operating Officer KIRCHHOFF Automotive (r.)

Das Interview führte Ulrich G. Schröder

Neuer Chief Information Officer

➤ Iserlohn. Stefan Sauskat wechselt von MAGNA Car Top Systems zu KIRCHHOFF Automotive



Stefan Sauskat, CIO KIRCHHOFF Automotive, freut sich auf sein breites Aufgabenspektrum

Mit Wirkung vom 1. Mai 2009 wurde Diplom-Ingenieur Stefan Sauskat zum Chief Information Officer (CIO) bei KIRCHHOFF Automotive bestellt.

Nach dem Studium des Allgemeinen Maschinenbaus, Fachrichtung Fertigungstechnologie, in Dortmund begann Herr Sauskat seinen beruflichen Werdegang in der Arbeitsvorbereitung der Metallfertigung bei der Firma Gebr. Happich in Wuppertal. 1990 wechselte er zum Tochterunternehmen Fibron in Bretten, wo er als Bereichsleiter Arbeitsvorbereitung tätig war.

Nach der Fusion mit Menzolit übernahm Sauskat zunächst die zentrale Logistik, die im Zuge eines SAP-Projektes mit der Informationstechnologie zu einem eigenverantwortlichen Bereich zusammengefasst wurde. 1998 wurde Stefan Sauskat zum Leiter EDV und Organisation bei Menzolit-Fibron ernannt.

Internationale Erfahrungen hat Sauskat insbesondere durch die Einführung von SAP in Werken in der Slowakei und Italien gesammelt.

Zuletzt war der Diplom-Ingenieur bei der MAGNA Car Top Systems GmbH in Bietigheim-Bissingen tätig. Hier bekleidete er die Position als Director Information Technology.

Der gebürtige Wuppertaler ist verheiratet und hat drei Kinder.

Wir begrüßen Stefan Sauskat herzlich in unserem Unternehmen und wünschen ihm viel Erfolg bei seiner neuen Aufgabe bei KIRCHHOFF Automotive.

Ulrich G. Schröder

KIRCHHOFF sponsert lokale Künstler

➤ Attendorf. Jahrestagung des Künstlerbundes Südsauerland bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland



Unternehmen zeigen als Sponsoren gesellschaftliche Verantwortung; sie pflegen die kulturellen Werte und Traditionen, aus deren Nährboden auch die technischen und wissenschaftlichen Fortschritte erwachsen sind.

Eine besondere Art von Sponsoring findet man im 2005 eingeweihten Bürogebäude von KIRCHHOFF Automotive in Attendorf.

Der Künstlerbund Südsauerland, ein Zusammenschluss bildender Künstler im Kreis Olpe, ist mit vielen Werken, in Form von Gemälden und Skulpturen, im Hause KIRCHHOFF vertreten.

Als Förderer und Mäzen des Künstlerbundes etabliert KIRCHHOFF somit den nachhaltigen Dialog zwischen regionaler Kunst und heimischer Industrie. Durch den Ankauf von Exponaten greift KIRCHHOFF Automotive das Konzept auf, in den

modernen Büroräumen Originale heimischer Künstler zu präsentieren.

Neben der Förderung künstlerischer Aktivitäten ist die Pflege von Kontakten zwischen Künstlern und Kunstinteressierten eine der Aufgaben des Künstlerbundes. So hat auch schon eine kleine hausinterne Ausstellung stattgefunden, um den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern künstlerische Arbeiten und Konzepte vorzustellen.

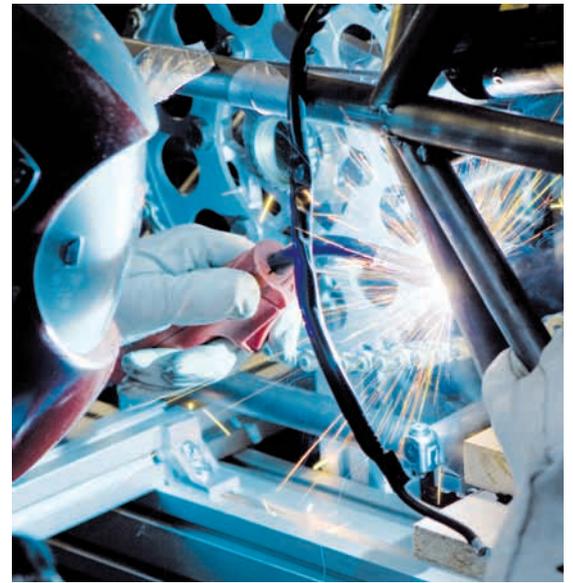
Der aus 24 aktiven Mitgliedern und in diesem Jahr seit 20 Jahren bestehende Bund folgte auch in diesem Jahr gern der Einladung von Arndt G. Kirchhoff, hier in Funktion des Vorsitzenden des Kunstvereins im Kreis Olpe, und hielt seine Jahreshauptversammlung zum dritten Mal in Attendorf ab.

Kerstin Rinscheid

Überblick über die zahlreichen Werke des Künstlerbundes Südsauerland



Arndt G. Kirchhoff begrüßt die Mitglieder des Künstlerbundes Südsauerland in der Verwaltung KIRCHHOFF Automotive, Attendorf



KIRCHHOFF Automotive sponsert junge Forscher

➤ Siegen. In die Praxis umgesetzt: wie Bildung und Wirtschaft im Team funktionieren

Dirk Junglas, Sebastian Graumann, Christoph Meisterjahn, Christoph Wagener, (alle KIRCHHOFF Automotive), Markus Junge, Jan Achenbach, Alexander Tump (Speeding Scientists Siegen) (v. l. n. r.)

Die Herausforderung besteht in der Entwicklung und Fertigung eines konkurrenzfähigen Formel-SAE-Rennwagens innerhalb eines Jahres: Dieser Rennwagen wird nicht etwa von Rennteamspezialisten geplant und gebaut, sondern von Studenten unterschiedlichster Fachbereiche der Universität Siegen, den Speeding Scientists Siegen.

Studierende des Maschinenbaus, der Elektrotechnik und des Wirtschaftsingenieurwesens befassen sich mit der Planung, Konstruktion und Fertigung des Wagens.

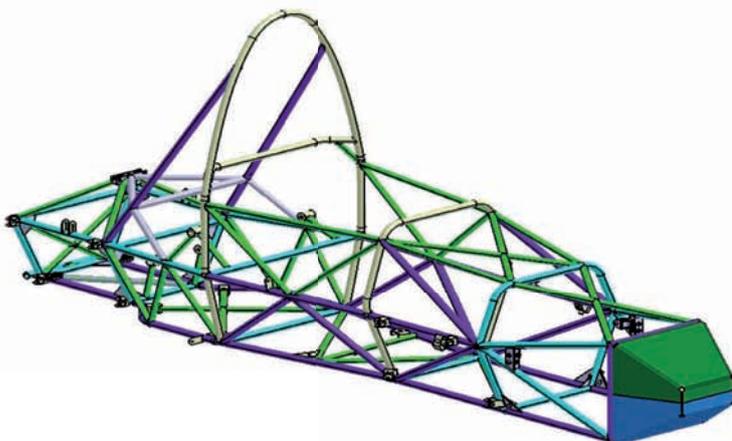
Studenten der Betriebswirtschaftslehre, des Wirtschaftsrechts, der Medienwissenschaften und des Wirtschaftsingenieurwesens haben die Aufgabe, das Projekt kosteneffektiv zu begleiten und einen professionellen Businessplan zu erstellen, das Controlling durchzuführen und sich den Herausforderungen des Marketings zu stellen.

Hierbei gilt es, in erster Linie Kontakte und Partnerschaften zu Unternehmen aufzubauen und um finanzielle und technische Unterstützung zu werben.

KIRCHHOFF Automotive arbeitet im Bereich Forschung und Entwicklung schon seit längerer Zeit eng mit der Universität Siegen zusammen. So lag es nahe, auch bei dieser sportlichen Aufgabe technisch erfahrene Mitarbeiter des KIRCHHOFF Tec Centers in Attendorn mit ins Boot zu holen und KIRCHHOFF Automotive als einen der beiden Hauptsponsoren zu gewinnen.

Seit Oktober 2008 befindet sich ein Team von drei jungen KIRCHHOFF Automotive Ingenieuren im regen Know-how Austausch mit den Studenten. In kürzester Zeit wurde die Crash-Box für den Formel-SAE-Rennwagen optimiert und ein Gitterrohrrahmen zusammengebaut.

Sebastian Graumann, Projektleiter Engineering für das Formula Student Projekt, ist Ansprechpartner für die Studenten, wenn es um Fragen hinsichtlich Herstellbarkeit und Konstruktion geht. Er koordiniert die Bereiche Konstruktion und FE-Simulation sowie den Prototypenbau – hier speziell die Prototypenfertigung der Crash-Boxen. Dirk Junglas gibt als FE-Berechnungsingenieur Hilfestellung bei der FE-Berechnung und der Optimierung der Crash-Box, während Christoph Meisterjahn, ebenfalls FE-Berechnungsingenieur, diese Aufgaben beim Gitterrohrrahmen übernimmt.

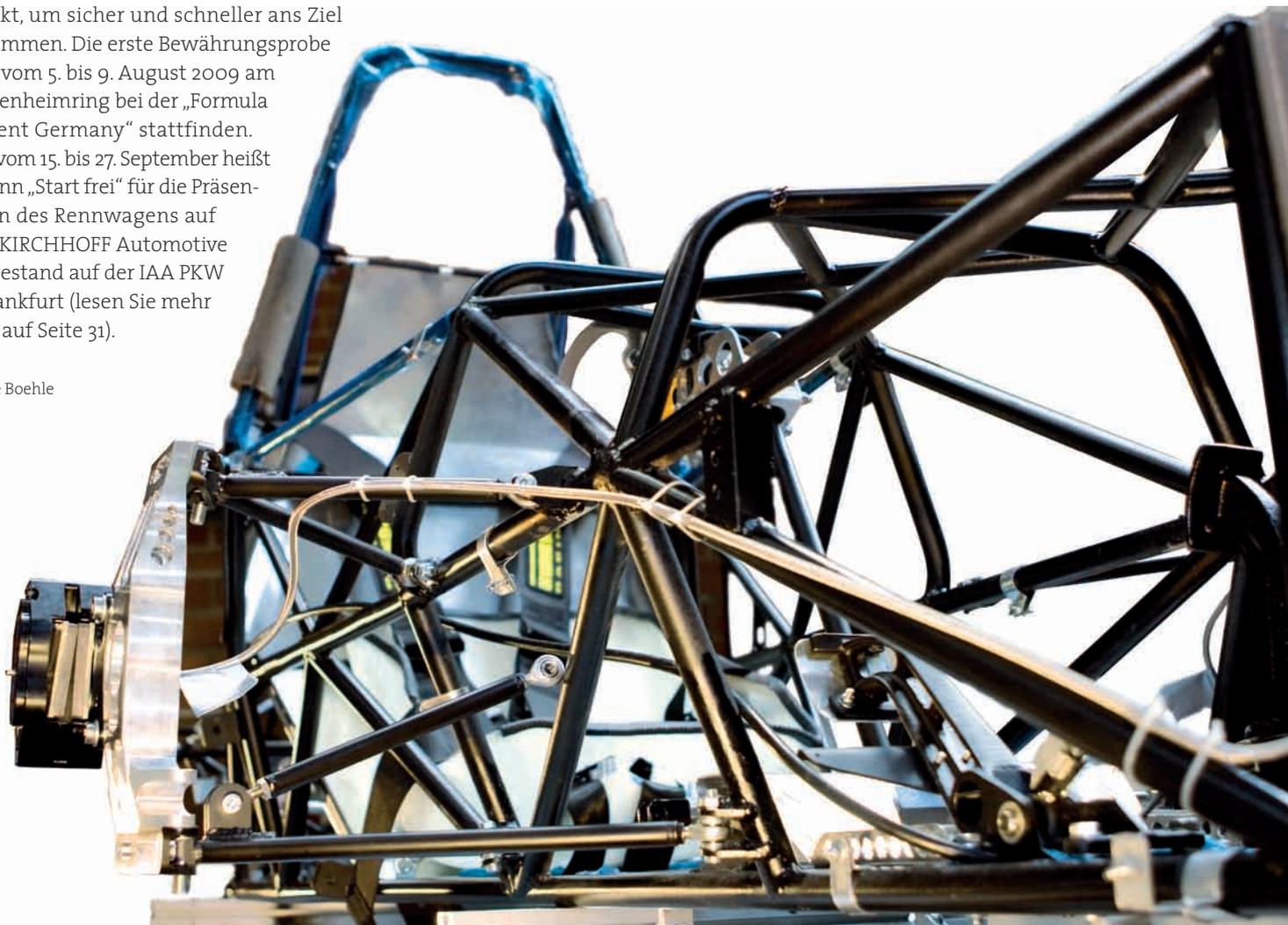




Prof. Dr. Engel, Universität Siegen, Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, und Markus Junge, Student der Universität Siegen und Mitglied des Speeding Scientist Teams (v.l.n.r.)

Das Gewicht der Crash-Box, die die bei einem Frontalaufprall entstehenden Kräfte von der Fahrgastzelle weg in die Seiten und den hinteren Teil des Rennwagens lenkt, blieb durch eine spezielle Aluminiumklappvorrichtung um 25 % unter dem geforderten Maximalgewicht – ein wichtiger Aspekt, um sicher und schneller ans Ziel zu kommen. Die erste Bewährungsprobe wird vom 5. bis 9. August 2009 am Hockenheimring bei der „Formula Student Germany“ stattfinden. Und vom 15. bis 27. September heißt es dann „Start frei“ für die Präsentation des Rennwagens auf dem KIRCHHOFF Automotive Messestand auf der IAA PKW in Frankfurt (lesen Sie mehr dazu auf Seite 31).

Sabine Boehle



KIRCHHOFF unterstützt Medienprojekt

➤ Iserlohn. Begeisterung junger Mädchen für eine technisch orientierte Ausbildung



Interview der Realschülerinnen
in der KIRCHHOFF Produktion
(Foto: Michael May, IKZ vom
14.01.2009)

„Kamera ab“ hieß es für ein Dutzend Achtklässlerinnen der Realschule am Hemberg Mitte Januar 2009 bei KIRCHHOFF Automotive im Rahmen eines Medienprojektes, das zum Ziel hatte, den jungen Mädchen das Berufsbild des Energieanlagenelektronikers näherzubringen.

Unter Leitung der Gleichstellungsverantwortlichen der Stadt Iserlohn, Helena Haack, und in Kooperation mit Mitarbeitern des Medienzentrums Köln und von KIRCHHOFF Automotive entstand in dieser Projektwoche aus dem gedrehten Material eine DVD, die später für die Berufsorientierung genutzt werden soll.

Die Mädchen konnten den Umgang mit Kamera, Mikrofon, Interviewtechniken sowie Schnitt und Dreh vorher unter Anleitung üben. Anschließend nutzten sie das Equipment, um Interviews mit Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aus den KIRCHHOFF Automotive Abteilungen Personal, Marketing und Ausbildung zu führen. Der Umgang mit den Kameras machte ihnen sichtlich Spaß und so gab es neben Einblicken in die Tätigkeiten der gewerblich-technischen Arbeitsfelder auch einen Eindruck vom Journalismus.

KIRCHHOFF Automotive liegt mit einer Ausbildungsquote von 9 % über dem Durchschnitt. Aber auch hier streben „lediglich“ 4 % der Mädchen, die sich bewerben, eine technisch orientierte Ausbildung an. *„Dieses Projekt empfinde ich als sehr wichtig und geeignet, um junge Mädchen an alternative Berufsfelder heranzuführen“*, ist Dietmar Epe, Leiter der Personalentwicklung bei KIRCHHOFF Automotive, überzeugt.

Sabine Boehle

„Erleben, was bewegt“

➤ Frankfurt. Willkommen zur 63. IAA PKW



Trotz schwieriger weltwirtschaftlicher Rahmenbedingungen und globalen Konjunkturabschwungs ist die Bereitschaft, ein neues Auto zu kaufen, nach wie vor vorhanden, und so blickt auch KIRCHHOFF Automotive mit Zuversicht auf die Internationale Ausstellung der Automobilindustrie und ihrer Zulieferer, die vom 15. bis 27. September 2009 auf dem Messegelände Frankfurt am Main stattfindet.

Die 63. IAA wird in diesem Jahr mit 700 Ausstellern gegenüber 1.000 im Jahr 2007 deutlich kleiner ausfallen, aber manchmal ist weniger mehr! Schon jetzt zeichnet sich ab, dass diese IAA eine auf hochentwickelte Technologien konzentrierte Leistungsschau wird.

KIRCHHOFF Automotive wird an dieser Vorstellung der Produktneuheiten auf dem Automobilsektor zum achten Mal in Folge teilnehmen, aber zum ersten Mal werden uns Kunden und Freunde unserer Unternehmensgruppe an einem neuen Standplatz in der Halle 4.0 finden.

Wir freuen uns, Ihnen dort unsere Produktinnovationen und neuesten Technologien auf dem Gebiet des Karosserieleichtbaus sowie die Zusammen-

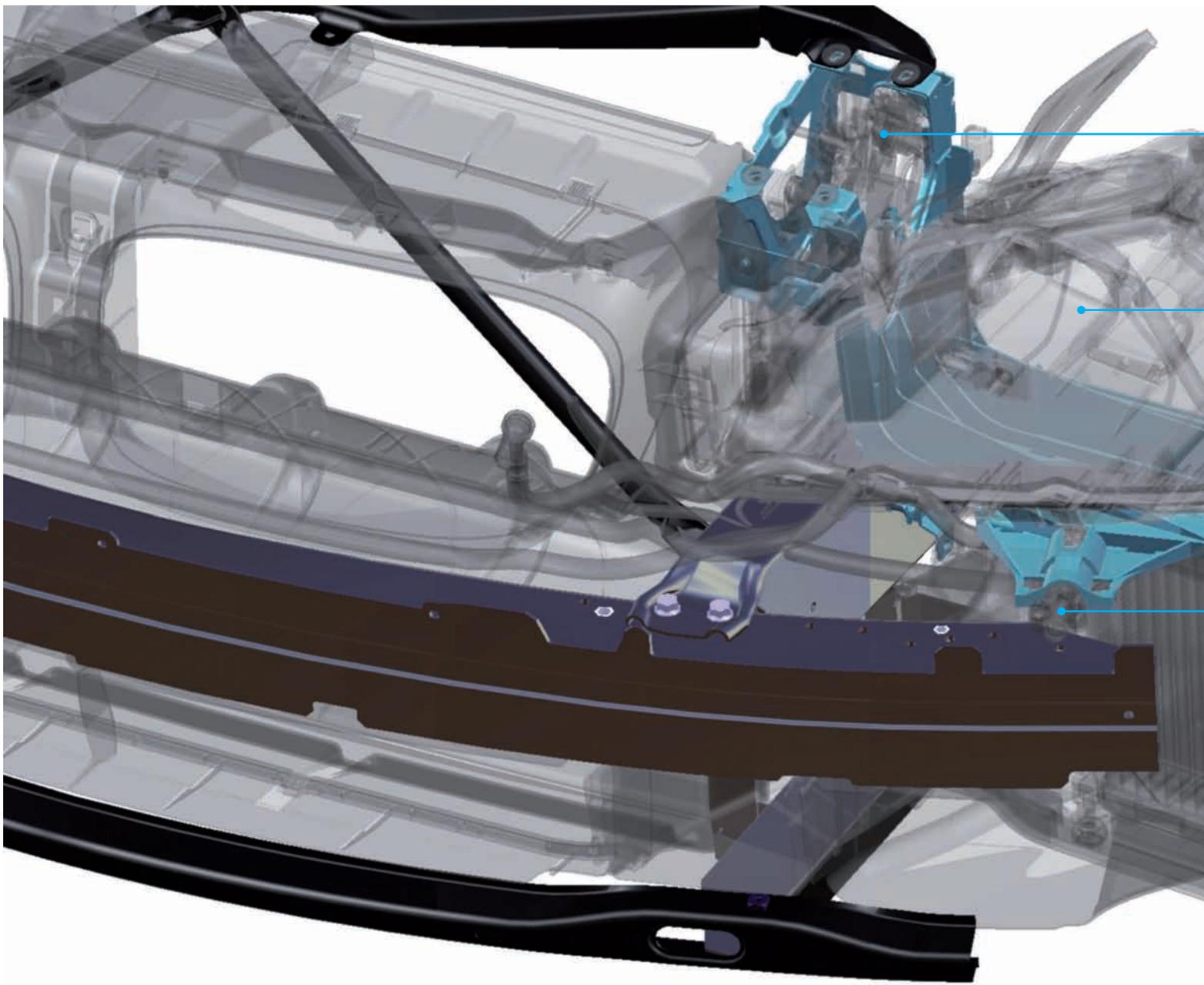
arbeit mit unseren Joint Ventures VAN ROB und SHAPE im Bereich Füge- und Umformverfahren präsentieren zu dürfen.

KIRCHHOFF Automotive wird sich auch in diesem Jahr wieder an der Kampagne „GOING – Ingenieur-nachwuchs für die Automobilindustrie“ in der zweiten Veranstaltungswoche beteiligen. Diese vom VDA ins Leben gerufene und von den Mitgliedsfirmen unterstützte Initiative verfolgt das Ziel, talentierte und motivierte Schülerinnen und Schüler anzusprechen, und bei ihnen Interesse für den Ingenieurberuf oder eine naturwissenschaftliche Ausbildung zu wecken.

Wir heißen Sie schon jetzt herzlich willkommen auf dem KIRCHHOFF Messestand und freuen uns auf Ihren Besuch und auf interessante Gespräche mit Ihnen.

Sabine Boehle

Der neu konzipierte KIRCHHOFF-Stand auf der 63. IAA unter dem Motto „Wir entwickeln Innovationen“ freut sich auf möglichst viele Besucher



Neue Technologien und Entwicklungen

➤ Attendorn. Frontendstruktur mit Aufnahme Leuchtenkörper BMW

Das Entwicklungsprojekt „Stütze Schloss“ für BMW begann im August 2005 mit einem Konzeptwettbewerb für das Frontend der kommenden L6- Plattform (BMW-Modellreihen 5, 6 und 7).

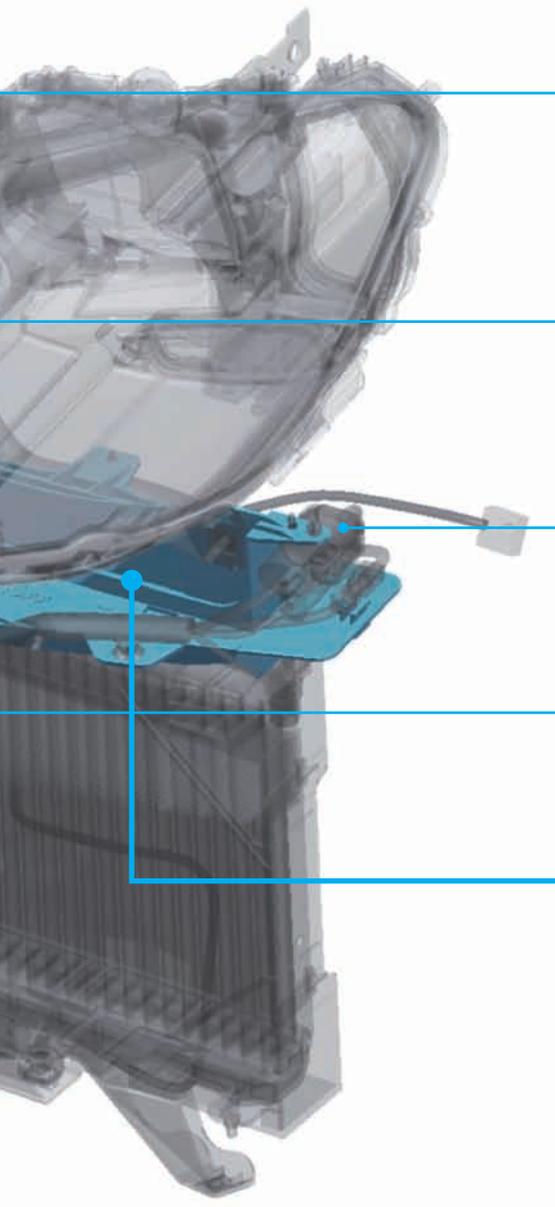
Die Konzeptfestlegung erfolgte im Februar 2006 mit der Entscheidung für die geklebte Hybridlösung Stahl-Polypropylen.

Entwicklungsziel war ein neues Frontendkonzept, das die zukünftigen Anforderungen an

- Crash
- Fußgängerschutz aktiv / passiv
- Integration und Montage als modulares System für vier Fahrzeugtypen

in Leichtbauweise umsetzt.

Die „Stütze Schloss“ mit Aufnahme Frontleuchtenkörper übernimmt eine zentrale Funktion in dieser Struktur. Die Stahlteile – zum Teil hochfest – übernehmen die geforderten Festigkeiten für die Lasten



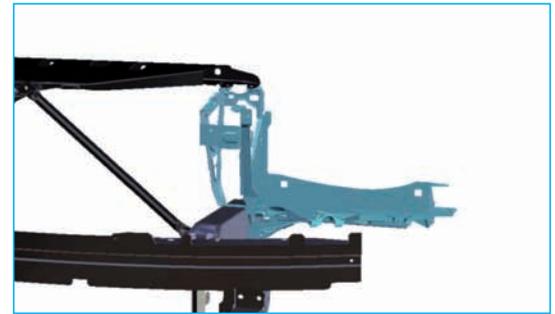
Schloss aktiv/passiv

Frontleuchtenkörper

Kabelbaum

Scheinwerferreinigungsanlage

Leuchtenkörper



von Haubenzug, Crash u. Ä. sowie die Aufnahme der Haubenschlösser (aktiv/passiv) und der Sensoren. Das geklebte Kunststoffteil hingegen ist für die Steifigkeit sowie die Integration von Frontleuchte, Scheinwerferreinigungsanlage, Kabelbaum, Schläuchen und vielem mehr verantwortlich.

Die punktgeschweißten und KTL-beschichteten Unterbaugruppen werden in einer Anlage mit dem Kunststoffteil verklebt. Zum Einsatz kommt hierbei

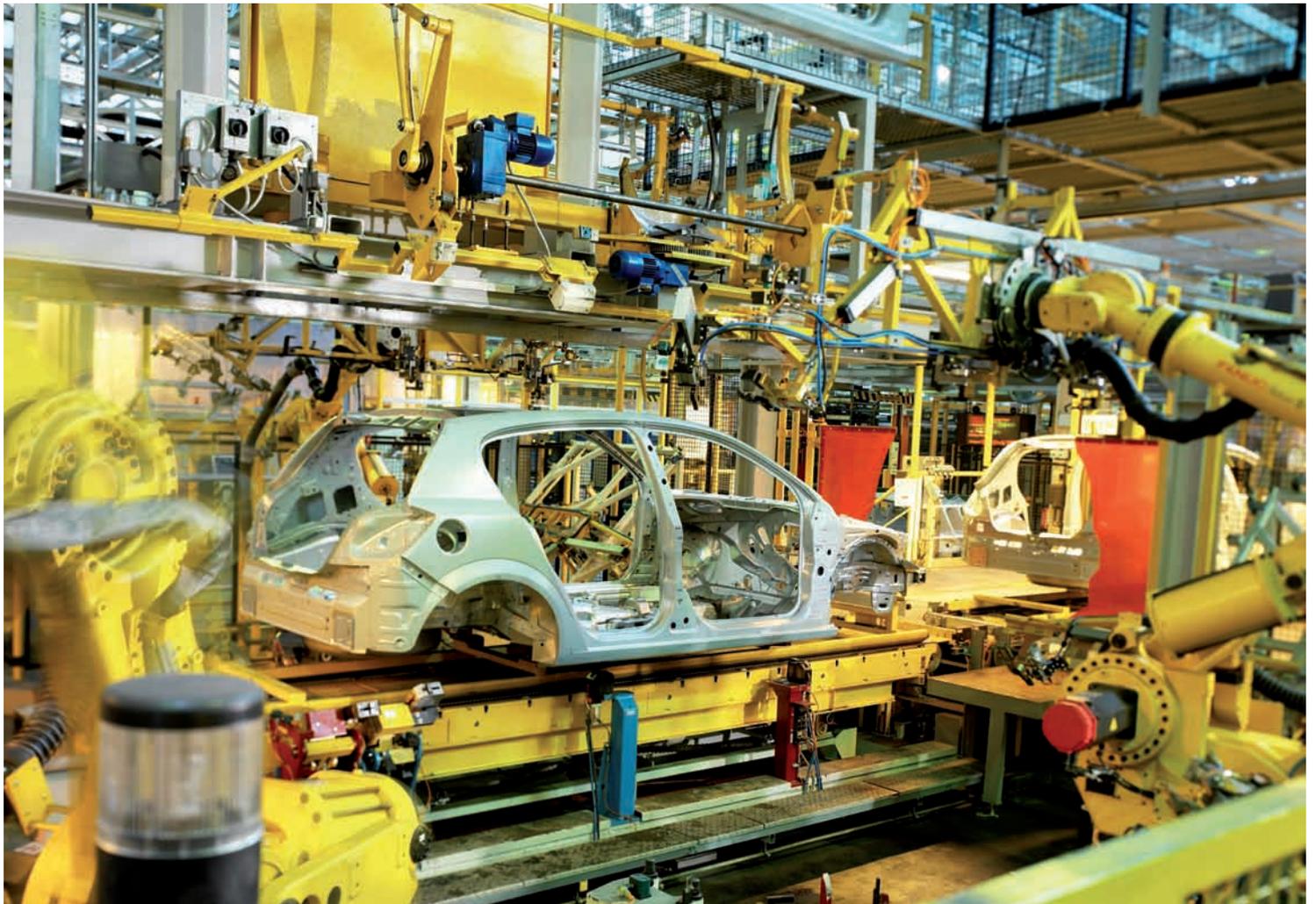
ein völlig neu entwickelter Zweikomponentenklebstoff für niederenergetische Substrate auf Akrylatbasis.

Auch in diesem Projekt konnte KIRCHHOFF Automotive seine klare Ausrichtung zum Entwicklungslieferanten der internationalen Automobilindustrie deutlich unter Beweis stellen.

Joachim Höning

Gemeinsam sind wir stark

➤ Düsseldorf. Arndt G. Kirchhoff zum obersten Repräsentanten des AutoCluster.NRW ernannt



In schweren Zeiten war es schon immer hilfreich, enge Verbündete an seiner Seite zu haben. Aber auch in normalen Zeiten wirkt sich die Arbeit in Netzwerken positiv aus.

KIRCHHOFF Automotive hat hierin reiche Erfahrungen, gehört es doch zu den Gründern der VIA, die nunmehr schon auf eine über zehnjährige erfolgreiche Arbeit für ihre Mitgliedsfirmen zurückblicken kann (weitere Informationen unter www.v-i-a.de).

KIRCHHOFF Automotive war ebenfalls Anfang 2008 an der Gründung des Commercial Vehicle Clusters Rheinland-Pfalz beteiligt, der sich speziell um Sicherung und technologische Weiterentwicklung der dort ansässigen LKW- und ihrer Zulieferindustrie bemüht. Die Organisation des CVC wurde Ende 2008 mit einem wissenschaftlichen Beirat ergänzt, der sich aus Mitgliedern von Universitäten, Verbänden und Forschungsinstituten zusammensetzt (weitere Informationen unter www.cv-cluster.de).

Unser Unternehmen engagiert sich außerdem im Branchendialog Nordrhein-Westfalen in der Fachgruppe Automotive. Der Dialog, geführt von Mitgliedern aus Politik, Kammern, Verbänden, Gewerkschaften und Unternehmen, hat zum Ziel, sich über Herausforderungen in Schlüsselbranchen Nordrhein-Westfalens auszutauschen, Handlungsempfehlungen zu erarbeiten und konkrete, schnell wirksame Maßnahmen gegen die Wirtschaftskrise zu beraten.

Eine bereits verwirklichte Empfehlung des Branchendialogs ist die Gründung des AutoCluster.NRW als „Dachorganisation“ der vielen bereits bestehenden, von Kammern und Verbänden geführten ähnlichen Aktivitäten. Seine Aufgabe ist es, diese Netzwerke zu integrieren. Arndt G. Kirchhoff ist zum obersten Repräsentanten des AutoCluster.NRW ernannt worden (weitere Informationen unter www.auto-cluster.nrw.de).

Mit ca. 200.000 Beschäftigten ist die Automobilindustrie in Nordrhein-Westfalen eine der wichtigsten Branchen, neben drei Automobilfabriken sind etwa 30% der deutschen Zulieferunternehmen in diesem Bundesland angesiedelt. 85% dieser rund 800 Unternehmen sind Mittelständler, die sich besonders flexibel auf Marktbedürfnisse einstellen müssen. Daher ist der AutoCluster.NRW insbesondere bei größeren Technologieprojekten und auf internationalen Messen gefragt, speziell aber auch zur Erhöhung der Attraktivität des Standortes NRW und damit in erster Linie zur Sicherung der hier eingebundenen Arbeitsplätze.

KIRCHHOFF Automotive wird sich mit seiner Erfahrung als internationaler Partner der Automobilindustrie mit „Heimatstandort“ in Südwestfalen voll einbringen. Wir wünschen uns das Gleiche von unseren Kollegenfirmen.

Ulrich G. Schröder

Neuigkeiten von den Standorten



➤ Mielec/Gliwice/Attendorf. Zertifizierung durch die PORSCHE AG

Das Projektteam (v. l. n. r.): Ulrich Wittkugel, Maria Schmitt, Josef Bartzik, Torsten Franzpötter und Stephan Lagin

Im November 2008 führte die PORSCHE AG ein Einstufungsaudit für die drei KIRCHHOFF Automotive Standorte Mielec, Gliwice und Attendorf durch. Das Attendorfer Tec Center hatte im Vorfeld schon seit rund zwei Jahren an der Entwicklung von komplexen Fahrwerksteilen für PORSCHE gearbeitet.

Vor der Vergabe des Serienauftrages an einen bis dato unbekanntem Lieferanten gehört es für PORSCHE zum Standard, sich zunächst von der Leistungsfähigkeit des Partners zu überzeugen. Während des einwöchigen Audits wurden die zentralen Bereiche Produktentwicklung, Einkauf, Vertrieb und Engineering in Attendorf sowie der Bereich Produktion an den Standorten Mielec und Gliwice begutachtet.

Beeindruckt zeigte sich das aus vier Personen bestehende Auditteam speziell von der hohen Kompetenz des Research & Development Bereiches. Besondere Anerkennung im Bereich Testing fand die Möglichkeit, neben den vom Kunden geforderten CAD-Systemen und Berechnungstools auch selbst angefertigte Prototypen nach Lastenheftanforderung zu validieren. Positiv bewertet wurden zudem die zentralen Einkaufsaktivitäten sowie das Umweltmanagement.

An den polnischen Produktionsstandorten konnten sich die Auditoren davon überzeugen, dass bei KIRCHHOFF Automotive viel Wert auf Mitarbeiterqualifikation sowie moderne Produktionsanlagen gelegt wird. Im Werk Gliwice hatte das Auditteam ferner Gelegenheit dazu, die zahlreichen Neuanläufe und die im Aufbau befindliche KTL-Anlage zu bewerten.

Nach einer arbeitsreichen Woche mit vielen Reisezeiten gab es während des Abschlussgesprächs anerkennende Worte für alle Standorte. Mit einem Gesamtergebnis von 93 % wurden die Anstrengungen der Standorte und des Projektteams honoriert und wurde eine sehr gute Ausgangsbasis für die anstehende Auftragsvergabe geschaffen.

Die Bemühungen aller Beteiligten haben sich gelohnt: Die KIRCHHOFF Automotive Standorte sind mit diesem Ergebnis nicht nur uneingeschränkt für die Belieferung der PORSCHE AG freigegeben, sondern konnten bereits Serienaufträge für die selbst entwickelten Baugruppen verbuchen.

Ralph Kowalke



➤ Attendorf/Saarwellingen. Erfolgreicher SAP Roll-out

Nach erfolgreicher Einführung des SAP-Systems im Februar 2007 in Iserlohn sind mit Attendorf und Saarwellingen seit Oktober 2008 zwei weitere Standorte der KIRCHHOFF Automotive Gruppe in das System integriert.

Während des Roll-outs galt es, das bereits bestehende System an die standortspezifischen Anforderungen anzupassen und die Daten aus den Altsystemen in das neue System zu übertragen. Zu den Aufgaben der Key-User zählten vor allem das Testen der Prozesse und Funktionalitäten sowie die umfassende Prüfung der Migration.

Obwohl alle beteiligten Mitarbeiter den Roll-out parallel zu ihrem normalen Tagesgeschäft begleiteten, zeigte das Team zu jeder Zeit vollen Einsatz und eine außerordentlich gut funktionierende, effektive Kooperation untereinander.

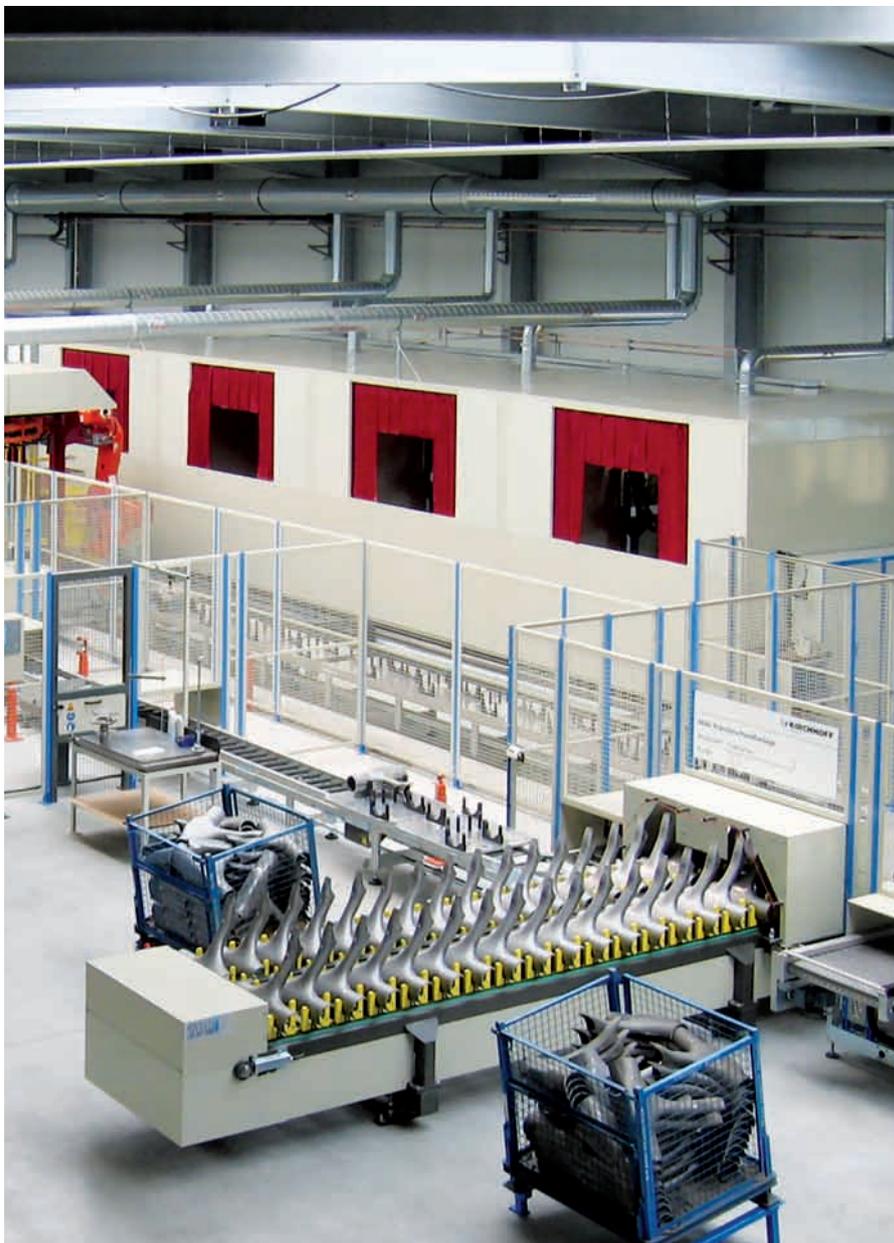
Unser wichtigstes Ziel bei dieser Einführung war es, zu jeder Zeit eine reibungslose Zusammenarbeit mit unseren Kunden zu gewährleisten und Liefertermine wie vereinbart einzuhalten. Wir entschlossen uns deshalb, den Go-Live des neuen Systems an einem Wochenende durchzuführen. So hatten

wir ausreichend Zeit, das alte System außer Betrieb zu setzen, die Bestände sowohl zu migrieren als auch zu prüfen und erste „echte“ Lieferungen „live“ abzuwickeln.

Die Einführung verlief erfolgreich und die tägliche Praxis geht nach einer kurzen Eingewöhnungsphase routiniert vonstatten. Das neue SAP-System ermöglicht uns eine Automatisierung und Straffung der Geschäftsprozesse. Die hohe Integration und Transparenz hilft zeitnah kompetente Entscheidungen zu treffen und damit schnell auf veränderte Marktbedingungen zu reagieren.

Projektleiterin Carola Schmidt
im Gespräch mit Anwenderin
Alexandra Schulte

Carola Schmidt



➤ Iserlohn. Neue Produktionshalle mit neuer Technologie Warmumformung (Presshärten) und Montagelinie für Führungslenker

Die neue Fertigungslinie für die automatische Produktion von Führungslenkern für LKW-Trailer

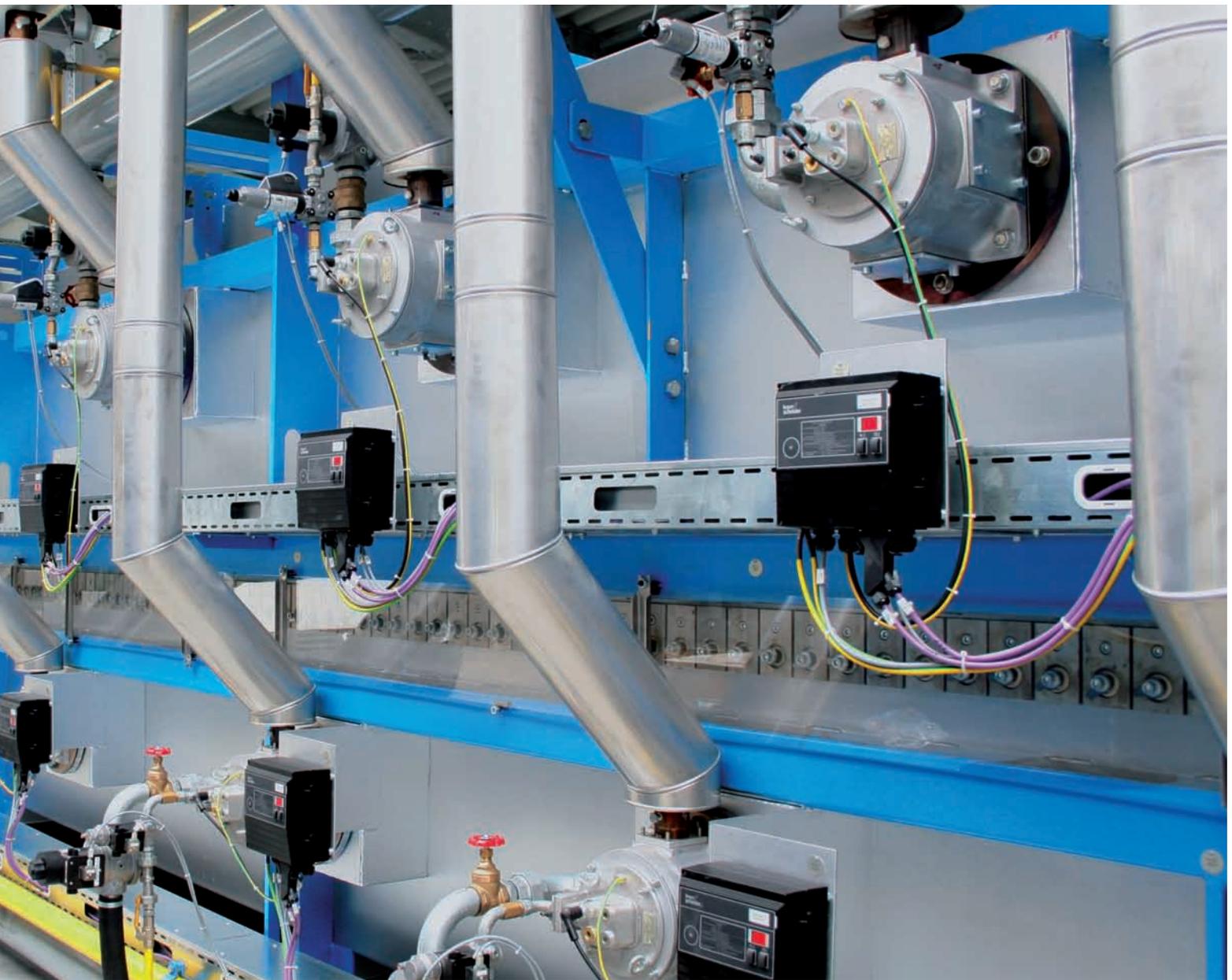
Bei KIRCHHOFF WITTE in Iserlohn ist in den vergangenen sechs Monaten ein Neubau mit einer Produktionsfläche von 4.250 m² entstanden. Die Fläche ist aufgeteilt in zwei moderne Fertigungsbereiche: eine Warmumformungsanlage und Laseranlage für pressgehärtete Bauteile sowie eine Fertigungslinie mit Schweißanlagen und mechanischen Bearbeitungszentren zur Herstellung der Führungslenker für Trailerachsen.

Auf der Warmumformungsanlage werden zunächst im direkten Presshärteprozess Platinen aus niedrig legiertem Borstahl (22MnB5) in einem Rollenherddurchlaufofen auf ca. 950 °C erwärmt. Ist das Bauteil im warmen Zustand umgeformt und gleichzeitig mit einer Rate von mehr als 27 K/s im Werkzeug abgekühlt, bildet sich hierdurch im Bauteil das harte martensitische Gefüge. Mit dieser

Technologie wird KIRCHHOFF Automotive ab Juni 2009 sehr leichte und dabei extrem steife struktur- und sicherheitsrelevante Bauteile in unterschiedlichen Materialstärken für den PKW-Karosseriebau herstellen.

Hauptkomponenten der Anlage sind:

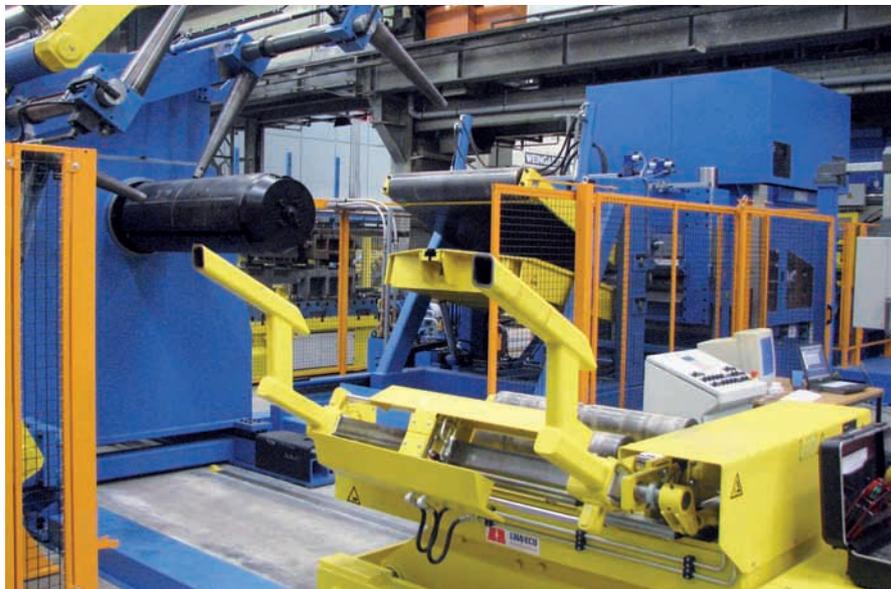
- Platinenladestation mit vier Stellplätzen
- Rollenherddurchlaufofen mit verschleißarmer Antriebstechnik und Keramikrollen
- hydraulische 8000 kN Presse
- SpeedFeeder für das automatische Be- und Entladen der Presse
- Werkzeugwechselsystem
- übergeordnete Anlagensteuerung für die komplette Überwachung der Warmumformungsanlage



Die Fertigungslinie der Führungslenker ist auf Grundlage einer modularen Anlage konzipiert und für die automatische Produktion von Achskörperkomponenten aufgebaut worden. Der Führungslenker hat die Funktion, Längslenker, Achsrohr, Bremsflansch und Achszapfen zu einer Einheit zu integrieren. In mehreren Prozessschritten werden die Bauteile in kompakten Bearbeitungszentren und Schweißzellen gefertigt und mittels flexibler Roboter- und Fördersysteme zu den einzelnen Bearbeitungsstationen transportiert.

Die Gesamtinvestition der Produktionshalle inklusive der Warmumformanlage und der Trailerachsenfertigungslinie betrug 15 Mio. Euro.

Neue Warmumformanlage, bestehend aus Durchlaufofen und Umformpresse



➤ Iserlohn. Investition in eine 1.250 Tonnen Schneid-/Transferpresse

Im April dieses Jahres hat eine neue 1.250 Tonnen Schneid- / Transferpresse die Produktion aufgenommen. Das Aggregat ist zur Verarbeitung von Materialien aus dem Mittel- / Grobblech-Bereich mit einer Materialstärke von 3 bis 11 mm vorgesehen. Die Presse ist mit einer Bandanlage zur Endloscoil- und Restbandverarbeitung ausgestattet.

Gerade bei größeren Materialstärken nimmt die Anzahl der Stanzteile pro Coil erheblich ab, so dass die Coils entsprechend häufig gewechselt werden müssen. Dies führt einerseits zu höheren Rüstaufwendungen und andererseits zu einem höheren Materialeinsatz. Durch den Einsatz einer Schneid-Schweiß-Kombination besteht nun die Möglichkeit, die Coils quasi „endlos“ zu verarbeiten, dies reduziert den Rüstaufwand und schont durch den geringeren Materialabfall die Ressourcen.

Eine weitere Besonderheit der Anlage ist die automatisierte Abstapelungsanlage. Die teils bis zu 50 kg schweren Platinen werden nach dem Schneiden positionsgenau in die vorgesehenen Ladungsträger abgelegt und können so automatisiert den folgenden Bearbeitungsschritten zugeführt werden.

Eckpunkte und technische Daten:

Presse:	Schneid- / Transferpresse (1.250 t)
Tischgröße:	4.000 mm x 1.800 mm
Max. Hubzahl:	30 Hub / Min.
Bandanlage:	Bandbreite bis 1.200 mm
Materialstärke:	3–11 mm

Restbandverarbeitung
(Magnetvorschub)
Endloscoilverarbeitung
(Schere und WIG-Schweißplatz)
Nachrichteinheit durch
Profilwalzen (Querwölbung)

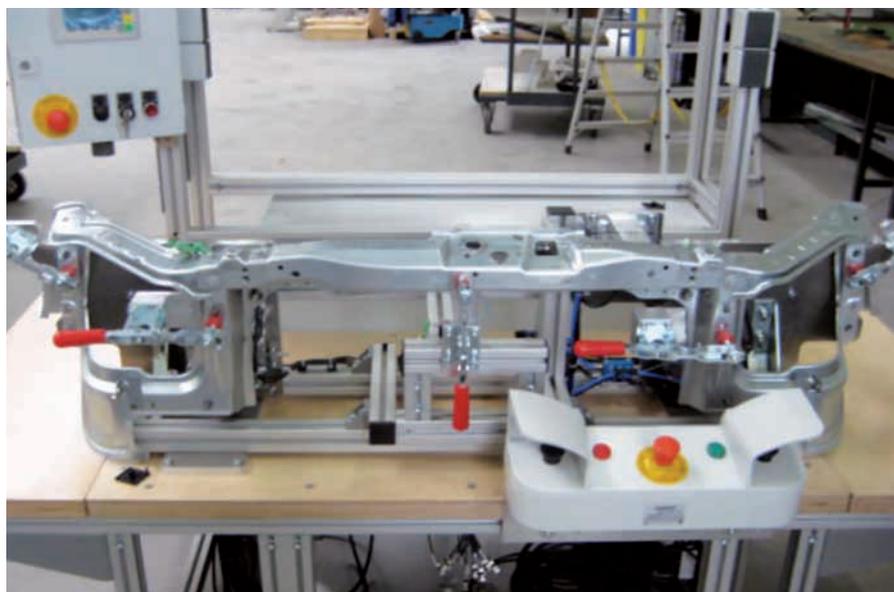
Beölung:	Sprühbeölung
End of Line:	Platinenabstapeleinheit, max. vier Magazinplätze

Hubzahl:	15 Hub/ Min.
----------	--------------

Shuttle-Aufnahme:	frei programmierbar
-------------------	---------------------

Achsfeeder:	zwei Stück, frei programmierbar
-------------	---------------------------------

Gesamtinvestitionssumme: 4,8 Mio. Euro



➤ Figueruelas. Kapazitätserweiterung für den neuen OPEL Meriva

In der Winterausgabe – der vorangegangenen K>MOBIL 32 – haben wir bereits die geplante Erweiterung des KIRCHHOFF Automotive Montagewerkes in Spanien angekündigt. Diese nimmt nun konkrete Formen an. Die neue Montagehalle, in der Zusammenbauten für zukünftige GM-Modelle gefertigt werden, wurde im Januar 2009 mit der ersten MAG-Schweißzelle ausgestattet. Hier werden bereits Querträger für GM im Dreischichtbetrieb zusammengefügt.

Im zweiten Schritt wird die Montagelinie für das Frontend Meriva im April installiert. Abgeschlossen wird der Ausbau durch die Investition in eine Roboterschweißlinie mit acht Robotern, die im Juli in Betrieb genommen werden kann. Sie fertigt Vorderradkästen für den OPEL Meriva.

Diese Kapazitätserweiterung garantiert unserem Kunden GM, dessen Werk Saragossa sich in unmittelbarer Nähe des KIRCHHOFF Automotive Standortes Figueruelas befindet, auch in Zukunft den gewohnt hohen Standard bei Lieferservice und Qualität.

Dr. Miguel Tena



➤ Gliwice. Neue KTL-Anlage in Betrieb

Das Projektteam (v. l. n. r.): Edward Zuczek, Michał Wojtkowiak, Grzegorz Sikora, Wiesław Sroka, Maciej Bochenek, Mariusz Wisniewski, Rafał Bedkowski, Łukasz Palus, Jacek Pentek, Tomasz Lewandowicz, Ryszard Muzyczka, Rafał Lechowski

Einen entscheidenden Ausbau der Kompetenzbereiche „Fügen“ und „Oberflächenbehandlung“ konnte KIRCHHOFF Automotive Polska am Standort Gliwice realisieren. Voraussetzung hierfür war zum einen der Aufbau einer neuen Beschichtungsanlage und zum anderen die räumliche Zusammenlegung der Prozesse „Fügen“ und „Oberflächenveredelung“.

Vordere Reihe (v. l. n. r.): Wojciech Michałowski, Dariusz Zelasko, Aneta Piechutta, Radosław Zelek

Nach siebenmonatiger Bauzeit hat im Februar die vierte KTL-Anlage von KIRCHHOFF Automotive am Standort KIRCHHOFF Polska Assembly II in Gliwice den Probetrieb aufgenommen. Zeitgleich begann der Probetrieb eines komplexen Motorträgermoduls, das mit speziellen, robotergerechten Lackier- und Transportgestellen verbunden ist. Das Trägermodul wird MAG-geschweißt und durchläuft nach dem Lackierprozess einen weiteren Fügeprozess.

Die neue KTL-Anlage ist eine Tauch-Takt-Anlage mit 15 Prozessstufen der Vorbehandlung und einer KTL-Applikation mit anschließendem Einbrennen des Lacks.

Die Warenträgergröße beträgt 1.500 mm x 1.600 mm x 3.000 mm.

Mit der neuen Anlage können pro Tag 24.000 m² Beschichtungsfläche bearbeitet werden, was einer ungefähren Größe von vier Fußballfeldern entspricht. Für den Transport der fertig lackierten Komponenten verlassen täglich bis zu 40 LKW unser Werk in Gliwice.

Als Projektleiter konnte Herbert Schulz gewonnen werden, der bereits große Erfahrung bei der Installation einer ähnlichen Anlage am Standort Iserlohn sammeln konnte. Um den Herausforderungen in der Beschichtung von hohlraumbildenden Teilen gerecht zu werden, wurde die KTL-Lackierung gemeinsam mit den Firmen DÜRR, CHEMETALL und PPG entwickelt. Durch besondere Techniken ist es uns gemeinsam gelungen, eine hohe Innenbeschichtung ohne Lackierfehlerstellen zu erreichen. Eine speziell entwickelte Ofencharakteristik zum Einbrennen des KTL-Lacks ergänzt diese positiven Ergebnisse.

➤ GM. Lieferant des Jahres 2008



Kurz vor Redaktionsschluss erreichte uns die Mitteilung, dass KIRCHHOFF Automotive insgesamt zum sechsten Mal, davon fünf Mal in Folge, von GM zum Lieferanten des Jahres 2008 ernannt worden ist.

KIRCHHOFF Automotive steht damit im Lieferantenportfolio von GM ganz oben; auch wird registriert, dass wir fest an die Zukunft von OPEL glauben, was wir jeden Tag aufs Neue beweisen.

Die Geschäftsführung bedankt sich recht herzlich bei allen, die an diesem erneuten Erfolg beteiligt sind. Ein ausführlicher Bericht über die Preisverleihung folgt in der nächsten Ausgabe der K>MOBIL.

Ulrich G. Schröder

Das Anfahren der KTL-Lackieranlage wurde mit folgenden Komponenten durchgeführt:

- GM Motorträger
- GM Schließplatte
- BMW Stoßfänger

In diesen Projekten haben wir die Fügeprozesse und den Lackierprozess unter einem Dach organisiert. Die Produktion von komplexen lackierten Komponenten ist maßgeblich gekennzeichnet von effizienten logistischen Systemen. Weitere Vernetzungen von Füge- und Oberflächenbeschichtungsprozessen sind unser Ziel.

Die Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive, besonders aber die von KIRCHHOFF Polska, bedankt sich bei Herbert Schulz und seinem Team für die exzellente Arbeit, die mit der zeit- und kostengerechten Einführung der neuen Anlage am Standort Gliwice gekrönt wurde.



➤ Ovar. Mitarbeiterjubiläum bei KIRCHHOFF Portugal

Zum Dank für die Treue und das Engagement fand am 7. November 2008 bei KIRCHHOFF Portugal eine Jubiläumsfeier zu Ehren der Mitarbeiter statt. Geehrt wurden alle Mitarbeiter mit einer mehr als zehnjährigen Betriebszugehörigkeit.

Der dienstälteste Jubilar trat vor 44 Jahren bei GAMETAL in den Dienst von KIRCHHOFF Portugal und 15 weitere Kollegen feierten ihre bis zu 20-jährige Unternehmenszugehörigkeit. In einer bewegenden Festrede vermittelte die Geschäftsleitung ihre Dankbarkeit und überreichte jedem Jubilar eine Urkunde sowie ein persönliches Geschenk. Die Mitarbeiter wiederum bedankten sich bei KIRCHHOFF Portugal mit einem berührenden Gedicht und brachten so ihren Glauben an die gemeinschaftliche Zukunft des Unternehmens zum Ausdruck.

Ein rundum gelungener Festtag, der allen Beteiligten zeigte: Wer dauerhaft Erfolg haben möchte, muss sich nachhaltig für das einsetzen, was ihm wichtig ist. Unternehmensführung und Mitarbeiter machten klar, wie bedeutend es ist, Werte wie Kompromissbereitschaft, Engagement und Loyalität nicht nur auf einzelne Lebensbereiche, sondern vielmehr auf das gesamte Leben – auch den Arbeitsalltag – zu übertragen.

António Rosas



Press- und Montagewerk
in Suzhou

➤ Suzhou. Zertifizierung von KIRCHHOFF China in Rekordzeit

Wie in der letzten K>MOBIL 32 berichtet, wurde im Juni 2008 am Standort Suzhou in China ein neues Press- und Montagewerk für den chinesischen Markt eröffnet.

Schon wenige Monate nach Aufnahme des Betriebes können hier besondere Erfolge verzeichnet werden: Nachdem das Werk bereits im Oktober 2008 nach ISO / TS 16949 zertifiziert wurde, folgte im Dezember 2008 die Zertifizierung nach ISO 14001 durch den TÜV Nord. Beide Auszeichnungen sind dem Zeitplan des Werkes Suzhou fast ein halbes Jahr voraus.

Die raschen Zertifizierungen an unserem chinesischen Standort sind ein weiterer eindeutiger

Beleg für die hohen internationalen Qualitätsstandards von KIRCHHOFF Automotive. Die Auszeichnung mit den begehrten Zertifizierungen nach so kurzer Zeit ist der exzellenten Arbeit des Mitarbeiterteams in Suzhou zu verdanken.

Armin Berthold

➤ Letterkenny. KIRCHHOFF Irland baut Kundenstamm aus

KIRCHHOFF Irland wurde 1981 als SIGRO Ltd. gegründet und 1994 von KIRCHHOFF Automotive übernommen.

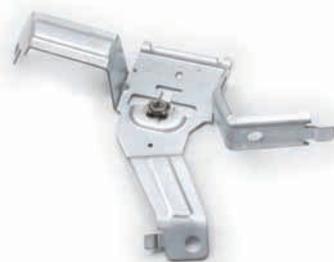
Traditionsgemäß liegt der Schwerpunkt des Werkes auf der Lieferung kleinerer Antriebsstrangkomponenten. 70 % der Produktion gehen direkt an die europäischen Motorenwerke unserer Kunden.

Mit Anlauf des MINI unter BMW-Regie startete das irische KIRCHHOFF Team eine enge Zusammenarbeit mit der Einkaufsabteilung in Oxford, UK. Technische Unterstützung kam von dem KIRCHHOFF Sales & Technical Development Büro in München mit seinen Kontakten zu BMW.

Die Zusammenarbeit mit MINI begann mit der Entwicklung von Trägern für Zubehörteile wie Musikfestplatten oder CD-Wechsler. Der Auftrag – zunächst Neuland für KIRCHHOFF Irland, da der Großteil der bisher angefertigten Produkte nicht für die Innenausstattung ausgelegt war – erforderte u. a. eine hochqualitative Oberflächenausführung. Aus diesem Projekt ergaben sich für KIRCHHOFF Irland also viele neue Arbeitsprozesse. Ein weiteres Beispiel ist das Heißnieten, das entwickelt wurde, um ein Höchstmaß an Sicherheit für die in allen MINI Fahrzeugen verbauten ISOFIX-Träger zu gewährleisten.

Mit der Markteinführung des neuen MINI 2007 wurden KIRCHHOFF Irlands hohe Kompetenzen in Bezug auf Technik, Qualität und Liefertreue mit einem neuen Vertrag für 60 Karosserieteile belohnt und weitere 35 für das neue CLUBMAN Modell belohnt, das 2008 zum ersten Mal vom Band ging.

Sean McDermott



Sitzgurthalter



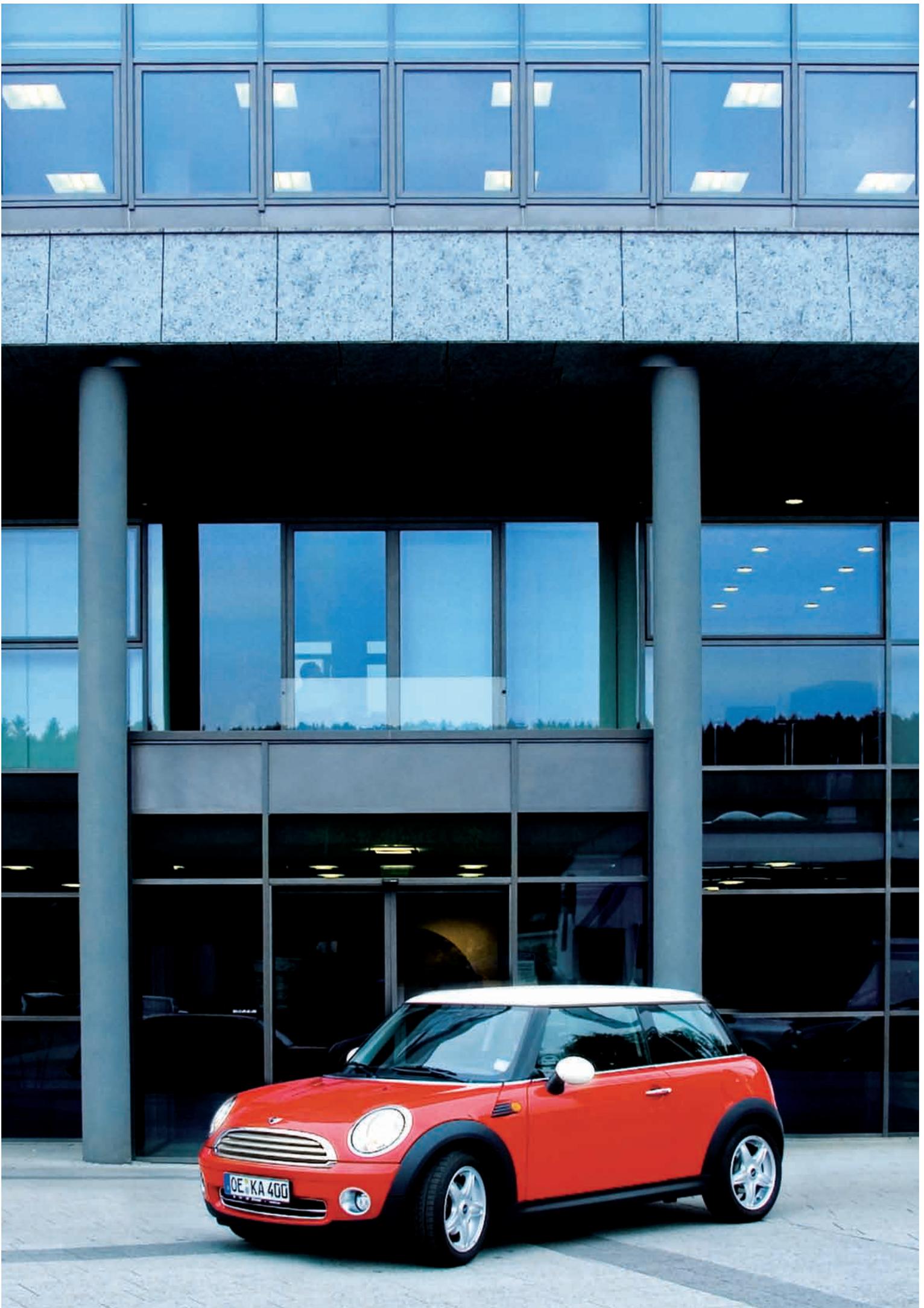
Bremsenstaubschutz

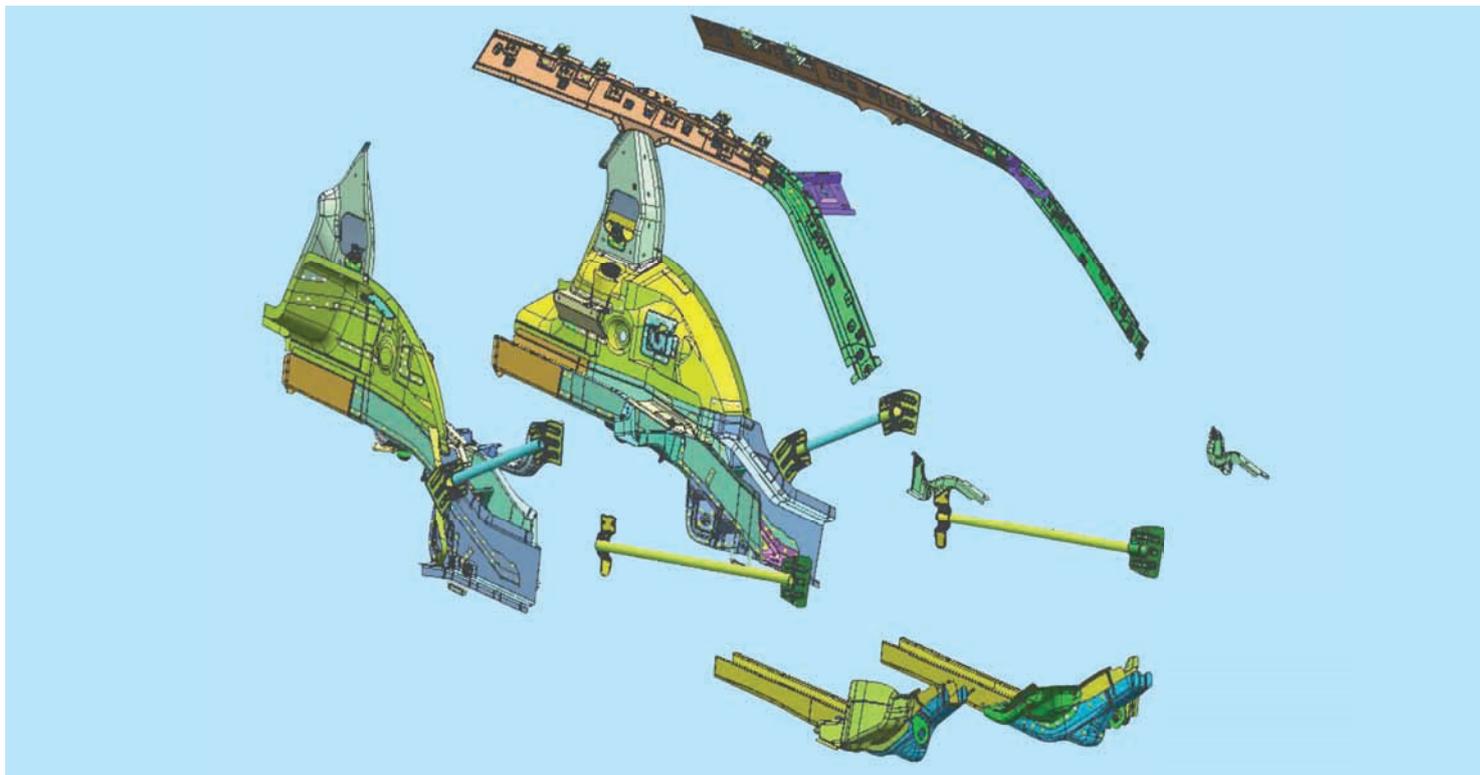


Radiohalter



Sicherheitsgurtverstärkung





➤ Esztergom. KIRCHHOFF Ungarn fertigt für den YP6 – die neue SWIFT Generation

Das KIRCHHOFF
Produktspektrum
für den YP6 (Swift)

Im November 2008 erhielt KIRCHHOFF Automotive von SUZUKI die offizielle Auftragsbestätigung. Der Standort Ungarn ist als Zulieferer für das neue Projekt YP6 – die neue Generation des Swift – ausgewählt worden.

Aufgrund der aktuellen wirtschaftlichen Situation kann das YP6-Projekt intern mit einem Mindestmaß an Investitionen in Maschinen und ohne Investitionen in zusätzliche Produktionsfläche realisiert werden. Deshalb wird KIRCHHOFF Automotive sich freie Kapazitäten bei KIRCHHOFF Ungarn sowie anderen KIRCHHOFF Standorten, wie z. B. in Polen und Deutschland, zu Nutze machen.

KIRCHHOFF Automotive wurde zunächst als Lieferant für 22 Baugruppen nominiert und konnte im Laufe der Entwicklung seinen Lieferanteil auf 30 Baugruppen ausweiten.

Das Projekt ist auf eine Kapazität von 106.000 Einheiten pro Jahr ausgelegt, mit einer Bandbreite von +/- 15%. Die Prototypenphase endet im Januar 2010, der Serienstart ist für Mai 2010 geplant.

Szabolcs Sólyom



➤ Esztergom. KIRCHHOFF Ungarn gewinnt staatliches Förderprogramm

Zur langfristigen Sicherung von Arbeitsplätzen und zur Unterstützung innovativer, zukunftsweisender Technologien hat die ungarische Regierung einen Wettbewerb für Firmen ausgeschrieben, die in ihrer strategischen Ausrichtung diese Kriterien erfüllen.

KIRCHHOFF Ungarn hat sich daran beteiligt und wurde in der Endausscheidung mit einem Preis belohnt, der mit insgesamt ca. 300.000 Euro für ein Jahr dotiert ist.

Dieser Betrag wird auf drei werksinterne Programme verteilt:

- direkte Unterstützung bei Löhnen und Gehältern für 84 Mitarbeiter von KIRCHHOFF Ungarn
- Förderung zur Erhaltung von 46 indirekten Arbeitsplätzen
- Finanzierung von Fort- und Weiterbildungsprogrammen

K>MOBIL gratuliert Szabolcs Sólyom, Managing Director KIRCHHOFF Hungária, und seinem Team recht herzlich zum Erhalt dieser Auszeichnung.

Diese Anerkennung bedeutet für unser Werk in Ungarn, dass wir an diesem Standort mit der Produktion hochwertiger Strukturteile und der Innovation in der Weiterentwicklung der Beschäftigung auf dem richtigen Weg sind.

Ulrich G. Schröder

Die Basilika, das Wahrzeichen von Esztergom, Standort von KIRCHHOFF Automotive in Ungarn

Umweltbericht 2008

➤ Attendorn/Iserlohn. Ressourcennutzung bei KIRCHHOFF Automotive

Klimaverträgliches Handeln steht nicht im Widerspruch zu ökonomischen Interessen, sondern bildet vielmehr eine Grundvoraussetzung für den künftigen Wohlstand unserer Gesellschaft. Auf dieser Basis findet jedes Jahr anhand interner Checklisten eine Bewertung der Umweltaspekte an den jeweiligen Standorten von KIRCHHOFF Automotive Deutschland statt.

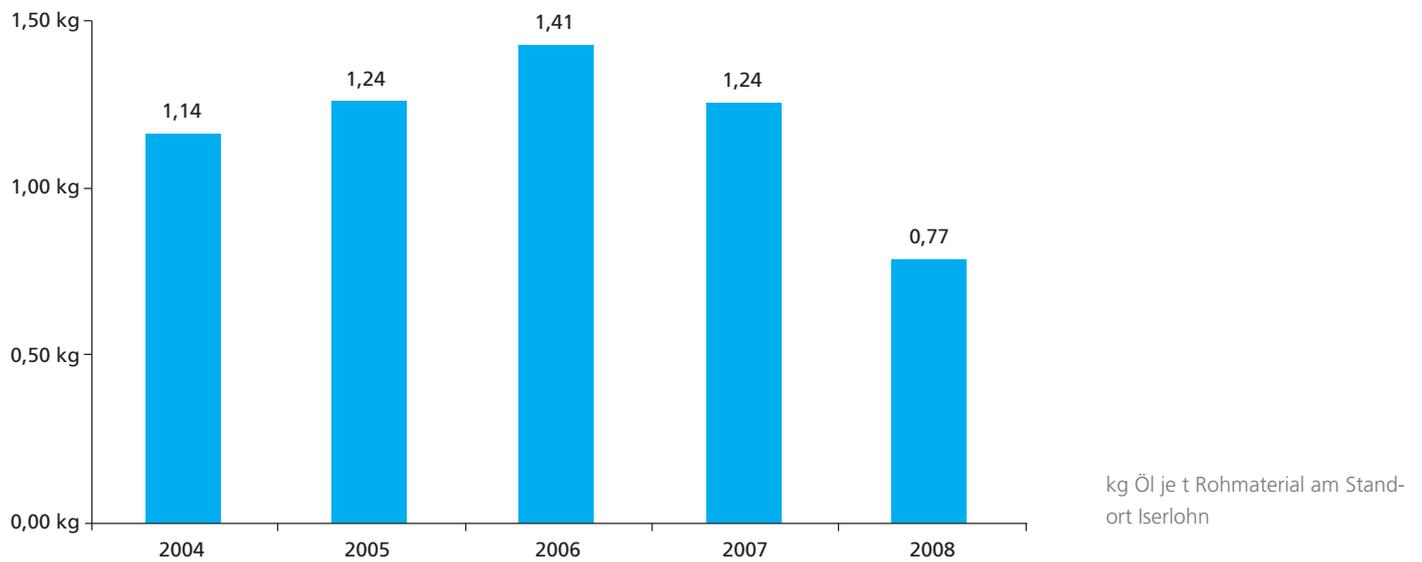
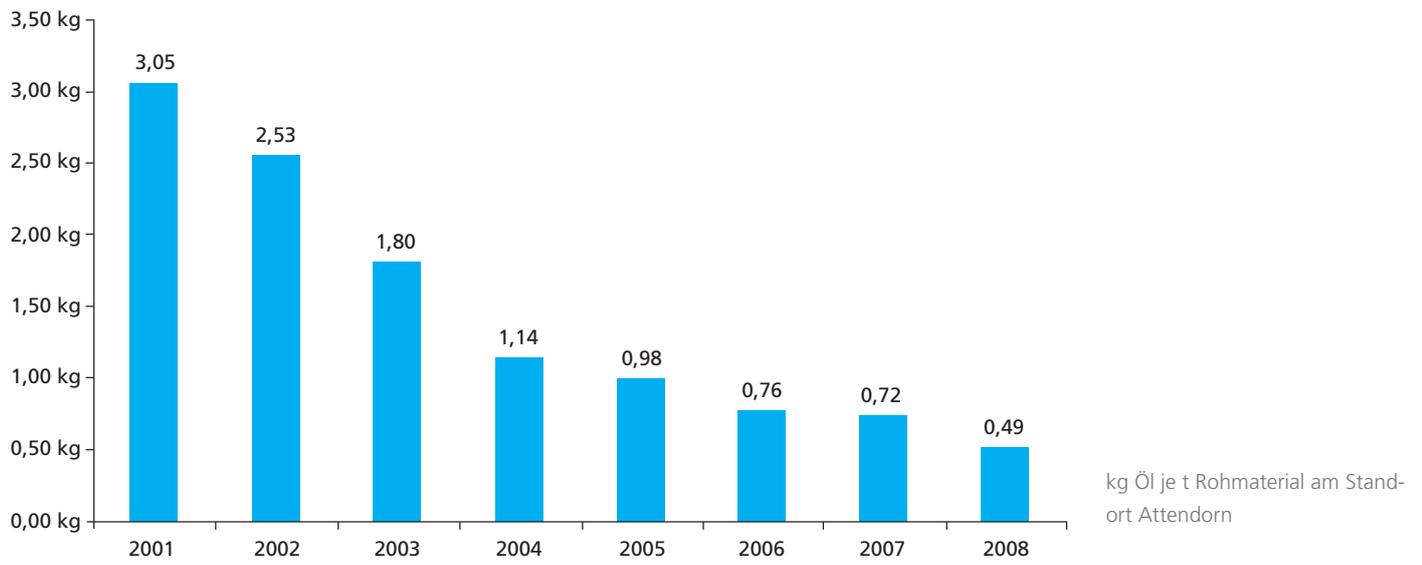
Mit Hilfe der gewonnenen Daten kann man Schwerpunkte im Umweltschutz und sich daraus ableitende Potentiale am jeweiligen Standort erkennen. So liegt einer der Schwerpunkte – bezogen auf die Umweltauswirkungen – an den Standorten Attendorn und Iserlohn in der „Nutzung von Ressourcen und Rohstoffen“.

Dies führte dazu, dass an beiden Standorten Programme zur Reduzierung des Ölverbrauchs gestartet wurden, die zu einer deutlichen Öleinsparung geführt haben – bei gleichbleibender Qualität unserer Produkte.

Weitere Beispiele für umweltverträgliches Handeln bei KIRCHHOFF Automotive können Sie dem Umweltbericht 2008 entnehmen, der zum Download unter http://kirchhoff-automotive.de/cms/qualitt__umwelt_umweltbericht zur Verfügung steht.

Uwe Suchland







Lions Club Hagen-Mark



Berufskolleg Menden

Werksbesichtigungen und Firmenpräsentationen

➤ Iserlohn. Gute Öffentlichkeitsarbeit mehrfach ausgezeichnet

KIRCHHOFF Automotive kann sich derzeit über ein reges Interesse aus den unterschiedlichsten Wirtschafts- und Bevölkerungskreisen freuen, dem KIRCHHOFF mit Werksbesichtigungen und Firmenpräsentationen Rechnung trägt.

Lions Club Hagen-Mark

Über die Strategie eines familiengeführten Mittelständlers zur Globalisierung, die Auswirkungen der derzeitigen wirtschaftlichen Situation auf die Automobilindustrie und mögliche Auswege aus der Krise informierten sich am 4. Februar rund 40 Mitglieder des Lions Clubs Hagen-Mark.

Sie besuchten unseren Standort in Iserlohn-Sümmern und besichtigten nach einer „hervorragenden und begeisternden Präsentation“, von Ulrich G. Schröder und Sabine Boehle, so Dr. Gerhard Koch, den Betrieb. Der Lions Club Präsident Dr. Koch lobte die Veranstaltung als einen „in jeder Hinsicht gelungenen und äußerst lehrreichen Abend“.

Berufskolleg Menden

Wir legen großen Wert auf Aus- und Weiterbildung bei KIRCHHOFF Automotive und freuen uns deshalb immer, aufmerksame junge Menschen in unserem Hause zu begrüßen: Am 17. März besuchte eine



Klasse angehender Betriebswirte des Berufskollegs Menden den Standort Iserlohn. Nach einem Vortrag über KIRCHHOFF Automotive und die hier angebotenen Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten und der anschließenden Betriebsbesichtigung brachten die Schülerinnen und Schüler sowie ihre Lehrer durch zahlreiche Fragen an den Vortragenden Ulrich G. Schröder ihren Wissensdrang zum Ausdruck.

Agentur für Arbeit

Am 24. März waren 17 Arbeitsvermittler der Agentur für Arbeit bei uns zu Gast. Nach der

Unternehmensdarstellung wurden Themen wie Beschäftigungssicherung in der aktuellen Wirtschaftssituation und Anforderungen des familiengeführten Unternehmens KIRCHHOFF Automotive an seine Mitarbeiter diskutiert, wobei Ulrich G. Schröder besonders den hohen Stellenwert qualifizierter Fachkräfte hervorhob.

Auch zukünftig steht das „sehr gut aufeinander eingespielte Team“ (so Dr. G. Koch) von KIRCHHOFF Automotive für Betriebsbesichtigungen und Unternehmenspräsentationen gern zur Verfügung.

Agentur für Arbeit

Eva Rademacher



Kann man mit Spina bifida noch Auto fahren?

➤ Hilden. REHA mobilisiert Fahrerin mit Handicap „offener Rücken“

In der Wirbelsäule befinden sich Nerven. Diese bringen Gefühlsinformationen vom Körper zum Gehirn und ebenso Steuerungsaufträge vom Gehirn zum Körper. Spina bifida ist eine Störung dieses Nervensystems. Sie tritt in unterschiedlich stark ausgeprägten Formen auf. Die ungefährlichste ist die geschlossene, unsichtbare. Diese Form hat meistens keine großen Folgen und eine Behandlung ist dann nicht nötig. Gefährlicher ist die offene, sichtbare Spina bifida. Diese kann unterschiedliche Ausprägungen annehmen. Hierbei treten Nerven durch einen Wirbelbogenspalt aus und sind nun von außen als Blase sichtbar. Sie werden nicht mehr durch die Wirbelsäule geschützt und können dadurch beschädigt werden.

Je nach Schweregrad können Menschen mit Spina bifida körperlich eingeschränkt sein, das kann von einer leichten Gangunsicherheit bis zu einer kompletten Querschnittslähmung führen. In diesem

Fall ist die betreffende Person auf einen Rollstuhl angewiesen. Je höher sich die betroffene Stelle in der Wirbelsäule befindet, umso mehr Körperregionen sind gefährdet.

Die Fotos oben zeigen einen anspruchsvollen Umbau für eine an Spina bifida erkrankte Person. Über das Heck gelangt die Person mit dem Rollstuhl ins Fahrzeug. Da aufgrund des benötigten Spezialsitzes – ebenfalls eine Entwicklung von REHA – ein Umsteigen nicht möglich ist, wird der Elektrorollstuhl zum Fahrersitz.

Bei den weiteren Anpassungen handelt es sich um die für einen Querschnittsgelähmten üblichen Anpassungen. Gas und Bremse sind mit einem Handbediengerät mit integrierter Funkbedienung für Blinker, Licht und Hupe ausgestattet.

Christian Fröhlich



Innovative Umbauten der REHA Group Automotive

➤ Berlin/Hilden. MERCEDES BENZ E-Klasse 2009 und FORD Transit Tourneo Connect

Zur Einführung der neuen MERCEDES BENZ E-Klasse am 28. März 2009 konnte die REHA Group Automotive in der Niederlassung Berlin des neu entwickelte Drehsitz-Kassetensystem Swing-Up präsentieren. Mit der Einstieghilfe kommt man komfortabel und sicher in das neue Oberklassemodell hinein und auch hinaus. Die Kasette ist in den Seriensitz integriert und ist einfach zu bedienen.

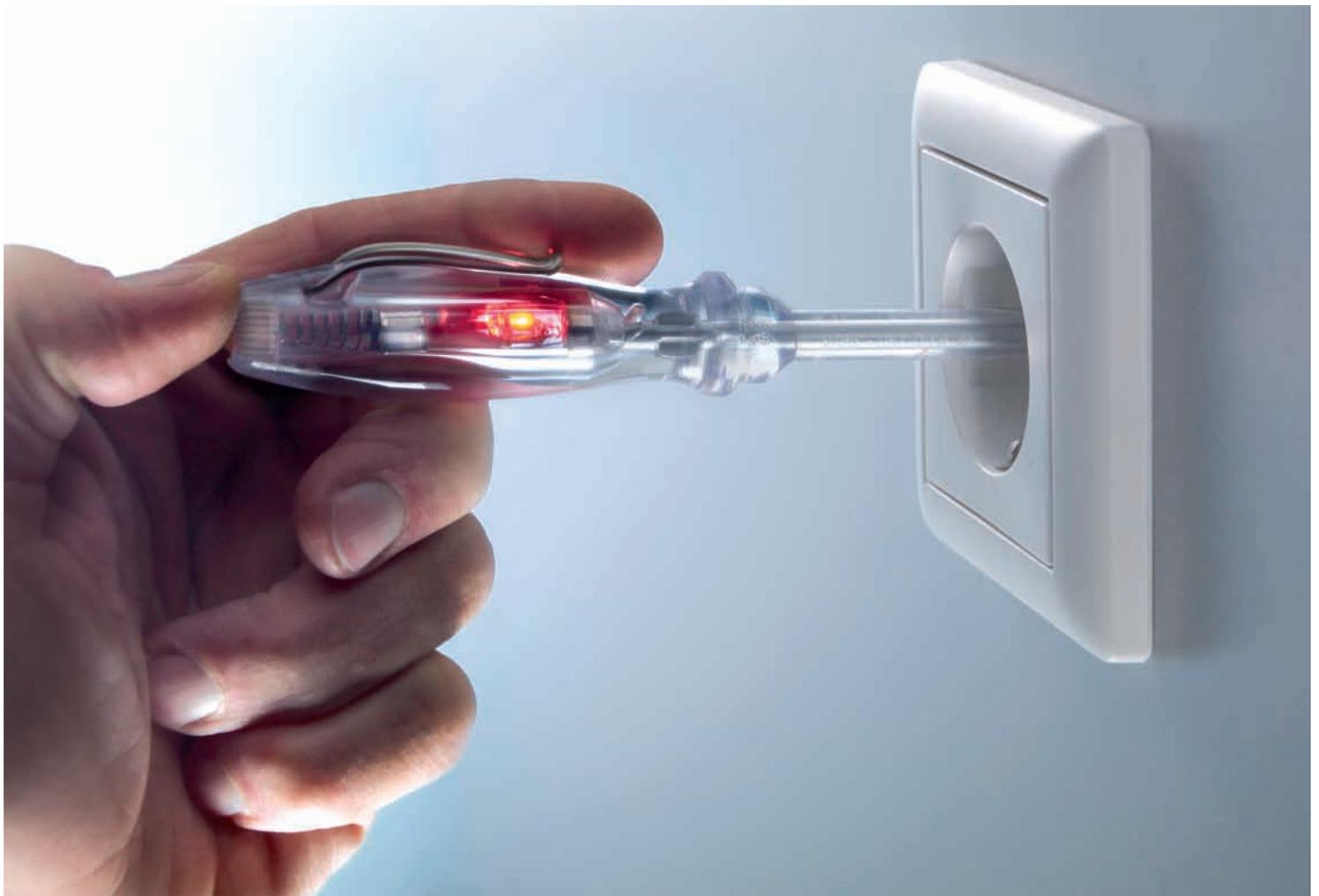
Egal ob für Fahrer oder Beifahrer mit körperlichen Behinderungen oder begeisterte Mobilitätsfans, die auch mit zunehmendem Alter nicht auf das Autofahren verzichten möchten – REHA bietet auch hier wieder ein gutes Beispiel einer individuellen Lösung für motorisierte Beweglichkeit für alle Bevölkerungsgruppen.

Seit Anfang des Jahres hat die REHA Group Automotive die eigene Wertschöpfung für den Umbau des FORD Transit Tourneo Connect deutlich erhöht.

Bis Ende vergangenen Jahres sind alle Teile in Form eines Bausatzes bei einem Lieferanten bezogen worden. Mitte 2008 ist REHA angetreten, dies zu ändern und die Durchlaufzeit um 25 % zu reduzieren. Das ehrgeizige Ziel hat das engagierte Team von REHA – mit dem weiteren Effekt, die Bezugskosten um 17 % zu senken – jetzt verwirklicht. Als Nächstes wird der VW Caddy in Angriff genommen.

Christian Fröhlich

Das Drehsitz-Kassetensystem Swing-Up für die neue MERCEDES BENZ E-Klasse – fahrer- oder beifahrerseitig erhältlich



Neuer Spannungsprüfer aus der PROTOP II Serie

➤ Hagen. Hohe Sicherheit durch deutlich erkennbare Glimmlampe

WITTE Werkzeuge hat zum Jahreswechsel die neue Schraubendreherreihe PROTOP II um einen Spannungsprüfer erweitert.

Ein Spannungsprüfer, auch Phasenprüfer genannt, besteht aus einer kleinen Glimmlampe und einem Vorwiderstand, die in einem transparenten Griffteil eingebaut sind. Die Spitze des Phasenprüfers wird zur Messung an einen Kontakt – z.B. eine Steckdose – gehalten. Das andere Ende des Phasenprüfers wird mit einem Finger leicht berührt. Falls an der Leitung eine Spannung anliegt, leuchtet die Glimmlampe auf. Der Fingerkontakt mit der Spitze des Phasenprüfers ist für den Menschen unbedenklich, da der Strom typischerweise im μA -Bereich liegt. Eine verlässliche Prüfung sollte jedoch immer mittels eines Spannungsmessgerätes erfolgen.

Der neue Premiumphasenprüfer von WITTE Werkzeuge überzeugt durch sein großes Griffvolumen und seine einzigartige Transparenz. Ein ebener und glasklarer Griff ermöglicht einen direkten, ungeübten Blick aus allen Richtungen auf das kleine rot glimmende Lämpchen im Griff.

Zusammengefasst bietet der neue Spannungsprüfer folgende Vorteile:

- glasklare Transparenz
- somit höhere Sicherheit aufgrund besserer Erkennbarkeit der Glimmlampe
- hochwertige Anmutung durch Griff im Schraubendreherdesign PROTOP II
- praktischer Ansteckclip aus Edelstahl

Ein Werkzeug für Profis und Heimwerker, das in Qualität und Sicherheit neue Wege geht.

Frank Rohlf, Uwe Kittling



Качество – имеет имя!



Made in Germany

PROTOP II

Профессионал – при повседневных работах отвертки серии PROTOP II снова и снова выдерживают все новые испытания. Соединение твердой и мягкой зоны на рукоятке улучшает передачу силового момента и обеспечивает тем самым больше комфорта и удобства при закручивании.

PROTOP II plus

Многофункциональная рукоятка - удобная для держания выполнена из 3-х компонентной пластмассы – и является отличительной чертой серии отверток PROTOP II plus. Округленная, 3-х гранная форма этих рукояток с зонами из мягкой пластмассы делают рукоятку еще более эргономичной и удобной для держания, а микрофазное покрытие помогает избежать соскальзывания.

PROTOP II VDE

Безопасная – там где приходится работать под напряжением отвертка должна быть предельно безопасной – такой как PROTOP II VDE! Каждая отвертка этой серии проходит проверку на безопасность в соответствии с нормами DIN EN 60900 / IEC 60900.

PROTOP II Impact

Сильная – для применения в особо тяжелых случаях, для отвинчивания слепшихся, неподдающихся винтовых соединений, отвертки PROTOP II Impact – наиболее эффективное решение. 3-х гранная, надежная и проверенная форма рукоятки обеспечивает высокий момент передачи усилия, а особая геометрия позволяет вращать её на 120°, и при этом значительно уменьшает напряжение рук.

MAXXPRO

Перфекционист – для тех, у кого самые высокие требования, инструмент, который не идет ни на какие компромиссы: это отвертки MAXXPRO. Плавный продольный профиль эргономической рукоятки, позволяет добиться высокой производительности при незначительном применении силы.

MAXXPRO plus

Непроскальзывающая – имеет запатентованное противоскальзывающее микрофазное покрытие, отвертки серии MAXXPRO plus являются идеальным инструментом для работы во влажной или масляной среде.

MAXXPRO VDE

Мастер своего класса – эргономика, сила и надежность – по всем этим дисциплинам у отверток MAXXPRO VDE самые лучшие показатели. Каждая отвертка проверяется на пробой в водной бане под напряжением 10 000 вольт, и имеет гарантированную безопасность под напряжением до 1000 вольт при - 40°C.

MAXXPRO stainless

Нержавеющая – для работ с нержавеющей сталью необходимы винты из нержавеющей стали, а для них, соответственно и отвертки из нержавеющей стали. В противном случае это может привести к появлению ржавчины вплоть до образования сквозной коррозии.

Made in Germany

Neuer WITTE Prospekt für den russischen Markt

Hagen. Gezielte Marketinginformationen für die Diversität der Märkte

Russland ist flächenmäßig der größte Staat der Erde und weist mit einer Bevölkerungszahl von rund 142 Mio. Einwohnern ein bedeutendes wirtschaftliches Potential für die Zukunft auf.

WITTE Werkzeuge ist bereits seit Jahren auf dem osteuropäischen Markt erfolgreich. Gerade der russische Markt bietet im Bereich der Werkzeuge ein hohes Wachstumspotential. Aus diesem Grund hat WITTE individuell für dieses Marktsegment eine neue Broschüre entworfen.

In dieser Produktübersicht, die in Zusammenarbeit mit Michael Grenz, WITTE Vertreter für Russland, erstellt wurde, informieren wir als deutscher Premiumhersteller kurz und kompakt über unser Leistungsspektrum. Ziel ist es, die Marke WITTE Werkzeuge in diesem Markt weiter zu etablieren und unseren bestehenden Kunden aus Handel, Handwerk und Industrie Infomaterial – z. B. für Messen – zur Verfügung zu stellen. Werkzeuge, die in Deutschland hergestellt werden und sich „Made in Germany“ nennen dürfen, stehen auch in Russland für hohe Qualität. WITTE Werkzeuge

wirbt als Hersteller deutscher Handwerkzeuge auf seinem neuen Prospekt mit dem Slogan „Качество – имеет имя!“. Dies heißt übersetzt „Qualität hat einen Namen“.

Der Prospekt bietet inhaltlich ein kompaktes Spektrum von Produkten, das speziell auf den Endkunden in Russland zugeschnitten ist, sowie eine kurze, prägnante Information über die Leistungsstärke des Unternehmens.

Die Diversität der Märkte macht in Zukunft gezielte Marketinginformationen notwendig. Dazu gehören insbesondere produktspezifische Flyer, die losgelöst vom Hauptkatalog speziell auf die Märkte zugeschnitten sind und spezifische Produkte in den Vordergrund heben. Gerade in einem schwieriger werdenden wirtschaftlichen Umfeld liegt unser Fokus darauf, die Bedürfnisse der Kunden exakt zu erkennen und gezielt anzusprechen.

Uwe Kittling



1.



2.



3.



4.



5.



6.



7.



8.



9.

Rückblick 2009

➤ Das war die erste Hälfte 2009



10.



11.

1. + 2. 28 ROTOPRESS vor dem Palast der Regierung in Baku 3. Peter Kern, Gewinner der FAUN-Ski-Olympiade 2009 4. Skifahren 2009 – Team der Viatec 5. + 6. Bremens Bürgermeister Jens Böhrnsen und Landrat Dr. Jörg Mielke auf Hausbesuch bei FAUN 7. Teilnehmer des Junior-Management-Programms treffen sich zum Gedankenaustausch bei FAUN Viatec 8. Vertragsunterzeichnung mit türkischem Militär über die Lieferung von 40 Einheiten HGMS 9. Fahrt mit richtigem Fahrzeug vor: Wirtschaftsminister Dr. zu Guttenberg im FAUN-Hybridfahrzeug 10. BDE-Verbandstagung Ost zu Gast bei FAUN Viatec 11. Mit 17 Fahrzeugen bei der Kommunal Live von Daimler in Hannover

Wir nehmen Ihren Abfall auf die Hörner!

➤ Osterholz-Scharmbeck. Bei der Road-Show 2009 konnte man den FRONTPRESS, den Stier unter den Müllfahrzeugen, einen Tag kostenlos im eigenen Revier testen.



Der FAUN-Frontlader FRONTPRESS wird vorrangig in der Entsorgung von Gewerbe- und Industriemüll eingesetzt. Bei dieser besonderen Road-Show ließ FAUN die Entsorger die Vorzüge des FRONTPRESS selbst erfahren. Nach der ROTOPRESS-Tour 2007 ist dies die zweite Fahrzeugtournee und laut Burkard Oppmann, Vertriebsleiter Deutschland, eine erfolgreiche und effektive Strategie. „Unsere Fahrzeuge muss man selbst fahren und ausprobieren. Fassungsvermögen, Verdichtung und Handhabbarkeit spielen eine große Rolle. Nur was ich selber kenne, begeistert und überzeugt mich.“

Bei 33 m³ Volumen auf einem Drei-Achs-Fahrgestell mit 4.200 NLA Radstand ist das Fahrzeug extrem wendig. Der FRONTPRESS kombiniert Kraft mit Volumen und lässt bei jedem Ritt die Muskeln spielen. Das Ein-Mann-Bedienkonzept erlaubt die Zählung des Stiers durch nur eine Person. Diese genießt jedoch alle Vorteile bei Variabilität, Komfort und Sicherheit.

Der FRONTPRESS verfügt über einen durchgehend großen Behälterquerschnitt im Einfüllbereich und Stauraum, ein optimiertes Ausstoß- und Verdichterschild sowie Dachklappen mit neuer, hydraulischer Ansteuerung zum Schutz vor Papierflug. Die hydraulische Ansteuerung des FRONTPRESS erlaubt die Abfuhr aller gängigen Abfallbehälter von 1,1 m³ bis U5. Optional kann der Frontlader mit

einer Gabelverriegelung ausgerüstet werden oder mit einer Zusatzeinrichtung für 1,1-m³-Gefäße, die mit Klapparmen oder über Kamm aufgenommen werden und deren Rückhaltung durch Saugnapfe gewährleistet wird. Darüber hinaus kann der FRONTPRESS über diese Kamm-Aufnahme auch 240-l-Behälter aufnehmen.

Um tierische Power langfristig und effizient zu nutzen, bietet der FRONTPRESS eine in Verschleiß und Verbrauch deutlich reduzierte Verstellpumpe mit jederzeit abrufbarer Leistung. Das Verdichtungsprinzip des FRONTPRESS ist genial einfach. Das von zwei überkreuzten Zylindern angetriebene Verdichterschild presst den Abfall im Teilhubbetrieb mit 30 t Druck zusammen, während es voll ausgefahren auch als Ausstoßschild wirkt. Dadurch werden die Kräfte optimal verteilt. Wie bei jedem Stier sind auch beim FRONTPRESS die Hörner der ganze Stolz! Die gesamte Kraft der Greifarme, die an der Drehwelle montiert und gesichert sind, ist dadurch gebändigt und per Joystick hochpräzise abrufbar – bei allen verfügbaren Gabelvarianten.

Durch die schnelle Räumung des Abfalleinfüllbereichs und die variable Heckteilgröße hat der FRONTPRESS einen starken Abgang und hinterlässt so in jeder Arena Spuren!

FAUN FRONTPRESS on Tour

Claudia Schaeue/Jörg Hesse



Ein Fahrzeug, das einmal Standard sein wird

➤ Osterholz-Scharmbeck/Aachen. Das Konzept ROTOPRESS DUALPOWER:
Wer bremst, gewinnt. -> ENERGIE!

Die Innovation:
FAUN ROTOPRESS DUALPOWER

„Ein Fahrzeug, das einmal Standard sein wird.“
Mit diesen Worten beendete Bremens Bürgermeister, Jens Böhrnsen, seine Fahrt mit dem FAUN-Hybrid-Abfallsammelfahrzeug ROTOPRESS DUALPOWER. Während eines gemeinsamen Besuchs mit dem Landrat der Region Osterholz-Scharmbeck, Dr. Jörg Mielke, konnte Dr. Johannes F. Kirchhoff den Präsidenten des Senats überreden, sich hinter das Steuer des leisen Saubermannes zu setzen.

Aber nicht nur Böhrnsen ist von dem Konzept überzeugt. Auch Gerhard Künzel, Leiter des Einkaufs Technik & Werkstätten der Stadtbetriebe Aachen, setzt auf diese neuartige Technologie. Die Aachener

sind Testpartner für FAUN bei der Erprobung des DUALPOWER. „Wir sind stets bemüht, alternative Maßnahmen zur Luftreinhaltung mitzutragen. Dieses Prinzip der Energierückgewinnung funktioniert, und als wir die Gelegenheit bekamen, diese Innovation mit voranzutreiben, haben wir ja gesagt“, so Künzel. Im Vorfeld führen die Aachener mit einem konventionellen ROTOPRESS eine fest definierte Einsatzstrecke. Seit Mitte Februar ist der DUALPOWER in diesem Gebiet auf Abfuhrtour. Bei der Auswertung der Messdaten werden FAUN und die Stadtbetriebe durch das Institut für Kraftfahrzeuge Aachen (ika) der RWTH Aachen unterstützt. Auf die Ergebnisse ist man nicht nur in Aachen gespannt, sondern vor allem bei FAUN. Schenkt



Okke Heick (l.) und Leif Börger (r.) (beide FAUN, waren maßgeblich an der Entwicklung des DUALPOWER beteiligt) übergeben Gerhard Künzel (Aachener Stadtbetriebe) den ROTOPRESS für den Testeinsatz



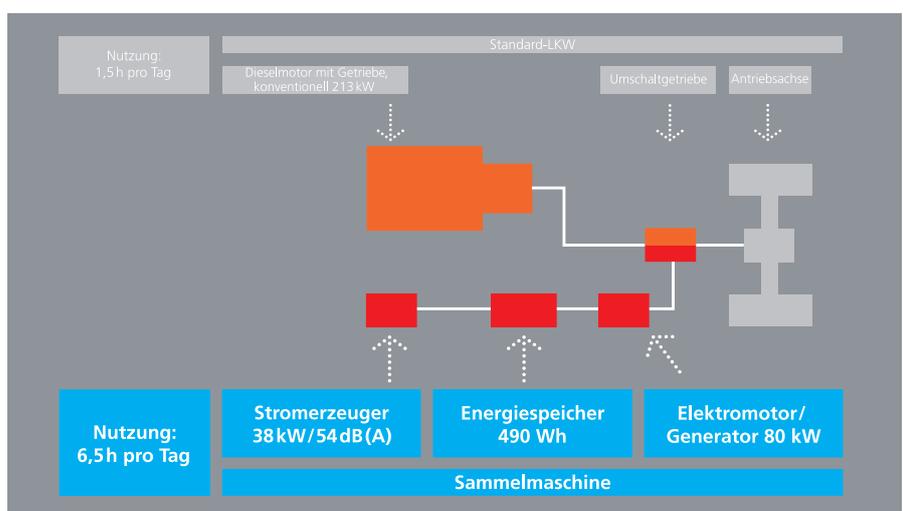
Das DUALPOWER-Feeling selbst erleben: Auf der Kommunal Live ließen sich Reinhold Leiprecht (Leiter Verkauf Kommunalfahrzeuge Daimler AG Vertriebsorganisation Deutschland) (2. v. l.) und Michael Dietz (Direktor Verkauf Behörden, Direktkunden, Sonderfahrzeuge Daimler AG Vertriebsorganisation Deutschland) (3. v. l.) das Hybrid-Abfallsammelfahrzeug von Burkard Oppmann (FAUN) (ganz links) und Peter Knüfermann (FAUN) (r.) demonstrieren

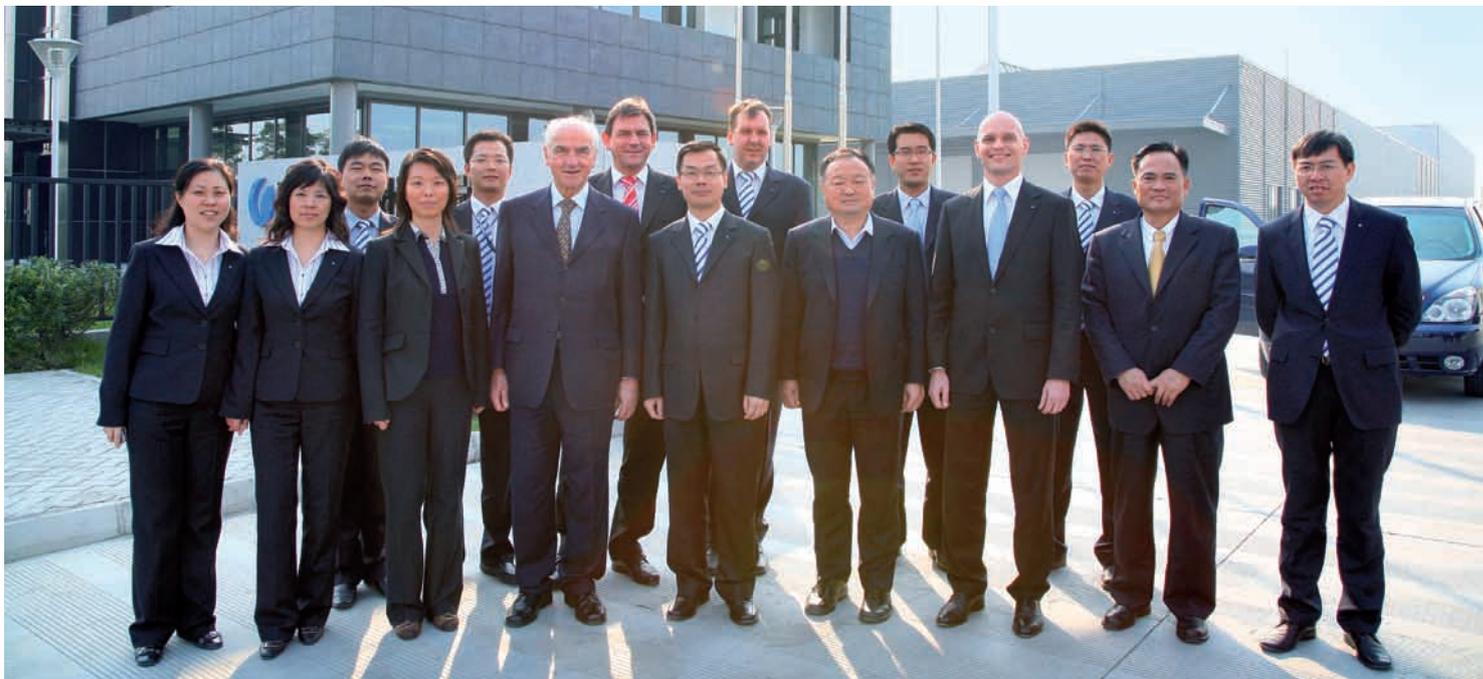
man den Simulationen des ika Glauben, werden die Erwartungen weit übertroffen. Die nächsten Schritte sind getan. FAUN hat beim Bundeswirtschaftsministerium einen Antrag zur Förderung für den Bau einer Kleinserie über 20 Hybrid-Abfallsammelfahrzeuge eingereicht.

ROTOPRESS DUALPOWER

Bei diesem Antriebs-Konzept wird die gesamte Bremsenergie der vielen Stop-and-go-Phasen eines Abfallsammelfahrzeuges während der Sammlung zurückgewonnen, um den Fahrtrieb, Aufbau und Lifter zu betreiben. Dadurch können mehr als 30 % Kraftstoff und Emissionen, u.a. CO₂, eingespart werden.

Claudia Schau





Gesellschafter besuchen Standorte in China

➤ Suzhou/Schanghai. Ausbau der deutsch-chinesischen Beziehungen

Während eines gemeinsamen Besuches von Dr. Jochen F. Kirchhoff und Dr. Johannes F. Kirchhoff in China Ende des vergangenen Jahres standen attraktive Besuchstermine auf der Agenda. Ziel der Rundreise war, sich einen Eindruck von bestehenden Projekten zu verschaffen und die Übergabe des ROTOPRESS an die Stadt Peking. Begleitet wurden sie von Patrick Hermanspann, FAUN-Geschäftsführer, und Lide Chen, FAUN-Repräsentant China.

Suzhou

Den Auftakt der Tour bildete der Besuch des im Juni 2008 neu eröffneten KIRCHHOFF-Werkes in Suzhou. Der jüngste KIRCHHOFF Automotive Standort fertigt Pressenteile u. a. für MAZDA, AUDI und OPEL. Dr. Jochen F. Kirchhoff zeigte sich begeistert von den Fortschritten des jungen Teams und gratulierte Geschäftsführer Daniel Cheng aufrecht zu den bisher erzielten Fortschritten.

Schanghai

In Schanghai besprachen sich Dr. Kirchhoff sen. und jun. mit dem Geschäftsführer der Außenhandelskammer Schanghai, Bernd Reithmeier, über den Ausbau gemeinsamer Wirtschaftsinteressen. Einen tieferen Einblick in die chinesische Entsorgungslogistik bekamen die Gäste während ihrer Besichtigung der „Shanghai waste transfer station“.

Peking

Höhepunkt der siebentägigen Reise war die offizielle Übergabe eines ROTOPRESS an die Abfallentsorgung BESG in Peking. FAUN-Inhaber Dr. Johannes F. Kirchhoff übergab den BESG-Geschäftsführern die Schlüssel für das Vorführfahrzeug. Der ROTOPRESS wird für die Hausmüll-Abfuhr eingesetzt. Gerade bei der Zusammensetzung des Mülls dort, der im Wesentlichen aus Speiseresten besteht, greifen die Vorteile des ROTOPRESS: 1.000 kg mehr Nutzlast, wesentlich geringere Betriebskosten als ein vergleichbares Abfallsammel-fahrzeug mit Pressplatten sowie langfristige Dichtigkeit bei der Sammlung von feuchten Abfällen.

Claudia Schau



In Position gebracht: offizielle Übergabe des Vorführfahrzeuges ROTOPRESS: FAUN-Inhaber Dr. Johannes F. Kirchhoff (Mitte) mit Vertretern der Stadt Peking und Herrn Shao (2. v. r.), Präsident, und Herrn Cui (r.), Vice Präsident BESG



Der ROTOPRESS für die Abfallentsorgung BESG in Peking vor dem „Vogelnest“-Olympiastadion



Herr Jiang-Weidong (l.) (Chairman of Wuzheng Group – Fahrzeughersteller) im Fachgespräch mit Dr. Jochen F. Kirchhoff



J. Alun Jones (l.) überreicht als Andenken ein gerahmtes Foto von TRACKWAY an Lt. Cornel Bo-Anders Jansson. Daneben Alan Jones vom Team TRACKWAY.

TRACKWAY – Aufträge über 32 HGMS-Einheiten

➤ Llangefni/Eksjö. TRACKWAY von FAUN MV auf dem Vormarsch

Ein großartiger Auftrag für das schwedische Militär wurde am 21. April 2009 mit einer offiziellen Übergabe-Zeremonie beendet. Der FAUN Municipal Vehicles-Geschäftsführer J. Alun Jones überbrachte gemeinsam mit Alan Jones, FAUN-TRACKWAY-Team, die offiziellen Unterlagen für die neuen Behelfsstraßen nach Eksjö.

Brigade-General Anders Carell, Chief of Land Forces der schwedischen Armee, nahm TRACKWAY stolz entgegen und übertrug es an Lt. Cornel Bo-Anders Jansson, Deputy Commander in Chief des Engineers Regiment.

Insgesamt lieferte das TRACKWAY-Team von FAUN MV neun Einheiten Heavy Ground Mobility Systems (HGMS) an die Schweden. Während des offiziellen Programms kommentierte Carell, wie ungewöhnlich dieses Projekt war. FAUN investierte 200.000 £ Gelder, die teilweise durch das Walisische Government finanziert wurden, um eine neue Produktionslinie für TRACKWAY zu errichten. *„Um diesen Auftrag möglich zu machen, mussten wir erst in Anlagen, Vorrichtungen und Werkzeug investieren. Ein Schlüsselfaktor war darüber hinaus die intensive Ausbildung des Personals“*, so ein stolzer J. Alun Jones und er führte weiter an: *„Doch zusammen haben wir dieses Projekt gemeistert, und das noch vor der Zeit.“*



Im Fokus – TRACKWAY-Demonstration auf dem Militär-Stützpunkt in Eksjö

für Schweden und die Schweiz

Aber nicht nur im Norden wird TRACKWAY genutzt. Die Schweizer Armee Armasuisse entschied sich auch für HGMS. Marcus Rubbi, Einkäufer von Armasuisse: *„Wir haben zum ersten Mal auf TRACKWAY von FAUN gesetzt. Die Abwicklung des Auftrages zwischen Schweden, uns und FAUN lief professionell ab, so dass ich ziemlich sicher bin, dass wir nach diesem Muster auch in Zukunft zusammenarbeiten werden.“* Die Schweizer und Schweden haben bei der Auftragsvergabe und bei den Lieferdetails eng kooperiert. Geliefert wird HGMS noch binnen des Jahres.

Claudia Schae

HGMS: Jede Einheit umfasst 100 m TRACKWAY-Platten. TRACKWAY besteht aus Aluminium-Class-70-Platten, die die Behelfsstraße darstellen, dem TRACKRACK-System zum Auslegen und Einholen der Platten und einem SPOOLRACK für den Transport zusätzlicher Platten zur Ergänzung. Neben HGMS umfasst das TRACKWAY-Programm noch MGMS (Medium Ground Mobility Systems), RRR (Rapid Runway Repair) und ALM (Aircraft Landing Mat). Der Bereich TRACKWAY wird von FAUN MV seit 2007 wieder offensiv bearbeitet und die Erfolge sprechen für sich.



Royal Airforce fliegt auf FAUN

➤ Llangefni/Valley. TRACKWAY von FAUN MV für die Black Hawks

Chris Kendall (l.) übergibt vor einem ALPHA-Fighter-Flugzeug Andy Kenney (verantwortlicher Offizier der Rugby-Mannschaft des RAF Valley sowie Trainings- und Entwicklungsoffizier) den begehrten Scheck

Chris Kendall, Manager für das FAUN-Produkt TRACKWAY, übergab am 9. Dezember auf dem Royal Airforce Camp nahe Llangefni einen Scheck für die Rugby-Mannschaft der Royal Airforce. TRACKWAY ziert das Trikot der Black Hawks in der nordenglischen und walisischen Rugby-Liga der Royal Airforce in dieser Saison.

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.

Claudia Schauge



TERRAJET für den Hauptstadt-Airport

➤ Grimma/Berlin. Flugfeldkehrmaschine von FAUN Viatec sorgt für Sicherheit am BBI

Im Zuge der Umgestaltung des Berliner Flughafens Schönefeld zum Hauptstadt-Airport BBI beschaffte die Flugfeldsicherung zwei Großkehrmaschinen der Marke FAUN. Die Flugfeldkehrfahrzeuge namens TERRAJET sind prädestiniert für die Reinigung von Start- und Landebahnen. Mit einem Behälter von 9 m³, zwei Saug- und drei Blasdüsen sowie einem Permanentmagneten bleibt garantiert nichts auf der Strecke.

Airport BBI (Berlin Brandenburg International)

Seit September 2006 wird der Flughafen Schönefeld zum neuen Hauptstadt-Airport BBI ausgebaut. Ab 2011 wird der gesamte Flugverkehr der Region Berlin-Brandenburg auf dem Airport im Südosten der Stadt konzentriert sein. In einem ersten Schritt wurde der Flughafen Tempelhof am 30. Oktober 2008 geschlossen. Die Schließung des Flughafens Tegel folgt 2011 mit der Eröffnung des BBI.

FAUN TERRAJET

(Quelle: www.berlin-airport.de)

Claudia Schae

62 VARIOPRESS II für Millionen-Metropole Hongkong

➤ Hongkong. Europäischer Marktführer punktet in Asien



FAUN VARIOPRESS mit 2,30 m Breite auf Zwei-Achs-Fahrgestell

Foto oben links:

Detailfragen: Zu einem Arbeitsgespräch, bei dem Fahrgestell-Spezifikationen geklärt wurden, trafen sich Vertreter von Zung Fu und FAUN im Januar. V. l. n. r.: Wilson Lam (General Manager Commercial Vehicles Division Zung Fu Company Ltd.), Tim Collet (FAUN-Sales-Manager), Michael Lee (Chief Executive Zung Fu Company Ltd.), Dr. Armin Vogel (FAUN-Geschäftsführer), Patrick Hermanspann (Geschäftsführer FAUN Services), Matthias Kück (FAUN-Konstruktion)



Michael Lee und Dr. Armin Vogel unterschreiben den Vertrag

Geduld, Durchhaltevermögen und Stärke sind im Jahr des Ochsen der Schlüssel zum Erfolg, prophezeiten die chinesischen Partner und behielten Recht: Nachdem die Entscheidung der Stadt Hongkong für die Kombination MERCEDES und FAUN schon im Dezember gefallen war, dauerte es noch einige Monate intensiver Verhandlungen, bis auch die letzten Details mit dem MERCEDES-Händler Zung Fu einvernehmlich geklärt waren: Nun werden 62 VARIOPRESS II in schmaler Ausführung noch in diesem Jahr an die Entsorgungsbetriebe der Millionen-Metropole ausgeliefert werden.

FAUN-Geschäftsführer Dr. Armin Vogel: „Wir freuen uns, dass wir nach Jahren der Abstinenz endlich wieder einen großen Auftrag im asiatischen Raum platzieren konnten, der auf die ganze Region ausstrahlen wird.“ Dazu waren einige Anstrengungen nötig, denn die gestellten Anforderungen waren mit den vorhandenen schmalen Modellen nicht zu erfüllen. Vor knapp einem Jahr fiel die Entscheidung, Hongkong den damals noch neuen Prototyp VARIOPRESS II auch in einer schmalen und kleineren Variante anzubieten. „In nur vier Wochen haben wir dann aus einer vagen Idee ein konkretes Angebot für ein neues Fahrzeug entwickelt, kalkuliert und am Ende damit ein bereits schon gelaufenes Rennen noch gedreht und gewonnen“, resümiert FAUN-Sales-Manager Tim Collet nicht ohne Stolz. „Die rückhaltlose Unterstützung der Kollegen aus Osterholz und die Bereitschaft, neue Wege zu gehen, waren von Anfang an da und haben sich am Ende



ausgezahlt. In so einem Team geht schon was“, so Collet weiter. Der Auftrag ist zudem ein tolles Beispiel für die gute Zusammenarbeit mit dem MERCEDES-Vertreter Zung Fu Company Ltd. in Hongkong, der schon vor zwölf Jahren beim letzten Erfolg von FAUN in der südchinesischen Metropole unser Partner war. Wichtige Grundlagen des Gelingens sind sicher der gute Ruf Zung Fus als Servicepartner und auch die gute Qualität der damals von FAUN Municipal Vehicles Ltd. gelieferten VARIOPRESS, die noch heute täglich im Einsatz sind.

Auf schmalen Fuß und mit großem Volumen

Mit 2,30 m Breite sind die neuen VARIOPRESS II optimal für die teilweise sehr engen Straßenverhältnisse geeignet. Durch den leichten Curved-Body-Aufbau und das neue EVO-II-Heckteil konnten die ehrgeizigen Ziele bei der Nutzlast erreicht werden. Geliefert wird in drei Losen: 43 Einheiten mit 10-m³-Aufbaubehälter auf Zwei-Achs-MERCEDES-Fahrgestell sowie 13 Einheiten mit 18-m³-Aufbaubehälter auf Drei-Achs-MERCEDES-Fahrgestell sind sich technisch sehr ähnlich. Dazu kommen noch einmal sechs 10-m³-Aufbauten in konventioneller Bauweise. Alle Fahrzeuge werden mit dem neuen FAUN-CONTROL-SYSTEM (FCS) geliefert. FAUN erfüllt damit als derzeit einziger Aufbauhersteller außerhalb der Kabine die elektrische Schutzklasse IP 67: Alle elektrischen Verbindungen sind wasserdicht, was im feuchten Tropenklima Hongkongs ein äußerst wichtiges Argument für die Zuverlässigkeit der Fahrzeuge ist.

Claudia Schauge/Tim Collet

Neuer Sales-Manager an Bord

➤ Iserlohn. Starke Menschen bei FAUN



Das Team der FAUN Expotec – der Exportzweig der FAUN Umwelttechnik – hat sich mit Eric van Velzen verstärkt. Van Velzen wird vornehmlich Skandinavien, Tschechien, die Slowakei sowie die Golfstaaten betreuen. Der Holländer kommt aus einem Wettbewerbsunternehmen und war dort acht Jahre im Marketing und in verschiedenen internationalen Vertriebspositionen verantwortlich tätig.

Van Velzen kennt den internationalen Entsorgungsmarkt und hat nach technischem und kaufmännischem Ingenieurstudium das Verkaufshandwerk von der Pike auf gelernt. Der 41-Jährige berichtet an Geschäftsführer Dr. Armin Vogel.

Der begeisterte Pilot und Ruderer freut sich auf seine Aufgaben: „Viele Kunden kann ich weiterhin betreuen, neue kommen hinzu. Spannend werden die neuen Verkaufsregionen sein und das FAUN-Team sowie die Produkte. Ich hoffe, meine Erfahrungen optimal einbringen zu können.“ Van Velzen ist verheiratet, lebt in Zeewolde und ist Vater von zwei Kindern.

Claudia Schauen

ROTOPRESS für die Inseln über dem Wind

➤ Martinique. FAUN liefert 26 Fahrzeuge in die Karibik



Im französischen Übersee-Département in der Karibik, dem Traumziel vieler Urlauber, entschied sich der Entsorger Fisér bei der Investition in neue Entsorgungsfahrzeuge für FAUN.

Dank der guten Zusammenarbeit der Kollegen von FAUN Environnement und dem Team in Deutschland sowie unserem Lizenznehmer MUT in Österreich werden bis November 26 ROTOPRESS auf MERCEDES- und RENAULT-Fahrgestellen in die Karibik geliefert. Gemäß dem Motto „Ein gutes Beispiel macht Schule“ ließ sich das einheimische Entsorgungsunternehmen Fisér von den sehr guten Erfolgen auf der Nachbarinsel Guadeloupe überzeugen. Auf der 250 Kilometer entfernten Insel sind ROTOPRESS bereits seit mehreren Jahren im Einsatz. In der Karibik, wie auch in Europa, setzen Entsorger erfolgreich auf die Vorteile des ROTOPRESS. Ausschlaggebend für Fisér waren die Kriterien:

- kurzer Überhang
- niedriges Aufbaugewicht
- geringe Wartungskosten

Damit lösen die ROTOPRESS die bisherigen Pressplattenfahrzeuge ab und ab November heißt es in der Hauptstadt Fort-de-France: „Vive la FAUN.“

Claudia Schauen

Erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen Deutschland und Frankreich: Tim Collet (links) und Frédéric Lejeune (rechts)

Heiße Nummer – 0800 FAUNLINE

➤ Osterholz-Scharmbeck. Mit der neuen Servicenummer ist der FAUN-Service schnell und kostenlos zu erreichen

FAUN stellt mit der 0800 FAUNLINE seinen Kunden eine Hotline zur Verfügung. K>MOBIL sprach mit FAUN Services-Geschäftsführer Patrick Hermanspann über die Vorzüge des kostenlosen Service.

Warum eine neue Service-Hotline bei FAUN?

Mit der neuen Hotline kann der Kunde alle FAUN-Servicedienstleistungen schnell abrufen. Wir haben uns bewusst für eine 0800-Nummer entschieden, da diese für unsere Kunden kostenfrei ist und sich leicht merken lässt. Einfach die Ziffern und Buchstaben **0800 FAUNLINE (0800 32865463)** auf der Telefontastatur eintippen und schon hat man einen Servicemitarbeiter am anderen Ende der Leitung.

Von welchen Dienstleistungen sprechen Sie?

Unter der neuen Rufnummer erreichen Sie

- Mitarbeiter des Mietfahrzeug-Bereichs,
- technische Unterstützungen für alle FAUN-Produkte und
- den FAUN-Original-Ersatzteil-Service.

Bei allen weiteren Fragen gelangt der Kunde zur zentralen FAUN-Vermittlung.

Was passiert, wenn die gewählte Rufnummer besetzt ist?

Sollten sich alle Mitarbeiter im Gespräch befinden, gelangt der Kunde zu einer digitalen Mailbox. Die Nachricht, die er hinterlässt, wird an den zuständigen FAUN-Mitarbeiter weitergeleitet. So weiß er vor dem Rückruf, um welches Thema es sich handelt, und kann sich entsprechend vorbereiten. In der Regel, und hier bestätigt uns die Ausnahme, sind unsere Mitarbeiter immer erreichbar.

Werden die bekannten Rufnummern von FAUN in Zukunft nicht mehr verfügbar sein?

Selbstverständlich bleiben alle bekannten Telefonnummern bestehen. Auch in Zukunft sind die vertrauten Personen unter den Durchwahlen erreichbar. Unser Hauptanliegen war, noch mehr Service anzubieten.

Gibt es Neuigkeiten aus Ihrem Tätigkeitsbereich, z. B. bei den Mietfahrzeugen?

Wir arbeiten ständig daran, unsere Dienstleistung den Wünschen unserer Kunden anzupassen. So haben wir beispielsweise den Mietfuhrpark um Müllfahrzeuge mit Umleerschüttung und Wiegesystem sowie die umweltfreundliche Kehrmaschine VIAJET FILTAIR zur Feinstaubreduzierung



Patrick Hermanspann, Geschäftsführer FAUN Services GmbH und Claudia Schaeue, Leiterin Unternehmenskommunikation

erweitert. Außerdem haben wir die Verfügbarkeit der Mietflotte erhöht.

Und bei den Ersatzteilen?

Da arbeiten wir fieberhaft an der Fertigstellung unseres **Online-Internet-Ersatzteilkatalogs mit Bestellfunktion**. Dort können unsere Kunden ab Herbst und zunächst für die Hecklader die Ersatzteile per Maus-Klick auf einer übersichtlichen Explosionszeichnung auswählen und direkt bestellen. Ohne den Hörer in die Hand zu nehmen oder ein Fax zu schicken.

Claudia Schaeue



Service, Ersatzteile und Miete an einem Ort

➤ Wir tun alles, damit Ihr Geschäft reibungslos funktioniert



Im Kundencenter in Herne erwarten FAUN, HALLER und ZOELLER die Kunden in neugestalteten Räumen und Werkshallen



Den bewährten Kundendienst von FAUN erhalten alle Kunden seit kurzem zusätzlich in folgenden Orten Deutschlands:

- Bad Oldesloe
- Stuttgart
- Mainz
- Ebelsbach

Die bekannten Standorte sind:

- Osterholz-Scharmbeck
- Herne
- Grimma
- Augsburg

Aufbau und Lifter werden vor Ort gewartet und repariert. Das spart Zeit, Nerven und Kosten.

Durch diese flächendeckende Präsenz bekommen die Kunden überall in der Bundesrepublik den Service direkt vom geschulten Herstellerpersonal, und das mit nur einem Anfahrtsweg. Durch die neue Netzdicke sind die Stützpunkte in der Regel

nicht weiter als 100 km vom Kunden entfernt. Der FAUN-Service wird schneller – durch den gemeinsamen Betrieb einiger Servicestandorte mit den Marken HALLER und ZOELLER bieten wir in Spitzenzeiten höhere Werkstattkapazitäten, die unseren Kunden zugutekommen.

Und, der FAUN-Service wird bequemer – durch Serviceleistungen von FAUN und ZOELLER, der Liftermarke Nummer eins, unter einem Dach haben unsere Kunden nur noch eine Anfahrtsstrecke. Aufbau und Lifter werden vor Ort gewartet und repariert. Das Ergebnis für unsere Kunden: geringere Standzeiten und insgesamt geringere Kosten.

Burkard Oppmann, FAUN-Vertriebsleiter und Geschäftsführer FAUN Services: „Das neue Konzept geht auf und wird von den Kunden sehr gut angenommen. Im Herzen des Ruhrpotts, bei uns in Herne, wurde der Standort baulich für HALLER und ZOELLER erweitert. Wir werden mit einem „Servicetag“ die Kunden in den Servicecentern gemeinsam willkommen heißen.“

WIR ÖFFNEN UNSERE TÜREN

- In Herne:** 26. Juni 2009
- In Bad Oldesloe:** 3. Juli 2009
- In Mainz:** 11. September 2009
- In Augsburg:** 25. September 2009



Burkard Oppmann, FAUN-Vertriebsleiter und Geschäftsführer FAUN Services

Claudia Schauge



Bildung als Erfolgsfaktor

➤ Berlin. Wissen ist Macht. Gründung der Akademie für Kommunalfahrzeugtechnik

Kontakt: AKT – Akademie für
Kommunalfahrzeugtechnik GmbH
Kalkreuthstraße 4, 10777 Berlin

office@kommunalfahrzeuge.biz
www.kommunalfahrzeuge.biz

Telefon: 030 31582-450
Telefax: 030 31582-400

Das wussten schon die alten Römer und Bildung ist nicht erst seit Francis Bacon und den Zeiten der Aufklärung ein wichtiger Erfolgsfaktor. Mit Gründung der Akademie für Kommunalfahrzeugtechnik wurde eine Institution ins Leben gerufen, die fachgerechte Weiterbildungsprogramme für die Entsorgungsbranche anbietet. Durch Schulungen, Seminare und Qualifizierungsmaßnahmen werden die Mitarbeiter der Entsorgungsbranche ab sofort gezielt angeleitet. Insbesondere die Spezialisierung auf Kommunalfahrzeuge unterscheidet das Bildungsangebot der Akademie von den Lehrplänen des Wettbewerbs zur Erfüllung des Gesetzes. Das Akademiekonzept bewirkt eine stärkere Identifikation mit dem eigenen Unternehmen und schafft so einen zusätzlichen Motivationsschub für die individuellen Aufgaben in der Kommunalbranche.

Geschäftsführer der noch jungen Wissens-Akademie sind die Branchenkenner Burkard Oppmann – Geschäftsführer der FAUN Services GmbH und FAUN-Vertriebsleiter Deutschland – sowie Dr. Hans-Peter Obladen, der als Geschäftsführer der Partnergesellschaft Dr. Obladen und Partner schwerpunktmäßig mit Bildung und Personalentwicklung beschäftigt ist. Zudem ist Dr. Obladen als stellvertretender Sprecher des Fördervereins VKS im VKU tätig.

Claudia Schaua



Lieber Fleisch statt Fisch!

➤ Osterholz-Scharmbeck. FAUN-Team erreicht Qualifikation für Deutsche Grillmeisterschaften

Würzige Grillaromen und Siegeswille lagen am 16. und 17. Mai 2009 in Osterholz-Scharmbeck in der Luft. Die niedersächsische Kleinstadt war Austragungsort der 14. Deutschen Grillmeisterschaften. Neben den offiziellen Grillwettbewerben zur Krönung des Profi- und Amateur-Grillmeisters schrieben die Stadtväter zusätzlich einen „Grill-&-Fun-Wettbewerb“ für lokale Unternehmen und Vereine aus, der von der ortsansässigen Kreissparkasse gesponsert wurde. Für uns die Chance zu zeigen, dass bei FAUN nicht nur starke Frauen am Herd, sondern auch kompetente Männer am Grill arbeiten. Das aufgestellte Team machte seinem Namen alle Ehre! Die FAUNtastischen holten mit ihrem Hot-Geflügel-Burger und den köstlich gefüllten Pfirsichen den Titel. Damit qualifizierte sich das FAUN-Team um Chef-Griller Torben Hedenkamp für die Teilnahme an den Grillmeisterschaften 2010 im thüringischen Gotha.

Grill zwischen den Hörnern

Das gab es noch nie! Mit dem FRONTPRESS-Grill zogen die Kollegen des FAUN-Teams während der Grillmeisterschaften in Osterholz-Scharmbeck begeisterte Blicke auf sich. Konstruiert wurde der „Grill zwischen den Hörnern“ von Matthias Kück. Die Optimierung und Umsetzung erfolgte von Torben Hedenkamp gemeinsam mit den FAUN-Auszubildenden. Ein Prototyp, der bei den hungrigen Besucher sichtlich gut ankam, denn auch für Grillfans gilt der Grundsatz: Das Auge isst mit. Und deshalb schmeckte die Bratwurst bei der kuriosen FAUN-Idee beinahe doppelt so gut wie bei den konventionellen Grillkonstruktionen.

Die FAUNtastischen am Grill. Von links nach rechts: Stefan Kropp, Torben Hedenkamp, Matthias Kück, Michaela Kurk, Melanie Panhans, Edeltraut Riebensahm, Jonas Meyer, Frank Tomassek, Malte Heißenbüttel – nicht im Bild: Kevin Williams und Renè Brose)

Claudia Schauen

Nicht nur was für Mädchen – Zukunftstag Girls'Day

➤ Osterholz-Scharmbeck. Girls'Day lockte alle zu FAUN



23 Mädchen und Jungen nutzten am 23. April 2009 den bundesweiten Zukunftstag Girls'Day und begleiteten ihre Eltern zu deren Arbeitsplatz.

Neugierig, wo und wie die Eltern wohl arbeiten, verbrachten sie einen Tag beim Abfallsammel-fahrzeughersteller FAUN. Begrüßt wurden sie von Geschäftsführer Thilo Bollenbach, der den Acht- bis 14-Jährigen die Arbeitsbereiche des europäischen Marktführers vorstellte. Bei einer unterhaltsamen „Schnitzeljagd“ durch die Fertigung erlebten die Kinder die Entstehung eines Müllfahrzeuges und mussten für ein Quiz zehn Fragen beantworten.

Begleitet wurden sie von den FAUN-Auszubildenden Jan Tapking, Christian Dost, Malte Heißenbüttel und Jonas Meyer unter der engagierten Betreuung von Personalreferentin Isabel Müller.

Wissbegierig stellten die Kinder viele Fragen und konnten allesamt im Anschluss an den Rundgang mit Matthias Pleep und Heinz Becker eine Runde in einem VARIOPRESS auf Econic-Fahrgestell drehen.

Die Siegerehrung der Pfiffigsten im Quiz fand im Beisein der stolzen Eltern statt.

Claudia Schaeue

Man lernt nie aus – REFA-Lehrgang erfolgreich

➤ Osterholz-Scharmbeck. Zwei Jahre Arbeitsorganisation intensiv



Nach zwei Jahren des Lehrens und Lernens nahmen am 24. April 2009 16 FAUN-Mitarbeiter aus den Händen von Hans Stamminger (REFA-Ausbildungsleiter, Bremen) und Markus Palluch (FAUN-Produktionsleiter und Vorsitzender REFA-Verband, Bremen) ihre Urkunden entgegen.

Damit endete die REFA-Grundausbildung „Arbeitsorganisation“. Bestandteile des Lehrgangs, den die Kollegen neben der Arbeit absolvierten, waren Arbeitssystem- und Prozessgestaltung sowie Prozessdatenmanagement. Vermittelt wurden arbeitsorganisatorische und arbeitsgestaltende

Methoden, und das immer mit Bezug auf die faunsche Fahrzeugproduktion.

Claudia Schauen

Der REFA-Verband für Arbeitsgestaltung, Betriebsorganisation und Unternehmensentwicklung e. V. (1924 gegründet als Reichsausschuß für Arbeitszeitermittlung) gilt als Deutschlands älteste und bedeutendste Organisation für Arbeitsgestaltung, Betriebsorganisation und Unternehmensentwicklung sowie betriebliche Weiterbildung. Der Verband zählt ca. 16.000 Mitglieder und hat seinen Sitz in Darmstadt. Weitere Informationen: www.refa.de.

Von links nach rechts:

Hans Stamminger, Ingo Köppe, Andreas Meier-Klar, Holger Kück, Max Förster, Andreas Renken, Michael Häseker, Bernd Janßen, Jens Schnaars, Bernd Neumann, Karl-Heinz Kabbeck, Thorsten Klaus, Nils Speckmann, Jens Stüber, Thorsten Sasse, Ralf Oldenburg, Markus Palluch – nicht im Bild: Nicole-Patrizia Pelka

Heute schon eine Idee gehabt?

➤ Claudia Schaeue sprach für K>MOBIL mit Nicole Wedel, KVP-Managerin bei FAUN



Nicole Wedel im Ideengespräch mit Max Förster, verantwortlich für die Nacharbeiten in der Montage

Seit wann wird der Kontinuierliche Verbesserungsprozess (KVP) bei FAUN umgesetzt? Erzählen Sie etwas zur Historie und zur Entwicklung des Ideenmanagements.

Das Betriebliche Vorschlagswesen (BVW) und den KVP gibt es bereits seit Jahren bei FAUN. Leider waren es keine „gelebten“ Instrumente, sondern eher Erfordernisse, die nebenher mitliefen. Deren Prioritäten waren uns bewusst, nur fehlten Zeit und Zuständigkeiten.

Unsere Fertigungsprozesse und die einzigartige Produktionstiefe zeigten jedoch langfristig die Notwendigkeit eines durchdachten und ganzheitlichen

KVP-Managements. Daher traf die Geschäftsleitung im Juli 2008 die Entscheidung, eine eigenständige KVP-Abteilung bei FAUN als Stabsstelle zum Fertigungsleiter zu installieren.

KVP umfasst bei FAUN:

- Ideenmanagement
- Organisation am Arbeitsplatz
- Produktverbesserungen
- kontinuierliche Reduktion von außerplanmäßigen Abweichungen
- Prozessoptimierung
- Qualitätssicherung

Die Änderungskommission trifft sich einmal pro Woche und bewertet die Vorschläge. Es werden dabei Verantwortlichkeiten zur Umsetzung festgelegt – ob es nun die Abteilungen Konstruktion, Qualitätswesen oder auch Einkauf etc. betrifft.

Ideenmanagement:

- Einteilung in KVP- und BVW-Vorschläge für Fahrzeuge und Fertigung
- Die Mitarbeiter entscheiden selber, ob sie für ihren Vorschlag monetär honoriert werden wollen oder ob ihre Idee als verbessernde Änderung in die Fertigung oder die Produktion einfließen soll
- Ziel bis Ende des Jahres: ca. 1,5 Ideen/Mitarbeiter/Jahr

Organisation am Arbeitsplatz:

- Vorschläge zur Verbesserung des Arbeitsplatzes

Produktverbesserungen:

- Monatliches KVP-Meeting, das immer unter

Berücksichtigung eines bestimmten FAUN-Produkts einberufen wird. Es werden die verschiedensten Themen besprochen (z. B. Hydraulik, Standardisierung).

- Daraus resultierende Vorschläge werden in das Ideenmanagement aufgenommen

Kontinuierliche Reduktion von außerplanmäßigen Abweichungen:

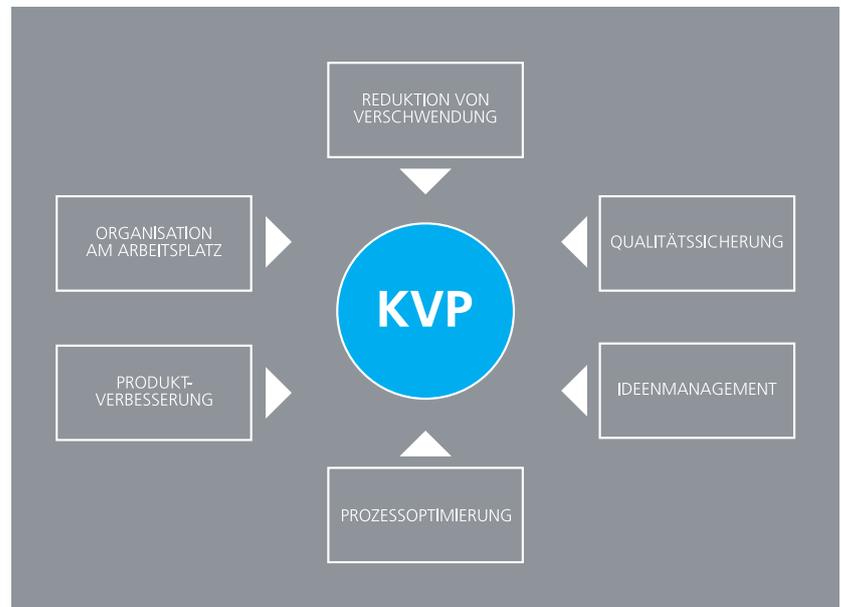
- Unter den Begriff Abweichungen fallen Störzeiten in der Fertigung und Mehraufwendungen während der Produktion. Die Summe der Abweichungen wird wöchentlich nach Bereichen ausgewertet.
- Festlegung von Maßnahmen zur Reduzierung bzw. Eliminierung mit den Meistern, bei denen die höchsten Abweichungsstunden angefallen sind
- Anhand der Mehraufwendungen wird wöchentlich nach KVP-Potentialen gesucht

Prozessoptimierung:

- Projekte zur Verbesserung des Fertigungsprozesses (z. B. Layout-Planung)
- Automatisierte Prozesse für eine effizientere Fertigung (z. B. neue Vorrichtungen)
- Optimierung des Informationsflusses und der Durchlaufprozesse

Qualitätssicherung:

- Wöchentlich werden Maßnahmen festgelegt, um das Qualitätsniveau zu halten bzw. zu verbessern
- Daraus entstehende Änderungsvorschläge werden im Änderungswesen bearbeitet



Nicole Wedel weiter: KVP und die aufgezählten Maßnahmen fördern die Eigenverantwortung der Mitarbeiter und wirken sich bereichsübergreifend positiv auf die Motivation und das Miteinander aus. Der eigene Arbeitsplatz wird gestaltet und die Identifikation mit dem Unternehmen gesteigert. Zudem spielen messbare Größen eine Rolle: die Verbesserung der Qualität und die Reduzierung von Verschwendungen. Schlussendlich muss die Produktivität erhöht werden, um gerade in der heutigen Zeit wirtschaftlich besser aufgestellt zu sein und wettbewerbsfähig zu bleiben.

Claudia Schaeue

Synchron in eine erfolgreiche Zukunft

➤ Osterholz-Scharmbeck. Einführung einer synchronen Produktion bei FAUN: Am 10. November 2008 wurde ein für die Zukunft richtungsweisendes Projekt im FAUN-Stammwerk gestartet



Das Team (v. l. n. r.):
Freddie Gehlken, Jens Hastedt,
Bernd Neumann, Nicole Wedel,
Michaela Kurk, Tanja John,
Markus Palluch, Karl Köhn

In einer konzentrierten Aktion wurde die bisherige Push-Steuerung (Schub-Prinzip) der Produktion in eine neue Pull-Steuerung (Zug-Prinzip) überführt. Geleitet durch die Vision einer synchronen Produktion, wurde innerhalb einer buchstäblichen Power-Week ein völlig neues Konzept der Produktionssteuerung eingeführt.

Gründe für die Umstellung:

- Durch die enorme Produktionssteigerung hat der Planungsumfang einen Aufwand generiert, der in dieser Form zu komplex und damit zu instabil war
- Die Flexibilität in der Personalplanung sollte erhöht werden, um kurzfristiger auf die Auftragslage reagieren zu können
- Durch eine synchrone Produktion im Stahlbau sollten hohe Bestände (WiP = Work in Process), Umplanungen sowie fehlendes Material reduziert werden. Basis hierfür ist eine vollständige (synchrone) Weitergabe von einem Bereich an den nachfolgenden.

Unter der Projektleitung von Produktionsleiter Markus Palluch wurde ein bereichsübergreifendes Projektteam zusammengestellt, das sich in nur einer Woche ausschließlich mit dieser komplexen Aufgabenstellung beschäftigte.

Nach einer zweitägigen Ist-Analyse setzte sich das Projektteam folgende herausfordernden Ziele:

- durchgängiger und vollständiger Materialfluss
- Erzeugung einer Paarigkeit von Stahlbaukomponenten zum Abbau von WiP-Beständen
- Reduzierung von Fertigbeständen um 1 Mio. Euro
- Reduzierung der unproduktiven Stunden um 20 %

Zum Erreichen dieser Ziele wurden umfangreiche Analysen und daraus abgeleitete Maßnahmen zur Restrukturierung in kürzester Zeit erforderlich:

- Wertstromanalyse, Auftragsabwicklungs- und Produktionssteuerungsprozess
- Detaillierung Personalplanungsprozess



- Komplettierung Fertigware
- Bestandsabbau WiP

Am dritten Tag der Power-Week erfolgte die Präsentation folgender Maßnahmen zur Erreichung der gesetzten Ziele:

- Einführung einer neuen visuellen Steuerung nach dem Pull-Prinzip (VSD – Value Stream Design) auf der Basis einer auftragsbezogenen Begleitkarte vom Stahlbau bis zur Montage und damit die Erzeugung der erforderlichen Paarigkeit zwischen den einzelnen Produktionsabschnitten
- Einführung eines LPMS (Löse-Probleme-mit-System) zur Optimierung des Personalplanungsprozesses. Umstellung der monatlichen auf eine wöchentliche Personalplanung zur Erhöhung der Flexibilität und schnelleren Reaktion auf die aktuelle Auftragslage.
- Einführung einer täglichen Informationsbesprechung aller am aktiven Produktionsprozess beteiligten Abteilungen, um zeitnah die Aufgaben zu bearbeiten

Bis Ende des fünften Tages dieser Power-Week wurden alle Voraussetzungen umgesetzt, um die gesetzten Ziel zu erreichen. Das Ergebnis ergibt eine Ersparnis von 1,5 Mio. Euro.

Fazit

Stolz konnte das Projektteam Ende des Jahres das Ergebnis dieser konzentrierten Aktion präsentieren. Der Erfolg dieser Aktion löste aber auch innerhalb der Teams einen Ehrgeiz aus, in Zukunft basierend auf dieser Methodik weitere Optimierungen bereichsübergreifend durchzuführen.

Unter dem Aspekt Lean Production („schlanke Produktion“) werden zurzeit weitere Projekte zur Optimierung der Produktion in Angriff genommen.

Markus Palluch



WIR. BEWEGEN. ZUKUNFT.

 **KIRCHHOFF**
GRUPPE

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