K›MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE

KIRCHHOFF Gruppe

In vielen Bereichen konnten wir nicht nur die guten Umsatzzahlen vor der Krise wieder erreichen, sondern diese sogar noch steigern.

Seite 4

KIRCHHOFF Automotive

Viele hochrangige Vertreter der OEMs, insbesondere aus Europa und Asien, besuchten den KIRCHHOFF Automotive Stand auf der IAA Pkw in Frankfurt.

Seite 18

REHA Group Automotive

Mit neuem Exklusivpartner Guidosimplex an der Seite fand die REHA Group Automotive besonderen Zuspruch auf der Düsseldorfer Messe REHACARE.

Seite 68

WITTE Werkzeuge

Einfache Bestellung im Internet: Die hochwertigen Handwerkzeuge von WITTE sind nun im eigenen Online-Shop für jedermann in Deutschland verfügbar.

Seite 72

FAUN Gruppe

FAUN konnte dieses Jahr die führende Position im Entsorgungsfahrzeug-Markt und in der Technologie in Deutschland und Europa weiter ausbauen.

Seite 76

WORLDWIDE.INNOVATIONS.

KIRCHHOFF Automotive erfolgreich auf der IAA Seite 18

K›MOBIL 38

Inhaltsverzeichnis

K›MOBIL 38 // SEITE 14 → 65

K›MOBIL 38 // SEITE 66 → 69

KIRCHHOFF Gruppe

04 Als Global Player erfolgreich aufgestellt

06 Neue Technologie für Bauteile mit kathodischem Korrosionsschutz

10 Gesellschaftliches Engagement gefragt

12 Dr. Kirchhoff Stiftung

KIRCHHOFF Automotive

16 KIRCHHOFF Automotive Strategie und Zukunftsausrichtung

18 „Zukunft serienmäßig“

24 Joint Venture mit BHAP China

25 Neue Führung bei Van-Rob

26 Automotive Center Südwestfalen geht an den Start

27 Einführung von SAP bei Van-Rob

28 KAPS III: Workshops verändern die Werke

30 Ford Q1 Zulieferer Award

31 Verhandlungstraining für Einkäufer

32 Einsparung von Energie wird zentrales Thema

34 EM-Feeling im Attendorner Hansastadion

36 „Sehen und gesehen werden“

38 Zusammen starten wir durch

39 „Das sind ja unsere Teile!“

40 Mehr als nur mal „Hallo“ sagen

41 „Spieglein, Spieglein an der Wand, wer sagt mir, was ich wirklich kann?“

42 KiCoKids nimmt volle Fahrt auf

44 Effektiv, nachhaltig und erfolgreich

45 Investitionen für den automobilen Leichtbau

46 Im Fokus: Infrastruktur und Rohstoffe

48 30 Jahre KIRCHHOFF Automotive in Irland

51 Die Bauarbeiten sind in vollem Gange

52 Neues Just-In-Time Werk in Rumänien im Aufbau

53 Besuch beim rumänischen Premierminister

54 Produktionserweiterung für die Zukunft

56 Nachhaltiges Energie- und Umweltmanagement

58 Technologische Fortschritte bei KIRCHHOFF Hungária

59 KAPS-Einführung in China

K›MOBIL 38 // SEITE 70 → 73

K›MOBIL 38 // SEITE 74 → 99

REHA Group Automotive

60 Wichtiger Schritt für die Entwicklung in China

61 Neue Produkte für den Ford Kuga

62 Van-Rob: Wachstum in den Vereinigten Staaten

64 Erfolgreicher Austausch von Ideen und Best Practices

68 Kompetenz, Qualität und bundesweiter Service

WITTE Werkzeuge

72 WITTE Werkzeuge bequem von zu Hause bestellen

73 Vorbereitungen laufen auf Hochtouren

FAUN Gruppe

76 Resümee 2011

78 Willkommen im Wandel

80 Gemacht fürs Leben: Der FAUN-Service hält länger als ein Fahrzeugleben

81 Es Funkt und Funkelt – Schweißzentrum

82 Hybride Entsorgungsfahrzeuge auf dem Vormarsch

83 Mit allen Wassern gewaschen

84 VIAJET 3U für UNIMOG – Der MINIMOG klein und wendig in der Handhabung, aber groß im Volumen

84 VIAJET 4M – Jetzt auch mit Aufbaumotor

86 Alles im Kübel

88 Lautlos stark

89 Sonderabfallbehälter 2.0

90 Spitzenleistung

91 Im Land der Koalabären und Kängurus

92 Rückblick auf ein Jahr FAUN TRACKWAY in Nordamerika

94 FAPS – Gemeinsame Veränderungen vorantreiben

96 Unternehmenswert steigern

97 FAUN Viatec in Bewegung

98 FAUN – Das Jahr in Bildern

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, Oliver Fries, Andreas Heine, Claudia Schaue

Fotos:
Adam Opel AG, Alexis Saile, BDE Berlin, Berliner Stadtreinigung, BMW AG, FAUN, Ford Motor Company, Cosima Hanebeck, IWF/IKB, KIRCHHOFF Gruppe, Malcom Bates, Messe Düsseldorf GmbH, Privat, Shutterstock, Stahl-Informations Zentrum/ Schuler SMG, VDA

Übersetzung:
Lionbridge, Wuppertal
thetranslationpeople, Glasgow

Design, Satz:
WIRKSTOFFGRUPPE.de, Dortmund, Attendorn

Druck: *becker druck, Arnsberg*

Als Global Player erfolgreich aufgestellt

Nachhaltige Investitionen für die Zukunft

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

auch 2011 ist die deutsche Wirtschaft der Konjunkturmotor Europas geblieben; angetrieben von der innovativen und weltweit wettbewerbsfähigen deutschen Industrie. Die Nachfrage auch nach unseren Produkten ist weltweit zum Teil so stark gestiegen, dass wir kaum mit unseren Investitionen in neue Kapazitäten nachkommen. Besonders in den Emerging Markets ist der Wunsch nach unabhängiger Mobilität ungebrochen.

Für die Zukunft bleibt allerdings schwer abzuschätzen, welchen Einfluss die Wirren der Schuldenkrise auf die Weltwirtschaft haben werden. Das Auf und Ab der letzten Monate bei der Lösung der Krise in Griechenland musste jeden nicht nur sehr erstaunen, sondern auch zutiefst beunruhigen. Hier ist entschlossenes und vor allem nachhaltiges Handeln gefragt, will man nicht erneut zulassen, dass eine intakte weltwirtschaftliche Entwicklung unter dem Vertrauensverlust in der Finanzwirtschaft zu leiden hat.

Unser Unternehmen steht in allen Geschäftsbereichen gut da. In vielen Bereichen konnten wir nicht nur die guten Umsatzzahlen vor der Krise wieder erreichen, sondern diese sogar noch deutlich steigern. Die KIRCHHOFF Gruppe wird 2011 in ihren vier Geschäftsfeldern einen Umsatz von 1,35 Mrd. Euro verbuchen und 9.200 Mitarbeiter beschäftigen.

Für **KIRCHHOFF Automotive** war das zurückliegende Jahr 2011 ein gutes Geschäftsjahr mit vielen erfolgreichen Investitionen. Dazu zählt insbesondere die Übernahme der Mehrheitsanteile an dem kanadischen Unternehmen Van-Rob. Neuer CEO für Nordamerika ist Dennis Berry (Vorstellung S. 25), der Miteigentümer Peter van Schaik wurde zum Chairman Nordamerika ernannt.

Bei den aktuellen Plattformstrategien der Automobilhersteller sind wir jetzt als Global Player im weltweiten Wettbewerb optimal aufgestellt und sichern damit auch unsere Stammwerke. Auch 2012 verfolgen wir weiterhin die Strategie des gesunden, kontrollierten Wachstums und der Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit unserer Standorte. So werden wir auch 2012 hohe zweistellige Millionenbeträge in neue Technologien an allen Standorten in Europa, Nordamerika und Asien investieren.

Die für uns sehr erfolgreichen Messen in Frankfurt und Shanghai in diesem Jahr haben gezeigt: Besonders unsere Produkte für den automobilen Leichtbau werden verstärkt nachgefragt. Das Auto der Zukunft wird nicht nur vermehrt auch aus Aluminium und Kohle- oder Glasfaser verstärktem Kunststoff gefertigt. Vor allem steigt bei den meisten Modellen der Anteil an pressgehärtetem Stahl erheblich. In diese Technologie investieren wir und entwickeln sie weiter für unsere weltweiten Kunden.

FAUN: Der Geschäftsbereich Entsorgungsfahrzeuge konnte seine führenden Positionen im Markt und in der Technologie für sparsame, robuste und wertstabile Entsorgungsfahrzeuge in Deutschland und Europa 2011 weiter ausbauen. Mittlerweile sind 14 ROTOPRESS DUALPOWER (das Hybridmüllfahrzeug, das beim Bremsen Energie gewinnt) bei Entsorgern im Einsatz. Mit dem Verkauf des 1. VARIOPRESS DUALPOWER nach Liechtenstein geht das erste Hybrid-Fahrzeug auch internationale Wege. Zudem intensivierten wir 2011 unsere Anstrengungen, die Marken auch international auf neuen Märkten in Nordamerika, Russland und China zu etablieren. 2012 werden wir uns noch stärker auf die Entwicklung effizienter, ressourcenschonender Entsorgungsfahrzeuge mit bestmöglicher Wirtschaftlichkeit in ihrem Lebenszyklus konzentrieren. Unser Angebot in den Bereichen Full-Service und Leasing als „Rundum-Sorglos-Paket“ für unsere Kunden werden wir weiter ausbauen.

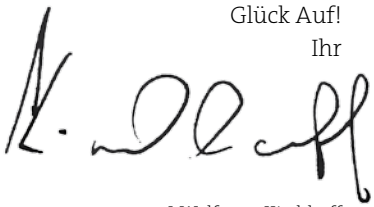
WITTE Werkzeuge konnte den deutlichen Aufwärtstrend, der sich 2010 nach Überwindung der Krise einstellte, auch in 2011 fortschreiben. Zwei Neukunden im Bereich der Flächenmärkte konnten gewonnen werden. Auch wenn sich die Situation in für uns wichtigen Märkten in Südeuropa weiterhin problematisch darstellt, so wurde das dort fehlende Geschäft durch ansteigende Bestellungen aus dem Inland aber auch aus Ost- und Westeuropa kompensiert. Darüber hinaus wurden erste Kunden aus dem Nahen Osten gewonnen – hier sehen wir noch weiteres großes Potenzial für 2012 und darüber hinaus.

Die **REHA Group Automotive** ist mit ihrem bundesweiten Service- und Vertriebsnetz weiter auf Erfolgskurs. Besonders guten Anklang findet der selbstproduzierte Absenker Nivo. Auch der Online Service ist mit neuer Homepage und einem Facebook Auftritt ausgeweitet und verbessert worden. Für das nächste Jahr setzt die REHA Group Automotive weiter auf den Ausbau des bestehenden Vertriebsnetzes. Auch die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den führenden Fahrzeugherstellern soll intensiviert werden. Mit der Übernahme der Firma Helmut JELSCHEN Behindertenfahrzeuge, Bad Zwischenahn konnten wir die Produkt- und Vertriebsstruktur im Mobility Markt bedeutend ergänzen.

Verehrte Kunden unseres Hauses, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Die Geschäftsleitung unserer Unternehmensgruppe dankt Ihnen herzlich für Ihre Treue, Ihr großes Engagement und Ihre tatkräftige Mitarbeit. Wir freuen uns auf eine weiterhin gute und erfolgreiche Zusammenarbeit.

Mein Vater, meine Brüder und ich wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein frohes Weihnachtsfest, alles Gute und Gesundheit im neuen Jahr.

Glück Auf!
Ihr



J. Wolfgang Kirchhoff

Bild 1 (Quelle Daimler): Übersicht warmumgeformte Bauteile in Serie für verschiedene Modelle

Neue Technologie für Bauteile mit kathodischem Korrosionsschutz

Aktivitäten aus der Vorentwicklung

Der Einsatz von pressgehärteten Bauteilen in der Automobilindustrie wächst weiterhin.

In den letzten Jahren sind die Anforderungen der passiven Sicherheit eines Fahrzeugs bzw. der Schutz der Insassen bei einem Unfall immer weiter gestiegen. Bei der Konstruktion der Rohkarosserie kann man diese Anforderungen durch höhere Blechdicken der bestehenden Werkstoffe erfüllen. Diese Vorgehensweise würde aber ein höheres Gewicht der Bauteile bedeuten und damit den ebenfalls steigenden Anforderungen nach einer Reduzierung des Kraftstoffverbrauches und der CO_2 Emission entgegenstehen. Aus diesem Grund sind Wege zu finden, die zusätzlichen Anforderungen der passiven Sicherheit ohne Gewichtsmehrung oder sogar mit einer Gewichtsminderung zu erfüllen. Ein Ansatz, der in der Automobilindustrie mehr und mehr Anwendung findet, ist der Einsatz von höchstfesten warm umgeformten Bauteilen. Nach einer Studie vom Stahl-Informations-Zentrum und Schuler SMG wird hier der Bedarf auch weiter steigen.

Solche Stähle haben eine Mindestdehngrenze von 1000 MPa und eine Mindestzugfestigkeit von 1300 MPa. Nach aktuellem Stand der Technik werden hauptsächlich Bauteile mit einer Al/Si-Beschichtung und zu einem geringeren Anteil unbeschichtete Bauteile verwendet. Diese Bauteile können im direkten Verfahren hergestellt werden, bei dem eine Platine erhitzt wird und im Werkzeug umgeformt und gleichzeitig gehärtet wird. Nachfolgend erfolgt ein Beschnitt der Bauteile durch Kaltschneidverfahren oder durch einen entsprechenden Laserbeschnitt. Diese Bauteile bieten aber keinen kathodischen Korrosionsschutz, d.h. bei einer Beschädigung der Lackschicht bzw. der Al/Si-Schicht wird das Grundmaterial des Bauteils durch Korrosion angegriffen. Dies hat letztendlich eine Schwächung des Bauteils zur Folge. Durch entsprechende zusätzliche Korrosionsschutzmaßnahmen wie z.B. Konservieren mit Wachs kann dieser Nachteil ausgeglichen werden.

Eine andere Möglichkeit stellt der in den letzten Jahren entwickelte indirekte Presshärte-Prozess dar, um auch Bauteile mit einer verzinkten Oberfläche herstellen zu können. Bei diesem Prozess werden die Bauteile zuerst kalt umgeformt und mittels Hartbeschnitt vollständig fertig beschnitten. Danach wird das Bauteil erhitzt und in einem Werkzeug formgenau abgeschreckt, um die entsprechende Festigkeit zu erhalten. Ein nachträgliches Beschneiden ist nicht mehr erforderlich.

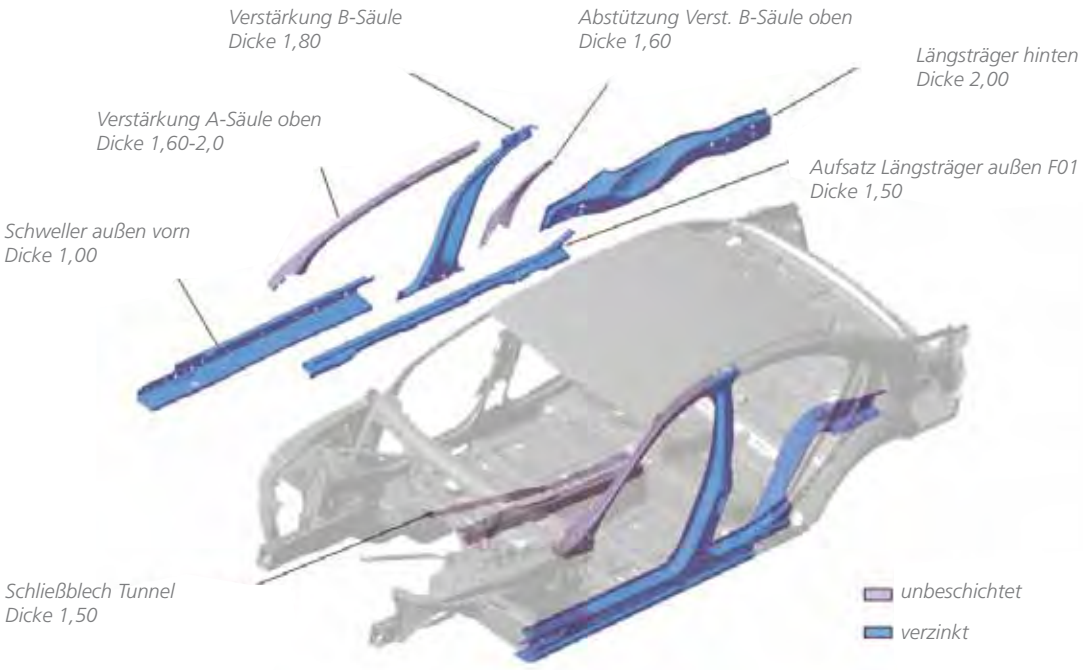
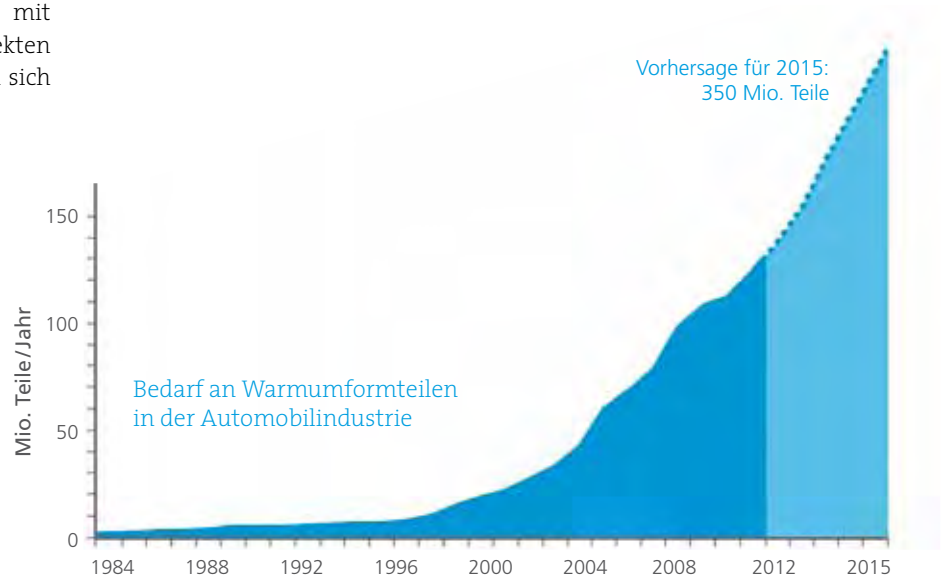


Bild 2 (Quelle BMW): BMW 7er warmumgeformte Bauteile in einer Karosserie (Angaben in mm)

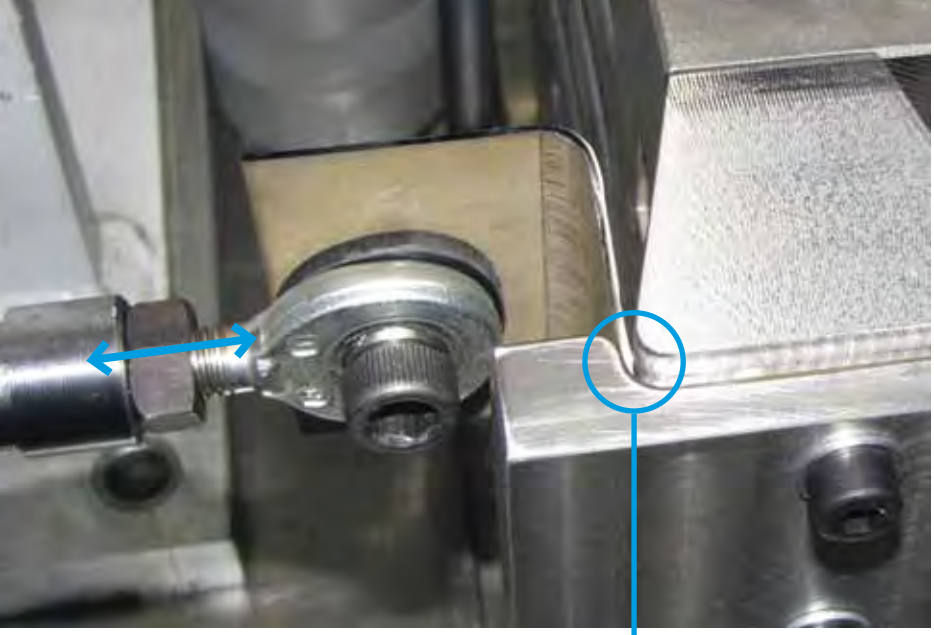
Da die Bauteile verzinkt sind, können diese ohne bzw. nur mit geringen zusätzlichen Korrosionsschutzmaßnahmen in korrosiv hoch belasteten Bereichen der Karosserie eingesetzt werden. Typische Produkte sind Längsträger vorne und hinten, B-Säule, Schweller, Tunnel usw.

Für den indirekten Prozess gibt es weltweit nur wenige Produktionsanlagen, so dass die Kapazität zur Herstellung von Bauteilen begrenzt ist. Damit in Zukunft pressgehärtete verzinkte Bauteile mit kathodischem Korrosionsschutz auch im direkten Presshärten hergestellt werden können, haben sich KIRCHHOFF Automotive und zwei deutsche OEMs zu einer gemeinsamen Entwicklung dieses Prozesses entschlossen.

Die neuen metallischen Oberflächen sollen sowohl für den direkten als auch für den indirekten Prozess einsetzbar sein. Hierbei werden Materialien von fünf verschiedenen Stahlherstellern untersucht bzw. mit den Stahlherstellern bis zum Freigabeprozess weiterentwickelt.



Quelle: Stahl-Informations-Zentrum/Schuler SMG



Bilder 5-6: Dynamischer Prüfaufbau

Mit einer Spannklammer wurde der Bereich der höchsten Wechselbelastung in die Region mit der größten Mikrorisswahrscheinlichkeit gelegt.

Folgende Absicherungsmaßnahmen sind für eine Freigabe der Prozessrouten erforderlich:

- Absicherung der Umformtechnik *(Umformen ohne Risse ins Grundmaterial)*
- Absicherung der Materialeigenschaften und Schichteigenschaften nach Vorgaben der OEMs *(mech. Kennwerte, Verhalten im Crash, Materialkarten, ...)*
- Absicherung der Fügetechnologien *(Widerstandspunktschweißen, SG-Schweißen, Laserschweißen, MIG-Löten, ...)*
- Absicherung der Oberfläche – Korrosionsschutz, Lackhaftung, Klebstoffhaftung, ...

Zur Absicherung der Umformprozesse wurden zunächst in der Phase 1 einfache Probekörper (Bild 3) mit hohen Ansprüchen an das Material umgeformt und analysiert. In ersten Versuchen zeigten die Untersuchungen der metallischen Oberfläche Mikrorisse (Bild 4), die weit (ca. 25-40 µm) in das Grundmaterial ragen.

Bild 3

Bild 4

Nach Optimierung der metallischen Oberflächen und Optimierung des Erwärmungs- und Umformprozesses sowie einer zusätzlichen Schmierung der Bauteile konnten die Risstiefen an den Bauteilen bis ins Grundmaterial bis auf wenige µm reduziert werden. Um die Auswirkungen von Mikrorissen ins Grundmaterial an Karosseriebauteilen zu prüfen, wurde bei KIRCHHOFF Automotive ein dynamischer Prüfaufbau entwickelt (Bild 5-6).

Mit dieser Prüfmethode wurde festgestellt, dass die Betriebsfestigkeit der untersuchten Werkstoffe mit Mikrorissen kleiner 10 µm im Streubereich der im Serieneinsatz befindlichen Werkstoffe liegen. Bei

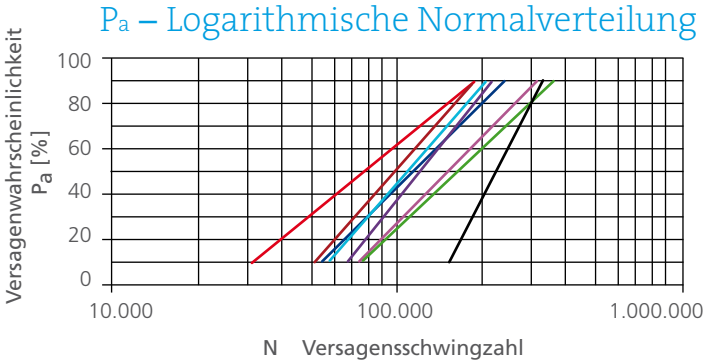
Bild 7: Pressgehärtete KIRCHHOFF Automotive B-Säule zu Demonstrationszwecken

einer weiteren Untersuchung wurde nachgewiesen, dass Mikrorisse ab ca. 12 µm bei einem 22MnB5 zu einer Minderung des Schwingfestverhaltens führen. Aufgrund dieser Ergebnisse wurde festgelegt, dass Mikrorisse größer 10 µm nicht in pressgehärteten Bauteilen vorkommen dürfen!

In der Phase 2 werden auf der KIRCHHOFF Presshärtelinie in Iserlohn B-Säulen (Bild 7) unter Serienbedingungen gefertigt, um die neuen metallischen Oberflächen, die neu entwickelten Prozessschritte und Werkzeugtechnologien auf Großserientauglichkeit zu prüfen.

Nur wenn alle geforderten Vorschriften erfüllt werden, wird der direkte Presshärteprozess für Bauteile mit aktivem Korrosionsschutz freigegeben. Mit ersten Freigaben ist im Laufe des nächsten Jahres zu rechnen.

Markus Löcker



Grafischer Vergleich log. Normalverteilungen: Die logarithmische Normalverteilung ist eine kontinuierliche Wahrscheinlichkeitsverteilung über der Menge der positiven reellen Zahlen. Zur Ermittlung der Werte werden die Versuchskörper auf einen Lasthorizont geprüft. Der Versuch läuft, bis ein definiertes Versagen (Bruch, Anriss) eintritt oder eine festgelegte Anzahl Schwingungen (Schwingspielzahl) überstanden wird.

Gesellschaftliches Engagement gefragt

Leitbild für verantwortliches Handeln in der Wirtschaft

Das Vertrauen der Bürger in die Wirtschaft, in Konzerne und ihre Entscheidungsträger ist im Allgemeinen nach wie vor gering. Viele Menschen sind der Auffassung, dass wirtschaftlicher Wettbewerb und unternehmerisches Profitstreben einerseits sowie gesellschaftliche Zusammenarbeit und Solidarität andererseits unvereinbare Gegensätze darstellen. Einzelne Fälle von Korruption und Fehlverhalten scheinen diese allgemeine Sichtweise zu bestätigen, während die zahlreichen positiven Beispiele anständigen Wirtschaftens in Summe kaum wahrgenommen werden.

Die Wirtschaft braucht aber die Zustimmung der Menschen. Deshalb engagieren wir uns als Unternehmen vielfältig, um das Vertrauen der Menschen – ob als Mitarbeiter, Kunden, Bürger, Investoren oder sonstige Partner – in unser Handeln zu rechtfertigen. Neben der Erfüllung unseres eigentlichen Auftrags, Mobilität für Menschen durch die Bereitstellung guter Produkte und Dienstleistungen zu schaffen, unterstützen wir bei KIRCHHOFF bereits zahlreiche Initiativen. Wir erfüllen freiwillig hohe, oft über gesetzliche Vorgaben hinausgehende Standards und engagieren uns mit eigenen Corporate Social Responsibility (CSR) Initiativen in der Gesellschaft. Als Beispiel möchten wir die im Jahr 2009 gegründete Dr. Kirchhoff Stiftung mit dem Ziel der Förderung sozialer Projekte (Sportvereine, Kindergärten, Schulen, etc.) an Standorten der KIRCHHOFF Gruppe, sowie der Unterstützung von Mitarbeitern in Not nennen.

„Wir engagieren uns als Unternehmen vielfältig, um das Vertrauen der Menschen – ob als Mitarbeiter, Kunden, Bürger, Investoren oder sonstige Partner – in unser Handeln zu rechtfertigen.“

Gemeinsam mit anderen Unternehmen haben wir eine wichtige Initiative angestoßen: Mit dem ***„Leitbild für verantwortliches Handeln in der Wirtschaft“*** bringen wir jene über Jahrzehnte gewachsene und bewährte Grundhaltung zum Ausdruck, die den Erfolg der KIRCHHOFF Gruppe maßgeblich bestimmt hat. In diesem Sinne stellt das Leitbild keinen formalen Standard dar, sondern steht stattdessen für ein gemeinsames Führungsverständnis, unter dem zahlreiche allgemeine Richtlinien umgesetzt wurden und werden.

So ist die KIRCHHOFF Gruppe Mitglied im Global Compact der Vereinten Nationen und verfügt über einen weltweit geltenden Code of Conduct, welcher durch unsere Unternehmensziele, Führungsgrundsätze und Compliance Regeln zum Ausdruck gebracht wird.

Das ***„Leitbild für verantwortliches Handeln in der Wirtschaft“*** unterscheidet sich von bisherigen werteorientierten Initiativen in drei wesentlichen Punkten:

1. Es wurde nicht durch Dritte im Auftrag, sondern von den Unternehmen selbst erarbeitet.
2. Es betont nicht nur die Grundlagen verantwortlichen Handelns, sondern thematisiert auch Konfliktfelder wie Stellenabbau oder Regelverletzungen.
3. Die Führungspersönlichkeiten der beteiligten Unternehmen unterstreichen mit ihrer Unterschrift ihre persönliche Verpflichtung für die Prinzipien verantwortlichen Handelns.

Gemeinsam mit den an der Initiative beteiligten Unternehmen werden wir uns dafür einsetzen, dass sich die Grundsätze verantwortlichen Handelns in den eigenen Reihen verbreiten und ihre Wirkungen nach außen sichtbar werden. Denn letztlich werden die für unser Unternehmen notwendigen Handlungsspielräume immer auch durch die Einstellungen und das Handeln anderer beeinflusst.

Tim Klieve

Die Unterzeichner des Leitbildes für verantwortliches Handeln in der Wirtschaft Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirats und des Gesellschafterkreises der KIRCHHOFF Gruppe und Uwe Hartmann, Head of Group HR.

Dr. Kirchhoff Stiftung

Engagement für Bildung, Kunst, Kultur und Soziales

Auszeichnungsveranstaltung zum „Haus der kleinen Forscher" im Kindergarten Lummerland in Elspe

Die Dr. Kirchhoff Stiftung hat sich auch in 2011 in vielfacher Weise für die Region engagiert. Insgesamt wurden Aktivitäten mit ca. 35.000,- Euro gefördert und die verschiedensten gemeinnützigen Bereiche der Bildung, Kultur, Sport und Soziales langfristig unterstützt, so zum Beispiel:

FÖLOK Förderverein Lokalfunk e. V. Iserlohn
Sendungen wie Akzente, WortArt, KulturZeit MK werden im Fölok-Studio produziert und anschließend von Radio MK gesendet. Zur Erhaltung und Unterstützung des Bürgerradios in Iserlohn hat die Stiftung eine finanzielle Untersützung zur Beschaffung von Technikbedarf geleistet.

Chamäleon-Gruppe der Caritas Iserlohn
Im nördlichen Märkischen Kreis leben etwa 3.000 Kinder und Jugendliche in Familien, in denen Suchtprobleme vorliegen. Kindern aus diesen suchtbelasteten Familien bietet die Caritas eine Anlaufstelle in Iserlohn.

JugendKunstSchule Iserlohn
Die JugendKunstSchule fördert Kinder und Jugendliche mit unterschiedlichen Aktivitäten. Sie bietet eine seit Jahren verlässliche und qualitativ hochwertige Plattform zur Entwicklung künstlerischer Interessen, Fähigkeiten und Fertigkeiten in klassischen Formen der Kunst. Dazu gehören Zeichnen, Malen, Bildhauen und Töpfern.

Iserlohner Literaturtage
Die NRW-Literaturtage 2011 in Iserlohn sind eine gemeinsame Veranstaltung der Stadt Iserlohn und des Verbandes Deutscher Schriftsteller. Im Rahmen dieser Veranstaltung fanden vom 19. bis 21. Mai 2011 in Iserlohn u. a. 50 Schullesungen in allen Schulen der Stadt Iserlohn statt.

Internationale Herbsttage für Musik Iserlohn
Seit 1976 präsentieren die „Internationalen Herbsttage für Musik" alljährlich während einer Woche im Herbst eine hochkarätige Zusammenstellung von Konzerten, Meisterkursen und Musikwettbewerben.

Kunstfabrik Casa b e. V. Iserlohn
Durch die Beschäftigung mit Kunst werden Kinder besonders der Altersgruppen 6-14 Jahre positiv in ihrer Entwicklung beeinflusst. Die „Mobile Kunstwerkstatt" im Wohnpark Buchenwäldchen bringt einmal wöchentlich Kunst in das Wohnumfeld von Kindern, die sonst nicht oder nur selten den Weg in eine kulturelle Bildungseinrichtung finden.

Werthmann-Werkstätten Attendorn
Menschen mit Behinderungen im Arbeitsleben zu begleiten und zu fördern, das ist das langjährige Ziel der Werthmann-Werkstätten Attendorn. Die Dr. Kirchhoff Stiftung hat die Anschaffung eines Lern-PCs gefördert mit besonderer Software für Menschen mit einer geistigen Behinderung.

RIVIUS Gymnasium Attendorn
Förderung eines neuen Blechblas-Instrumentes für das Sinfonieorchester

Haus der kleinen Forscher Kreis Olpe
Das Projekt fördert die frühkindliche naturwissenschaftlich-technische Bildung von Mädchen und Jungen im Kita- und Grundschulalter. Erzieher und Erzieherinnen bilden sich in Workshops der Bildungsinitiative fort und unterstützten die Kinder dabei, mit viel Experimentierfreude naturwissenschaftliche Phänomene des Alltags zu erkunden.

Felsenmeerschule Hemer / Garten der Erinnerung
Für die Förderschule mit Förderschwerpunkt für körperliche und motorische Entwicklung ist gerade der Umgang mit dem Tod ein sensibles Thema. Ein Erinnerungsgarten soll zukünftig bei der Trauerbewältigung wertvolle Unterstützung leisten.

Fachhochschule Südwestfalen / Formel1 in der Schule
Formel1 in der Schule ist ein multidisziplinärer, internationaler Technologie-Wettbewerb, bei dem Schülerinnen und Schüler einen Miniatur Formel1 Rennwagen am Computer entwickeln, fertigen und anschließend ins Rennen schicken. Entscheidend ist die Teamleistung aus Konstruktion, Fertigung, Reaktionszeit, Fahrzeuggeschwindigkeit, Businessplan und Präsentation.

Gemeinschaftshauptschule Attendorn
Unterstützung für den Ausbau der Lese-Rechtschreib-Förderung und Mathematikförderung der Schüler

Gesamtschule Iserlohn
Sponsoringpaket für die Förderaktion „Schulsport a(ttra)ktiv gestalten“

Prämierung MINT – Unterrichtsreihen 2010 in NRW
Zur Verbesserung des Stellenwertes und Förderung der Bildung in den MINT-Fächern (Mathematik, Informatik, Naturwissenschaften und Technik)

Sponsoring Song Contest
„Nach uns die Sintflut? Klimawandel – kannst Du ein Lied davon singen?“ Unter diesem Motto fand ein Musikwettbewerb für alle Iserlohner Schulen mit einem großen Abschlusskonzert statt.

Kerstin Garmatter

Oben links:
Nina Finkhaus von der Gruppe Stilfrei bei der Preisverleihung für die beste musikalische Darbietung beim Schüler Song Contest

Restliche Bilder:
Impressionen von der Eröffnungsfeier des „Garten der Erinnerung“ der Felsenmeerschule Hemer

Zukunft serienmä

»IAA

64. Internationale Automobil-Ausstellung

15. bis 25. Se

Frankfurt am

VDA | Verband der Automobilindustrie

OICA

äßig

eptember 2011
Main

www.iaa.de

KIRCHHOFF
AUTOMOTIVE

KIRCHHOFF Automotive

Innovationen.Weltweit.

K›MOBIL 38 // SEITE 14 → 65

KIRCHHOFF Automotive

Strategie und Zukunftsausrichtung

Arndt G. Kirchhoff,
CEO KIRCHHOFF Automotive

Es ist schwierig in diesen Tagen, Maßnahmen vorzubereiten innerhalb der längerfristigen Strategie und Zukunftsausrichtung als Automobilzulieferer.

Einerseits ist der weltwirtschaftliche Hintergrund sehr stabil: Das prognostizierte Weltwirtschaftswachstum von durchschnittlich 4,6 % in den Jahren von 2011 bis 2016 ist das stärkste seit der Wiedervereinigung Deutschlands. Der Welthandel mit bis zu 10 % jährlichem Zuwachs unterstützt die Planungen der Weltautoindustrie, die eine Steigerung des jährlichen Automobilabsatzes noch in diesem Jahrzehnt auf über 100 Mio. Einheiten pro Jahr vorsehen.

„Wir wollen das Mobilitätskonzept ändern. Weg vom Ressourcenverbrauch wie Öl, hin zu elektrischer Mobilität aus regenerativ erzeugten Energien."

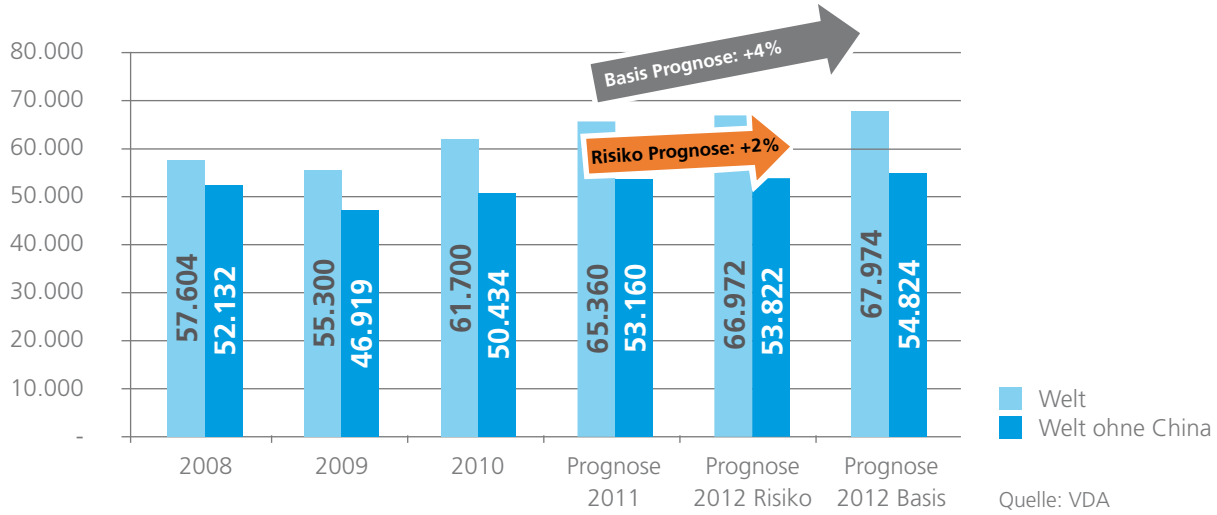
Hierzu bedarf es natürlich der Investitionen, insbesondere in den Wachstumsmärkten, in Asien, Russland und Südamerika, d. h. des Baus neuer Automobilwerke und vieler Zuliefererwerke aus allen Komponentenbereichen, um mit der lokalen Fertigung die Nachfrage zu befriedigen.

Gleichzeitig wollen wir das Mobilitätskonzept ändern. Weg vom Ressourcenverbrauch wie Öl, hin zu elektrischer Mobilität aus regenerativ erzeugten Energien. Das bedeutet Aufbau von Wind-, Solar- und Wasserkraft; Neubau eines intelligenten Stromnetzes zur Durchleitung der Energien; Erforschung von besseren Batterien, Leichtbaukonzepten und Kommunikationseinbindungen; Einrichtung der Infrastruktur für neue Mobilität einschließlich hybrider und batterieelektrischer Fahrzeuge in urbanen Ballungszentren und vieles mehr.

All das zu leisten, die Innovationen zu erforschen und zu entwickeln und die Investitionen in Produktionsstätten erfordert sehr viel Geld. Allein in Europa kostet der Umbau unserer Energielandschaft nach Schätzung des World Energy Outlooks 2011 der Internationalen Energieagentur über 4 Billionen Euro. Die Investitionen, die die Automobilindustrie und ihre Zulieferer auf der Welt tätigen müssen, um die Ziele zu erreichen, werden diese Summe noch übersteigen.

Alles schwer vorstellbar, wenn wir überlegen, wie die Auswirkungen der Finanz- und Schuldenkrise die Investitionen in Infrastruktur und industrielle Wertschöpfung zum Wohlstandsaufbau finanzieren sollen. Denn für eine solide realwirtschaftliche Entwicklung, die den Ausbau des Wohlstands sichert, ist ein stabiles, widerstandsfähiges Finanzsystem nicht nur unverzichtbar, sondern geradezu wesentliche Voraussetzung.

Ausblick PKW Absatz in Tausend Fahrzeugen



Quelle: VDA

Die Finanzkrise hat deutlich gezeigt, dass die Hoffnung in die Finanzwirtschaft als neuer Wachstumstreiber weit übertrieben war und eine Blase ausgelöst hat. Es ist deutlich geworden, dass Wachstum in der Finanzwirtschaft nicht gleichbedeutend ist mit Mehrung des volkswirtschaftlichen Wohlstands. Und es ist auch klar geworden, dass sich die Finanzwirtschaft in ihren Wachstums- und Gewinnaussichten nicht ohne Inkaufnahme erheblicher Stabilitätsrisiken von der übrigen Volkswirtschaft abkoppeln kann.

Die Regulierungsvorhaben der internationalen Politik – nicht die Überregulierung – müssen zum obersten Ziel haben, dass sich die Finanzwirtschaft wieder auf ihre Kernaufgabe konzentriert, nämlich die Wirtschaft, die Infrastruktur und das Wachstum zu finanzieren, bevor mit dem Geld ins „Casino“ gegangen wird und für den Normalbürger nicht nachvollziehbare Finanzgeschäfte unternommen werden.

Trotz der schwierigen Lage und in der Hoffnung, dass die Staatenlenker die Rahmenbedingungen richtig setzen, gehen wir davon aus, dass wir in Westeuropa zwar eine Wachstumsverlangsamung sehen werden, die aber durch Zentralosteuropa und Russland ausgeglichen werden kann. Indien und China sowie auch der gesamte amerikanische Kontinent werden auch in den nächsten Jahren positive Wachstumsbeiträge leisten, da in den BRIC-Staaten die Nachfrage noch lange nicht befriedigt ist und Amerika sich noch einige Jahre auf dem Weg der Erholung befindet.

Wir sind gut aufgestellt mit unseren vorhandenen Kapazitäten, um an dem Wachstum teilzunehmen und bereiten uns in Projekten wie dem StreetScooter und dem neuen Leichtbauzentrum in Attendorn auf die anstehenden Veränderungen in der Mobilitätsbranche vor.

Arndt G. Kirchhoff

BIP-Wachstumsraten real in % zum Vorjahr

	1991-2010	2003-2008	2011-2016
Welt	3,4	4,4	4,6
Industrieländer	2,2	2,3	2,4
Emerging Markets	5,1	7,4	6,6

Quelle: IWF, IKB

Das Highlight des KIRCHHOFF Automotive Messestandes: Die Rohbaustruktur, bestehend aus Teilen, die das Unternehmen weltweit für seine Kunden produziert. Passend zur Detailbeschreibung auf der großen Videoleinwand wurden die Teile einzeln mit Licht in Szene gesetzt.

„Zukunft serienmäßig“

KIRCHHOFF Automotive erfolgreich auf der IAA

„Diese 64. IAA Pkw ist eine starke IAA! Die weltweit wichtigste Mobilitätsmesse hat starke Zeichen gesetzt und sich in neuer Qualität präsentiert … Für die Politik wurde hier sichtbar und greifbar, wie stark die Realwirtschaft ist und welche Innovationskraft für die Zukunft diese Industrie kennzeichnet“, betonte Matthias Wissmann, Präsident des Verbandes der Automobilindustrie (VDA), auf der IAA-Abschluss-Pressekonferenz in Frankfurt am Main.

1.012 Aussteller auf 235.000 m² Messefläche begeis-terten mit 185 Weltpremieren mehr als 12.000 Journalisten aus 98 Ländern und mehr als 930.000 Besucher. Diese beeindruckenden Zahlen der diesjährigen Internationalen Automobil Ausstellung in Frankfurt erklären die Begeisterung des VDA Präsidenten. Entgegen Aussagen mancher sogenannter Experten scheint die Begeisterung für die individuelle Mobilität, die Faszination Auto, auch bei jungen Menschen ungebrochen. Faurecia, Schaeffler, Continental. Diese namhaften Unternehmen der Automobilzulieferer-Welt sind wohl jedem geläufig. Doch auch KIRCHHOFF Automotive ist durch die Übernahme der Mehrheitsanteile seines langjährigen Partners Van-Rob mit Werken in Kanada, Mexiko und den USA zum Global Player avanciert und spielt nun mit den „Großen“ in einer Liga.

So auch in Halle 5.1 bei der IAA in Frankfurt. Während andere hiesige Unternehmen die seit 2009 mögliche verkürzte Ausstellungszeit in Halle 4 in Anspruch nahmen, war KIRCHHOFF Automotive die gesamte Messelaufzeit mit einem Leichtbau-geprägten Stand vor Ort.

V.l.n.r. Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive; Frank W. Deiss, President & CEO Beijing Benz Automotive; Dennis Berry, CEO Van-Rob; Dr. Thorsten Gaitzsch, Executive Vice President Sales & Technical Development KIRCHHOFF Automotive; Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Beirates und des Gesellschafterkreises der KIRCHHOFF Gruppe; Bao Chen, Executive Vice President Beijing Benz Automotive; Klaus Lötters, Key Account Manager Daimler und J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Automotive

1.

2.

3.

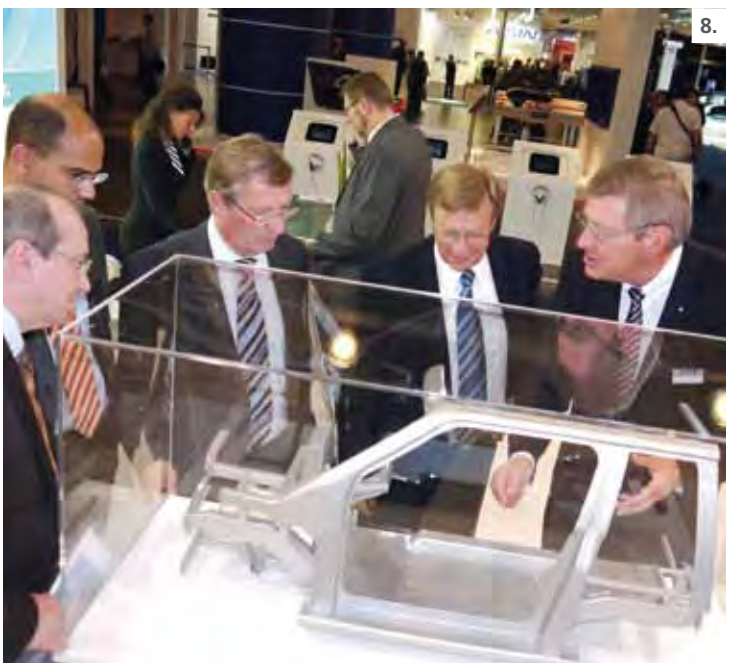
4.

1. Eine Premiere: Regionalmeeting auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand. V.l.n.r.: Dirk Hackenberg, SIHK-Fachbereichsleiter; Hans-Peter Rapp-Frick, SIHK-Hauptgeschäftsführer; Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive; Karin Beckehoff; Frank Beckehoff, Landrat des Kreises Olpe; Andreas Heine, Leiter Kommunikation & Marketing KIRCHHOFF Automotive; Thomas Gemke, Landrat des Märkischen Kreises und J. Wolfgang KIRCHHOFF, COO KIRCHHOFF Automotive **2.** Kenji Fukuyama (r.) mit Tomohiro Kimoto (2.v.r.), Manager Product Engineering Suzuki und Mitarbeiter von Suzuki Motors **3./4.** Auch die kleinen Auto-Fans waren begeistert.

5.

6.

7.


8.

9.

10.

11.

12.

5. Immer hilfsbereit und freundlich: Messeassistenz auf der IAA 2011 v.l.n.r.: Anja Marcus, Sabrina Hoven, Sabine Boehle, Lena Harnischmacher, Eva Rademacher, Stefanie Schauerte **6.** Viel zu sehen bei KIRCHHOFF Automotive: Andreas Heine erklärt Kernkompetenzen und Produktionsverfahren **7.** Harry Voigtsberger (l.), Minister für Wirtschaft, Energie, Bauen, Wohnen und Verkehr des Landes Nordrhein-Westfalen **8.** Arndt G. Kirchhoff erklärt Harry Voigtsberger und seinen Begleitern die Entwicklungsleistung von KIRCHHOFF Automotive bei der Konzeption des StreetScooters am Beispiel der Rohbaustruktur **9.** V.l.n.r.: Ralf Hünerfeld, Executive Director Structures and Closures GM; Susanna Webber, Vice President GM Europe Purchasing & Supply Chain und Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive **10.** Gespannt lauschen die Azubis den Worten von Arndt G. Kirchhoff **11.** VIP-Rundgang in Halle 4, Sonderausstellung zum Thema „Elektromobilität". V.l.n.r.: VDA Präsident Matthias Wissmann, Arndt G. Kirchhoff, Bundeskanzlerin Dr. Angela Merkel, Prof. Achim Kampker (RWTH Aachen) **12.** Gute Laune auf dem Stand v.l.n.r.: Alexandra Klein-Teske, Heike Hundertmark und Adeline Forstbach, C-Car Program Purchasing Ford

Auf 380 m² Grundfläche präsentierte KIRCHHOFF Automotive innovative Produkte, die in höchster Qualität in unmittelbarer Nähe zu den Produktionswerken unserer Kunden gefertigt werden, und das weltweit in Europa, Asien und Nordamerika.

Die Expansion und die damit einhergehende globale Präsenz stößt bei unseren Kunden auf große Zustimmung und Anerkennung. Daher konnten wir nicht nur an den Presse- und Fachbesuchertagen viele hochrangige Vertreter der OEMs auf unserem Stand begrüßen. In diesem Jahr besuchten uns einige Vorstandsmitglieder unserer europäischen Kunden erstmalig. Auch bedeutende Entscheidungsträger, Vorstände und Präsidenten aktueller und zukünftiger asiatischer Partner folgten unserer Einladung und führten Gespräche zur weiteren Kooperation und anstehenden Projekten.

Doch auch viele altbekannte Gesichter fanden den Weg zu unserem Stand; so gab es interessante und konstruktive Gespräche mit Einkaufsleitern und Entwicklungschefs von GM, VW, Ford, BMW, Daimler, Audi und Porsche. ⇢

13.

Das Motto *‚Zukunft serienmäßig‘* war auf dieser IAA Programm! Beispiel Elektromobilität: Was vor zwei Jahren mit einzelnen Concept Cars begann, wurde mit der IAA 2011 fester Bestandteil der Messe. Welche Bedeutung dieses Thema auch für die Politik hat, zeigte das große Interesse von Bundeskanzlerin Angela Merkel, als Arndt G. Kirchhoff beim gemeinsamen Messerundgang ihr das Konzept des StreetScooters erläuterte.

Das Engagement von KIRCHHOFF Automotive beim StreetScooter, das Megathema Leichtbau und die neuen Möglichkeiten als Global Player waren die Hauptthemen, für die sich die über eintausend Besucher unseres Standes interessierten.

Eine durch Video- und Computeranimation erläuterte komplette Fahrzeugrahmenstruktur und wie Kunstobjekte aufgehängte Fahrzeugrahmenteile gaben schnell Einblick in die Kompetenzen und Produktvielfalt von KIRCHHOFF Automotive. Sowohl die eingeladenen Schüler als auch die Studenten verschiedener Hochschulen fanden so schnell ins Thema. Auch die Vertreter der heimischen Politik, die Landräte Thomas Gemke, Frank Beckehoff sowie der Geschäftsführer der SIHK zeigten sich beim Regionalmeeting erstaunt über die weltweiten Aktivitäten des Unternehmens, das seine Wurzeln in Iserlohn und Attendorn hat.

Dr. Thorsten Gaitzsch / Andreas Heine

14.

15.

16.

17.

18.

19.

13. VDA-Rundgang v.l.n.r.: Klaus Bräunig, Geschäftsführer des VDA; Matthias Wissmann, VDA-Präsident; Andreas Heine, Leiter Kommunikation & Marketing KIRCHHOFF Automotive; Gabriele Zimmermann, Leiterin Abteilung Ausstellungen des VDA; Helmut Weirich, Leiter Abteilung Zulieferindustrie und Mittelstand **14.** Ein absoluter Blickfang: Das täuschend echte Schaummodell des StreetScooters. **15.** Filmdreh am ersten Pressetag: Arndt G. Kirchhoff steht als Standortbotschafter der Kampagne „Germany at its best" Rede und Antwort. **16.** Besuch von Dipl.-Ing. Ekhard Kaltenbrunner (l.), Director PMC/6 Procurement und Dr. Klaus Zehender (2.v.l.), Leiter des Materialeinkaufs von Mercedes-Benz Cars und Vans **17.** Das Team vom ersten Messe-Wochenende v.l.n.r.: Sabrina Hoven, Lena Harnischmacher, Franziska Alfes, Marius Krage und Heike Hundertmark **18.** Dicht gedrängt: Fast 100 KIRCHHOFF Automotive Azubis bei ihrem traditionellen IAA Besuch **19.** Peter Kristl, Head of Development of Electromobility; Dr.-Ing. Eckhard Scholz, Vorstand Entwicklung; Karlheinz Hell, Vorstand Beschaffung, Skoda, im Gespräch mit Arndt G. Kirchhoff und Dr. Thorsten Gaitzsch

Fazit

Die IAA ist für KIRCHHOFF Automotive nicht nur die wichtigste Messe, um unsere Kunden von unseren Leistungen zu überzeugen. Mit vielen verschiedenen Messeaktivitäten können wir auch Menschen aus den Regionen, in denen sich unsere Standorte befinden, auf der IAA für unser Unternehmen begeistern.

In Gegenwart des für die Automobilindustrie zuständigen Gouverneurs Yang und des BAIC-Präsidenten Han unterzeichnete KIRCHHOFF Automotive-CEO Arndt G. Kirchhoff zusammen mit BHAP-Chairman Guo die Absichtserklärung. Anwesend waren auch Dr. Thorsten Gaitzsch, Klaus Lötters, Daniel Cheng und Wen Leyendecker von KIRCHHOFF Automotive sowie Einkaufschef Chen von Beijing Benz und weitere Geschäftsführungsmitglieder von BHAP.

Joint Venture mit BHAP China

Peking. Absichtserklärung für künftige Zusammenarbeit unterzeichnet

Am 24. Oktober 2011 unterzeichnete KIRCHHOFF Automotive eine Absichtserklärung mit Beijing Hainachuan Automotive Parts (BHAP) über ein Joint Venture für die Herstellung von Strukturteilen in Peking.

BHAP ist eine 60 % Tochter der chinesischen Automobilstaatsholding Beijing Automotive Industry Corporation (BAIC). BAIC ist wiederum Joint Venture Partner unserer Kunden, der Hersteller wie Mercedes-Benz, Hyundai und unter dem Handelsnamen Foton, auch Partner von Mercedes-Benz Nutzfahrzeuge.

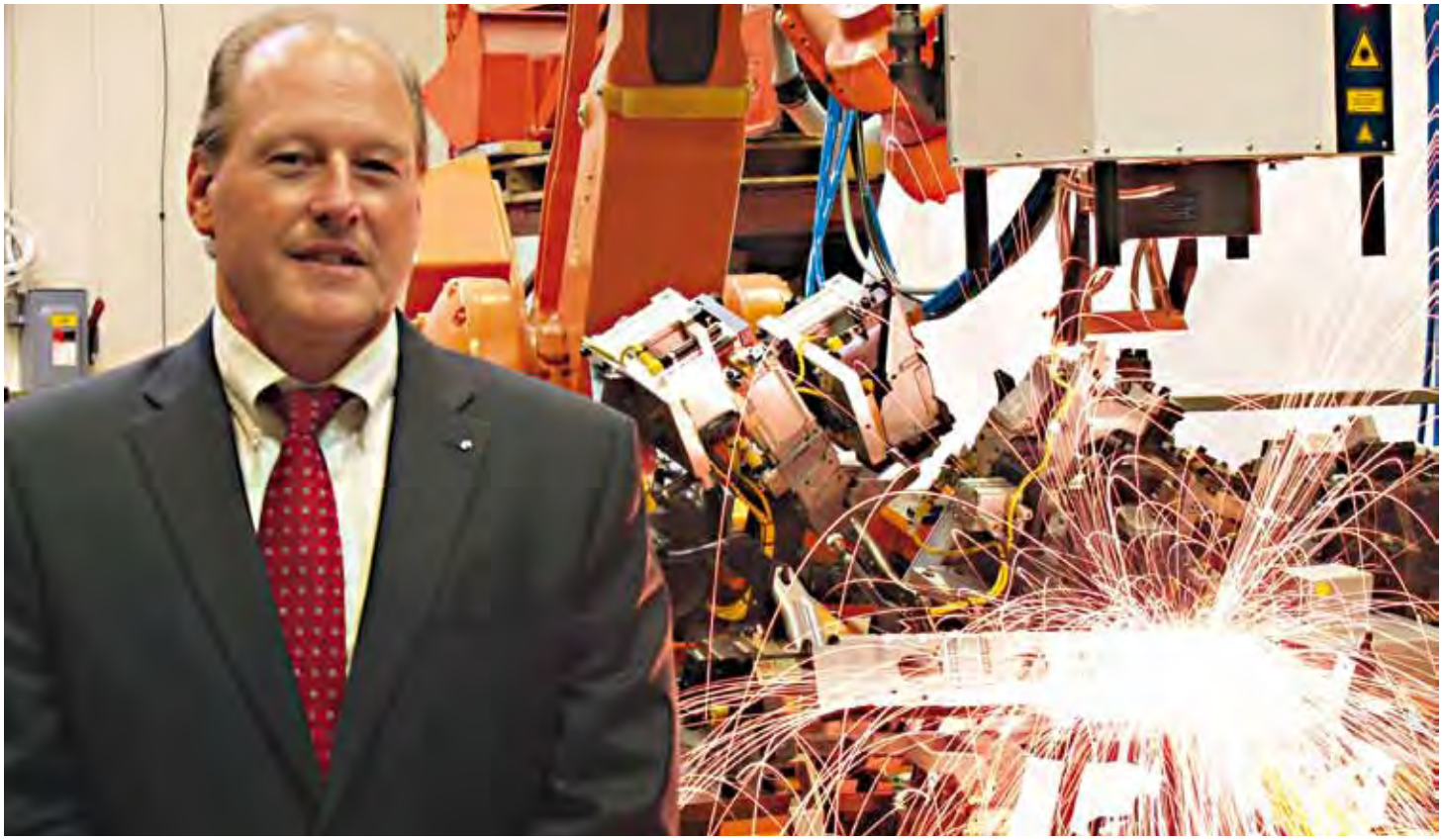
KIRCHHOFF Automotive soll helfen, die Fahrzeuge der Marke Mercedes, u. a. C-Klasse, E-Klasse und MFA (A-/B-Klasse und BLK) sowie Hyundai u. a. IX35, Sonata und Elantra zu lokalisieren.

Hyundai baut zur Zeit schon über 600.000 Fahrzeuge in Peking und Mercedes will in kurzer Zeit auf über 300.000 Einheiten kommen.

Bis 2015 plant BAIC mit seinen Automobilpartnern 3,5 Mio. Autos herzustellen und einen Jahresumsatz von 40 Mrd. Euro pro Jahr.

Im Sommer 2012 soll das BHAP-KIRCHHOFF Automotive Joint Venture an den Start gehen.

Arndt G. Kirchhoff



Neue Führung bei Van-Rob

Aurora. Vorstellung von Dennis Berry, neuer CEO bei Van-Rob

Mit Wirkung vom 12. September 2011 startete ich in der Hauptniederlassung von Van-Rob im kanadischen Aurora (Ontario) als Chief Executive Officer. In meinem gesamten Arbeitsleben waren mir Van-Rob und dessen guter Ruf in der nordamerikanischen Automobilindustrie ein Begriff.

Zuletzt war ich Geschäftsführer und CEO bei Eberspächer Nordamerika, wo ich die Gelegenheit hatte, eng mit der deutschen Zentrale zusammenzuarbeiten und dabei viel über die deutsche Kultur zu erfahren. Meine weitreichende internationale Erfahrung, gepaart mit einem entsprechenden Wissen in der Automobilbranche und den damit verbundenen Geschäftsabläufen werden in der Zukunft eine solide Grundlage bilden, um meine Ziele in der Führung und Ausrichtung von Van-Rob zu erreichen.
Ich habe kürzlich die Werke von Van-Rob in Kanada, den USA und Mexiko besucht und war vom technischen Niveau sowie vom Talent und vom Engagement unserer Mitarbeiter beeindruckt. Diese Stärken geben uns die Möglichkeit, unseren jetzt schon guten Ruf in der Automobilbranche zu verbessern und weiter auf den Beziehungen zu unseren Kunden aufzubauen.

Um Van-Rob als branchenführendes Unternehmen zu etablieren, werde ich mich zunächst auf Optimierung von Betriebsabläufen, die Durchführung von Programmanläufen und das weitere Wachstum unserer Produktpalette durch neue Technologien bei Produkten und Prozessen konzentrieren. Angesichts des gegenwärtigen Wirtschaftsklimas müssen wir außerdem unseren Schwerpunkt und unsere gemeinsamen Ziele darauf ausrichten, weltweit wettbewerbsfähig zu sein. Dies kann nur durch herausragende Produktivität, Qualität und Kundenbeziehungen erreicht werden.

Ich bin der Überzeugung, dass Van-Rob großes Potential hat, und ich bin zuversichtlich, dass wir unsere Ziele durch Teamarbeit und das gemeinsame Streben nach optimalen Vorgehensweisen erreichen werden. Ich freue mich auf die neuen Herausforderungen und Chancen in der Zusammenarbeit unserer Teams bei KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob.

Dennis Berry

Automotive Center Südwestfalen geht an den Start

Über 20 Mio. Euro Investition in neues Leichtbauzentrum

Die Fachwelt ist sich einig, dass auch in Zukunft die Automobilzulieferer den Wertschöpfungsanteil in der Zusammenarbeit mit den Automobilherstellern steigern. Damit verbunden steigt auch der Anteil der zunehmenden Entwicklungstätigkeiten (siehe Abbildung 1).

Um auf dem Gebiet des automobilen Leichtbaus auch in Zukunft der richtige Partner für die Automobilindustrie zu sein, wurde im Frühjahr 2011 das Automotive Center Südwestfalen gegründet. Ziel der Gesellschaft ist die Entwicklung hybrider Produkte unter Verwendung multimaterieller Werkstoffe aus Stahl, Aluminium und Kunststoff sowie die Entwicklung serienreifer Vorprozessanwendungen unter Berücksichtigung der Fertigungstechnologien Umformen, Fügen und Oberfläche mit Prüftechnik und Test.

Zu den Gesellschaftern gehören südwestfälische Automobilzulieferer, die Universität Siegen, die Fachhochschule Südwestfalen sowie der Kreis Olpe und die Stadt Attendorn.

Neben KIRCHHOFF Automotive, EJOT, CD Wälzholz, der LEWA Attendorn, Gedia, Fara und dem VIA Verbund ist auch der Trägerverein des Automotive Center Südwestfalen ein Gesellschafter. Im Trägerverein haben inzwischen fast 100 Unternehmen aus der Region ihre Interessen gebündelt.

Die Organisation der Gesellschaft mit dem Leistungsprogramm (siehe Infokasten) sieht vor, dass die Verbindung zwischen Wissenschaft und Wirtschaft von einem Direktorium der Hochschulprofessoren, wie in Abbildung 2 gezeigt, gebildet wird.

Mit einem Investitionsvolumen von über 20 Mio. Euro soll das ACS zu einem führenden internationalen Entwicklungspartner für den wirtschaftlichen und innovativen Leichtbau in der Automobilindustrie werden.

Arndt G. Kirchhoff

Leistungsprogramm

- **Technologiemanagement:** Konstruieren und Berechnen von Produktkonzepten
- **Innovationsmanagement:** Konzipieren und Auslegung von Produktionskonzepten
- **Qualifizierung:** Analysieren und Abbilden von Werkstoffen
- **Wissensvermittlung:** Prüfung von Produkteigenschaften (Testing)
- **Fördermanagement:** Validierung von Prozessen auch mit Prototypen

In singulären oder gemeinschaftlichen Projekten, gefördert oder nicht.

Steigende Wertschöpfungs- und Entwicklungsanteile bei den Zulieferern

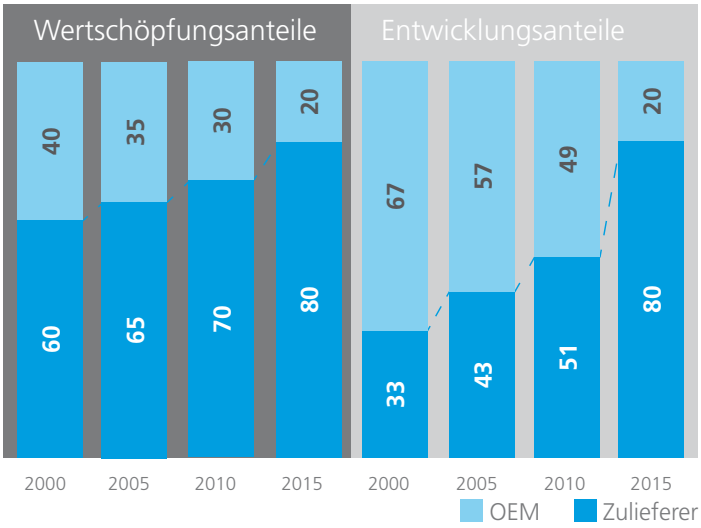


Abbildung 1: Alle Stufen der Zulieferkette werden ihre Entwicklungsaufwendungen steigern / Quelle: Zukunftsstudie zur Wettbewerbsfähigkeit der Automobilzulieferindustrie in Südwestfalen 2015

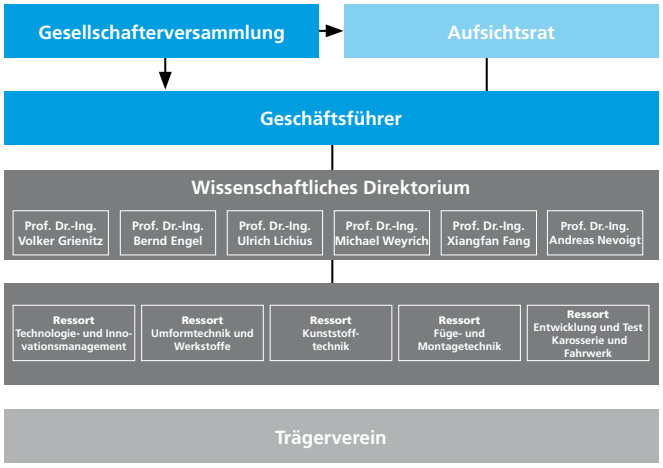


Abbildung 2

Einführung von SAP bei Van-Rob

Aurora. Eine gemeinsame Datenbankplattform für das gesamte Unternehmen und unsere Kunden

Nach der kürzlich erfolgten Fusion von KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob ist es eine unserer Prioritäten, für vielfältige Anwendungen in unseren Niederlassungen und bei unseren Kunden eine gemeinsame Datenbank einzuführen.

SAP – Systeme Anwendungen Produkte – wurde 1972 von fünf ehemaligen IBM-Mitarbeitern in Mannheim gegründet. Heute ist es das weltgrößte Unternehmen für unternehmensübergreifende Software und der weltweit viertgrößte unabhängige Software-Anbieter insgesamt. Unser SAP-Integrationsprojekt ist eine große Investition, die dem gesamten Unternehmen und unseren Kunden langfristige Vorteile bieten wird.

Wir sind gut gestartet! Vom 19. bis 30. September 2011 nahmen 30 Mitarbeiter von Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive in der Hauptniederlassung von Van-Rob im kanadischen Aurora an einer SAP-Schulung teil. Es handelte sich um eines von vierzehn Integrationsprojekten mit geplantem Abschlusstermin. Die eingeführten SAP-Module umfassten Finanzen, Controlling, Anlagenrechnung, Materialwirtschaft und Vermögensverwaltung. Unsere erste Einführungsveranstaltung fand im Mai in Verbindung mit einem Austauschworkshop und einer Veranstaltung zu Prinzipien des Controlling statt. Die Integrationsschulung war nicht nur für die Standardisierung der Rechnungsstellung und des Controlling innerhalb der Gruppen wichtig, sondern war auch für die Zusammenführung der Mitarbeiter, den Teamgeist und die Kommunikation innerhalb von KIRCHHOFF Automotive und Van-Rob von großer Bedeutung.

Die Schulung war erfolgreich und fand großartiges Feedback aus beiden Gruppen. Unser nächster Schritt wird die Durchführung von Massendatentests und Benutzerschulungen sein. Der angestrebte Einführungstermin ist der 1. Januar 2012! Wenn wir als Team zusammenarbeiten, können wir auf dieser Grundlage erfolgreich sein.

Catherine Gill Rey / Claudia Heutelbeck

Die Teilnehmer der SAP-Schulung von Van-Rob und KIRCHHOFF Automotive

KAPS 5-S Workshop in Mielec: vorher

– nachher

KAPS III: Workshops verändern die Werke

KAPS in elf europäischen Werken erfolgreich gestartet

Titelseite KAPS NEWS

Nur 11 Monate nach dem Start im Iserlohner Werk ist das KIRCHHOFF Automotive Produktionssystem in allen wichtigen europäischen Standorten eingeführt. Den Abschluss der Roll Out Phase bildeten im August die beiden Standorte in Portugal.

Was aber genau macht das KAPS so wertvoll für die einzelnen Standorte und wie lässt sich mit seiner Hilfe eine nachhaltige Veränderung erzielen?
Neben dem Aufbau von personellen Ressourcen in den Werken und im zentralen KAPS Office sind es vor allem die Werksvisionen, die während der Roll-Out Phasen gemeinsam mit dem lokalen Management erarbeitet wurden. Value-Stream-Analyse und Value-Stream-Design sind dabei die wichtigsten Hilfsmittel aus dem KAPS Methoden-Baukasten. Verschwendung wird sichtbar gemacht und in der Folge mit Hilfe unterschiedlicher, standardisierter Workshops, in denen weitere Werkzeuge aus dem KAPS Methoden-Baukasten zur Anwendung kommen, Stück für Stück reduziert. Bis das endgültige Value-Stream-Design umgesetzt ist, können dabei mehrere Monate vergehen.

In den Werken werden die Workshops von den besonders geschulten KAPS Experten geleitet. Die Teilnehmer aus allen wichtigen Betriebsbereichen sind für die Dauer von zwei Wochen vollständig von ihrem Tagesgeschäft freigestellt. Dies schafft ausreichend Kapazität, um Verbesserungen mit den Mitarbeitern zu erarbeiten, zu diskutieren, zu testen und umzusetzen. In vielen Fällen machen dabei vor allem die Vorgesetzten, bis hinauf zum Geschäftsführer, wertvolle Erfahrungen über die täglichen kleinen und großen Hindernisse auf dem Weg zum effizienten Unternehmen.

KAPS 5-S Workshop in Portugal: vorher

– nachher

Die Ergebnisse der Workshops werden in einer standardisierten Abschlusspräsentation festgehalten und allen anderen Werken zugänglich gemacht.

In diesem Jahr werden in allen Werken insgesamt ca. 150 KAPS Workshops durchgeführt. Die Themen reichen dabei von den KAPS Basic Tools, wie 5-S (Ordnung-Sauberkeit-Standardisierung), SMED (schneller Werkzeugwechsel) oder TPM (optimierte Instandhaltung) bis hin zu komplexen logistischen Prozessveränderungen. Die Einführung von zentralen Supermärkten und Milkrun-Routenplanungen zur optimalen Materialversorgung in der Fertigung werden bei weiteren Workshops in 2012 eine zentrale Rolle spielen. Das notwendige Know-How wird für alle Werke über das zentrale KAPS Office bereitgestellt.

Neben dem Austausch der Workshop Ergebnisse innerhalb der gesamten KAPS Organisation der beteiligten Werke wurden darüber hinaus zur gruppenweiten Verbreitung von interessanten Ergebnissen oder wichtigen Neuigkeiten rund um das Thema KAPS im Frühjahr die KAPS NEWS gestartet. Dieser Flyer wird in die jeweilige Landessprache übersetzt und dann an alle Mitarbeiter verteilt. Er wird zukünftig drei- bis viermal pro Jahr erscheinen.

Best Practise Sharing und ein strukturierter Informationsfluss unterstützen somit die lokalen KAPS Aktivitäten und die LEAN-Transformation.

Stefan Leitzgen

Ford Q1 Zulieferer Award

Höchste Auszeichnung von Ford für hervorragende Produktqualität

Am 08. Juni 2011 wurde KIRCHHOFF Automotive mit seinem Kooperationspartner Gestamp Hardtec der „Q1-Award" durch Harald Plewe, Supplier Technical Assistant Ford, in einer feierlichen Runde überreicht.

Bei der Q1-Prämierung handelt sich um die höchste Auszeichnung, die Ford an seine Lieferanten vergibt. Mit dieser Auszeichnung bescheinigte der amerikanische Automobilhersteller Ford KIRCHHOFF Automotive, in Verbindung mit seinem Partner Gestamp Hardtec, herausragende Leistungen bei der Qualität seiner Produkte, Zuverlässigkeit, Kundenorientierung und Service.

Freuen sich über den Q1-Award V.l.n.r.: Robert Nordlund, Fa. Gestamp Hardtech; Frank Buchholzki, Operations Director KIRCHHOFF Automotive; Benjamin Henrich, Quality Manager KIRCHHOFF Automotive; Per Asplund, Fa. Gestamp Hardtech; Peter Kluge, Quality Manager KIRCHHOFF Automotive; Harald Plewe, Supplier Technical Assistant Ford

Die Empfänger der Auszeichnung sehen in ihr die Verpflichtung, die Qualitätsperformance ständig zu verbessern. Um den Q1-Status aufrecht zu erhalten, muss der geleistete Standard jährlich neu nachgewiesen werden.

Die Auszeichnung, die zum zweiten Mal an KIRCHHOFF Automotive verliehen wurde, ist der Erfolg aller Mitarbeiter, die mit ihren täglichen Leistungen diesen Qualitätsstatus ermöglicht haben.

Benjamin Henrich

V.l.n.r.:
Frank Buchholzki, Peter Kluge und Harald Plewe mit der Q1-Fahne

Verhandlungstraining für Einkäufer

Letterkenny. Neues Schulungskonzept mit internationalem Charakter

Teilnehmer KIRCHHOFF Automotive v.l.n.r.: Pawel Nosko (Polen), Waldemar Wieczorek (Deutschland), José Pinto (Portugal), Padraig Coyle (Irland), Patrick Tautz (Deutschland), Jason King (Irland), Alexandra Metzger (Trainerin, Fa. KeSch), Simone Cremer (Deutschland), Ildiko Izing (Ungarn), Uwe Kittling (WITTE Werkzeuge, Deutschland), nicht im Bild: Sean McDermott, Managing Director KIRCHHOFF Ireland

Zehn Einkäufer/-innen und Einkaufsleiter/-innen von KIRCHHOFF Automotive und WITTE Werkzeuge aus sechs Ländern trafen sich im Frühjahr dieses Jahres in Letterkenny (Irland) zum *„Verhandlungstraining für Einkäufer“*.

Entwickelt und organisiert wurde das erste Inhouse-Seminar dieser Art bei KIRCHHOFF Automotive von Klaus Lawory (Group Purchasing Director) mit Unterstützung von Heiko Aland (Human Resources Development). Mit Alexandra Metzger (Fa. KeSch) konnte eine sehr erfahrene und professionelle Seminarleiterin gewonnen werden, die den Teilnehmern viel Wissen vermittelte und in diversen Verhandlungssituationen einiges abverlangte.

Der Schwerpunkt des dreitägigen Seminars lag auf Rollenspielen, in denen verschiedene Einkaufsverhandlungen zu meistern waren. Die per Videokamera aufgezeichneten Gesprächssituationen wurden anschließend von den Teilnehmern und der Seminarleiterin analysiert. So wurden Strategien und Verhaltensweisen ausgearbeitet, mit denen in Zukunft noch erfolgreichere Verhandlungsergebnisse erzielt werden können.

Das Training hatte bewusst einen sehr internationalen und interkulturellen Charakter, welcher die immer globalere Ausrichtung der Beschaffungsorganisation und -aktivitäten bei KIRCHHOFF Automotive unterstreicht.

Das Feedback der Teilnehmer war sehr positiv. Patrick Tautz, Einkäufer im Gruppeneinkauf Kaufteile, lobte die Veranstaltung: *„Es wurde ein hervorragendes Schulungskonzept entwickelt, welches mit vielen praxisrelevanten Themengebieten glänzen konnte.“*

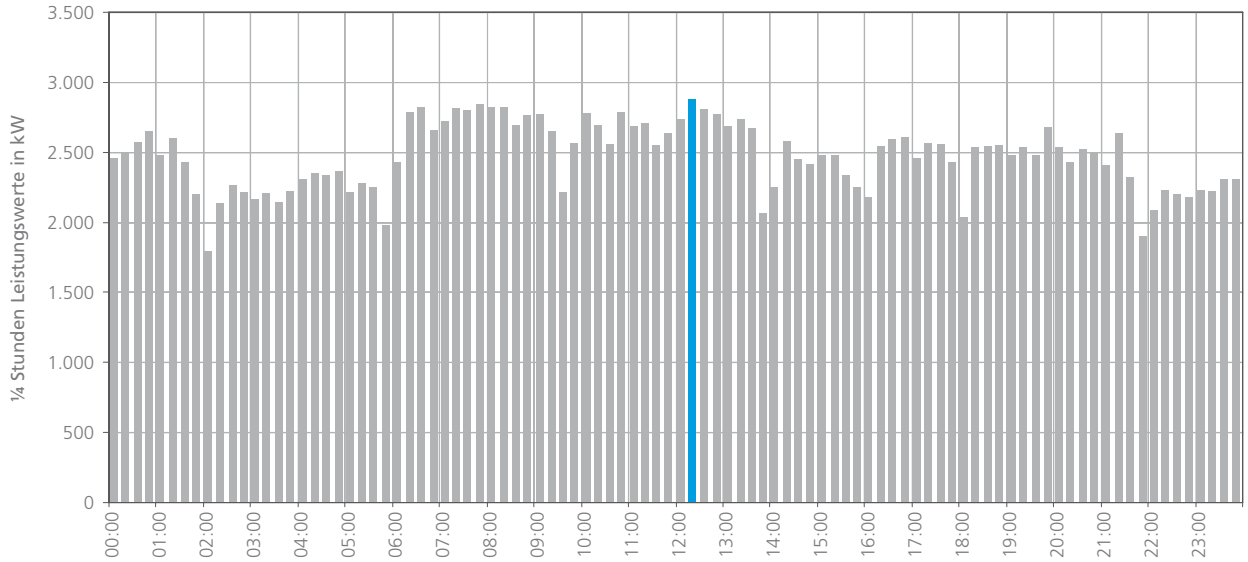
Äußerst zufrieden zeigten sich die Teilnehmer auch mit der perfekten Organisation der Veranstaltung vor Ort in Letterkenny durch Padraig Coyle (Purchasing Manager KIRCHHOFF Ireland).

Aufgrund der positiven Resonanz laufen bereits die Vorbereitungen für das nächste Verhandlungstraining für Einkäufer für das Frühjahr 2012. Natürlich wieder in Letterkenny.

Klaus Lawory

Einsparung von Energie wird zentrales Thema

KIRCHHOFF Automotive führt Energiemanagementsystem ein



KIRCHHOFF Iserlohn. Tag mit der höchsten Monatsleistungsspitze am Donnerstag, 06. Oktober 2011.
Tageshöchstleistung: 2.872 kW (12:15-12:30) Tagesstrombezug: 59.307kWh

Lastspitzen können herausgefiltert werden und durch Stilllegen von nicht benötigten Stromverbrauchern gesenkt werden.

Die zunehmende Automatisierung innerhalb der Produktionsprozesse erhöht den Energieverbrauch in Unternehmen – so auch bei KIRCHHOFF Automotive. Hier liegt der Energiekostenanteil gemessen am Umsatz zwischen 1% und 2%. Da die Beschaffungskosten für Energie schon jetzt sehr hoch sind und mit einem Rückgang zukünftig kaum zu rechnen ist, stellen die Energiekosten einen nicht zu unterschätzenden Kostenfaktor innerhalb der Produktkalkulation dar.

Um dennoch den Einfluss der Energiekosten auf die Produktpreise zu reduzieren, hat KIRCHHOFF Automotive ein strukturiertes Energiemanagementsystem aufgebaut. Basis für dieses System bildet die permanente Erfassung und Auswertung der Energieverbräuche der größten Verbraucher in der Produktion. Hierbei werden alle relevanten Energiearten – Strom, Wasser, Gas und Druckluft – betrachtet. Über Transformatoren und die aufgeschalteten Verbraucher wurde abhängig vom Energieverbrauch ein Messstellenkonzept erarbeitet: Jeder relevante Verbraucher ist nun mit einem Energiezähler ausgestattet, welcher in einem 15-Minuten-Takt die Verbrauchsinformationen an einen zentralen Datenserver sendet. Diese Daten können über eine spezielle Software ausgewertet und visualisiert werden. Die Daten werden ferner mit Werten wie Zeit, produzierte Menge, produzierte Artikel oder Gesamtverbräuchen verglichen.

Durch die Auswertung dieser Informationen können nun konkrete Maßnahmen abgeleitet werden, um Energie einzusparen. Diese können organisatorischer Art sein, z.B. Optimierung der Produktionsreihenfolge, Abschalten bestimmter Anlagen zu bestimmten Zeiten oder Verteilung der Produktion über die Schichten. Auch technische Optimierungen zur Einsparung von Energie sind umsetzbar: Beispielsweise kann der Einsatz bestimmter Module zur Trennung von Steuerung und Verbraucher an Roboterschweißanlagen den Stand-By-Verbrauch erheblich reduzieren.

Neues System Themenschwerpunkt bei erfolgreicher Umweltzertifizierung

Schon im Mai war das neue Energiemanagementsystem Themenschwerpunkt der Umweltzertifizierungen nach ISO14001 und EMAS[1]. An allen deutschen Standorten nahmen die Auditoren das Umweltmanagementsystem unter die Lupe und zeigten sich vom neuen System besonders begeistert.

So viel Praxisnähe in der Umsetzung eines Konzepts hatte man in natura noch nicht gesehen. Die Standorte Saarwellingen und Attendorn setzten positive Akzente durch innovative Energieprojekte, wie z.B. die Optimierung des Druckluftnetzes durch den Einsatz zeitgemäßer Kompressoren. Der Standort Attendorn hat auch bei der strengsten Umweltprüfung EMAS III Validierung erfolgreich abgeschnitten.

Mit dieser Validierung der europäischen Union wird das Vorhandensein eines Energiemanagements in unserem Unternehmen bestätigt. Dies ist für uns von großer Wichtigkeit, da der nachhaltige Einsatz für den Schutz der Umwelt erklärtes Unternehmensziel von KIRCHHOFF Automotive ist. Eine neue Umwelterklärung für den Standort Attendorn wurde zusammen mit der EMAS III Validierung erstellt und ist auf der Internetseite der KIRCHHOFF Gruppe einsehbar. Am Standort Iserlohn wurde im Juni zusätzlich das Arbeitsschutzaudit nach OHSAS[2] 18001:2007 ohne Abweichungen bestanden.

Wir freuen uns über das positive Abschneiden bei den Prüfungen und danken allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für Ihre Unterstützung!

Frank Buchholzki / Uwe Suchland

[1] Gemeinschaftssystem der Europäischen Union für Umweltmanagment und Umweltbetriebsprüfung

[2] Arbeitsschutzmanagement-System zur Prävention von Arbeitsunfällen

EM-Feeling im Attendorner Hansastadion

Mannschaft aus Gliwice gewinnt Fußballeuropameisterschaft der KIRCHHOFF Gruppe

So sehen Sieger aus: Das Team von KIRCHHOFF Polska in Gliwice hat das internationale Fußballturnier der KIRCHHOFF Gruppe gewonnen.

15 Fußballmannschaften aus neun europäischen Ländern sind am Samstag, dem 18. Juni 2011 im Attendorner Hansastadion zu einem ganz besonderen Fußballturnier angetreten: Alle Spieler sind Mitarbeiter der KIRCHHOFF Gruppe.

Vom Staplerfahrer bis zum Abteilungsleiter waren Mitarbeiter aller Bereiche in den Teams vertreten und traten gemeinsam für ein Ziel an: Den KIRCHHOFF Cup mit nach Hause zu nehmen. Nachdem dies dreimal in Folge den Kollegen von KIRCHHOFF Automotive Portugal gelungen war, ging nun die Mannschaft aus Gliwice in Polen als strahlender Sieger hervor. Die Osteuropäer setzten sich mit 1:0 gegen das Team aus Iserlohn durch.

Arndt G. Kirchhoff lobte besonders die faire Spielweise: *„Wir haben sehr gute Spiele gesehen mit wenig Verletzungen. Ich freue mich darüber, dass alle darauf Wert gelegt haben, fair Fußball zu spielen."*

Die Schiedsrichter wählten die Mannschaft aus Letterkenny (Irland) zum fairsten Team.

Anschließend erhielt jedes der 15 Teams einen Pokal. *„In unserem Unternehmen ist jede Mannschaft ein Gewinner"*, betonte CEO Arndt G. Kirchhoff unter dem Applaus der Teams und der rund 600 Gäste aus der KIRCHHOFF Belegschaft.

Info

Das KIRCHHOFF Fußballturnier fand zum ersten Mal 2002 in Iserlohn statt.
Seit 2007 beteiligen sich neben KIRCHHOFF Automotive Teams auch regelmäßig Mannschaften der FAUN Gruppe.
Das Turnier wird immer an einem anderen KIRCHHOFF Standort ausgetragen und ist innerhalb der Belegschaft sehr beliebt.

Finale: KIRCHHOFF Automotive Iserlohn gegen KIRCHHOFF Polska (Gliwice).

V.l.n.r.: Joachim Fricke, Peter van Schaik, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Janusz Sobon

„Wann sonst hat man einmal die Gelegenheit, die Kollegen aus Ungarn, Irland oder Portugal zu treffen? Dieses Fußballturnier ist eine schöne Gelegenheit, Gemeinschaft zu erfahren und andere Standorte der KIRCHHOFF Gruppe kennen zu lernen. Es macht einfach Spaß, sich auf eine faire Art und Weise mit den ausländischen Kollegen zu messen“, stellt Waldemar Wieczorek heraus. Der Einkäufer von KIRCHHOFF Automotive in Attendorn hat bereits zum vierten Mal beim Turnier mitgespielt.

Auch Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff betont die hervorragende Qualität der Spiele: *„Hier werden Fußballspiele auf hohem Niveau ausgetragen.“*

Zwischen den einzelnen Spielen fanden Showeinlagen wie eine Tanzvorführung der Regimentstöchter Attendorn statt; für die Kinder wurde ein buntes Programm aus Spielmobil, Schminken und Hüpfburg angeboten.

Nach der Siegerehrung feierten Spieler und Zuschauer noch gemeinsam bis in die Abendstunden. Dabei war die deutliche Verbundenheit der Spieler mit der KIRCHHOFF Gruppe und den Kollegen aus anderen Standorten zu spüren.

Eva Rademacher

Gute Stimmung auch unter den Zuschauern.

„Sehen und gesehen werden“

Iserlohn. Schaulaufen auf den Berufsmessen

Berufsmessen sind eine gute Plattform, künftige Absolventinnen und Absolventen auf sich aufmerksam zu machen und erstmals mit ihnen in Kontakt zu treten. Die Devise „Sehen und gesehen werden“ greift sicherlich, wenn man etwas Besonderes dabei hat.

Dieses „Besondere“ wurde erstmals beim Jahrestreffen der VDI-Initiative „Sachen machen“ bei dem diesjährigen Gastgeber, der Fa. Dornbracht in Iserlohn, präsentiert. Ein Unternehmensvideo sowie ein Berufsbildvideo, eigens von Auszubildenden gedreht: *„Wie können sich Unternehmen als attraktive Arbeitgeber positionieren”*, lautete eine der Kernfragen der Gesprächsrunden. KIRCHHOFF Automotive setzt auf zielgruppengerechte, aber authentische Kommunikation, und das kommt gut an.

Die Unternehmensvideos wirken auf den Berufsmessen meist als „Eye-Catcher“, wecken Neugier und ermöglichen es, potenziellen Interessenten, innerhalb kürzester Zeit einen ersten Eindruck über das Unternehmen KIRCHHOFF Automotive sowie ggf. das Berufsbild zu gewinnen. Einer der ersten

„KIRCHHOFF Azubis go for Hollywood" beim Jahrestreffen der VDI-Initiative „Sachen machen" beim Gastgeber Dornbracht in Iserlohn, v.l.n.r.: Ampdoulkerim Souleiman, Adrian Beck und Miriam Graetz

Eindrücke bleibt meist: ***„Die machen etwas anders."*** Die erste Scheu ist daher schnell vergessen und die Videos stellen ein dankbares Thema dar, um die ersten Kontakte mit uns zu knüpfen.

Um künftige Potentialträger zu entdecken, die in Zukunft mit uns gemeinsam „etwas anders machen", präsentieren wir uns auf diversen Berufs-, Hochschul- und Karrieremessen. Dazu zählen der Karrieretag der Fachhochschule Südwestfalen in Soest, die Berufsmesse in Olpe und regionale Hochschulmessen. Im Fall des VDI Tages war es anders. Diesmal wurden wir gefunden und gebeten unser Ausbildungskonzept vorzustellen, was uns sehr freut. Die Nachfrage bei Berufsmessen und durch Fachforen versetzt uns in die glückliche Lage zu wissen, dass wir gesehen werden und uns sehen lassen können – auch bei den kommenden Generationen.

Heiko Aland

Zusammen starten wir durch

Einführungstage zum Start der Ausbildung bei KIRCHHOFF Automotive

„Spinnennetz". Während der Einführungstage wurde den Auszubildenden schnell eines deutlich: Im Team kann man einiges bewegen.

Am 5. September 2011 ging es wieder los. Pünktlich um 8 Uhr starteten die Auszubildenden aller Standorte ihre Berufsausbildung: Insgesamt 30 Azubis mit zwölf verschiedenen Berufsbildern aus den Standorten Attendorn, Iserlohn und Hagen. Wie auch im letzten Jahr standen das gegenseitige Kennenlernen und die Vermittlung wichtiger unternehmensspezifischer Informationen und Erwartungen an den beiden Tagen im Vordergrund.

Der erste Tag fand unter dem Motto „Stadt, Land, Fluss" statt: Nach der ersten Begrüßung ging es zu Fuß Richtung Biggesee. Mit dem Schiff wurde Fahrt zum Gelände des CJD Olpe aufgenommen und unterwegs die Gelegenheit genutzt, sich besser kennenzulernen. Während der Fahrt rauchten die Köpfe über die Formulierung von Fragen an Arndt G. Kirchhoff, der für den Abend angekündigt war.

Mit spezifischen Übungen und gemeinsamen Erlebnissen rückten die Auszubildenden merklich zusammen und absolvierten souverän ihre Aufgaben am Kletterturm. Alle stellten ihre Zusammenarbeit und Teamfähigkeit unter Beweis.

Abgerundet wurde der Abend durch das gemeinsame Abendessen im Haus Nordhelle mit Arndt G. Kirchhoff. Er nutzte die Gelegenheit die jungen Kolleginnen und Kollegen kennenzulernen, aber auch um (fast) alle Fragen zu beantworten und aus seinem Alltag zu berichten.

Der zweite Tag war Informationen und der persönlichen Vorbereitung auf die Ausbildungszeit gewidmet: Die Auszubildenden präsentierten gegenseitig ihre Berufe und erarbeiteten sich Besonderheiten, die jeder Ausbildungsberuf mit sich bringt. Deutlich wurde allen, wie der individuelle Beitrag für eine erfolgreiche Ausbildung aussehen könnte.

Nach Meinung der neuen Kolleginnen und Kollegen waren die beiden Tage in Kombination mit den anschließenden Projekttagen, die alle in der Lehrwerkstatt absolvierten, ein toller Einstieg in das Berufsleben. Wir freuen uns, dass es allen gefallen hat und planen bereits für das nächste Jahr...

Heiko Aland

„Gruppenfoto Kletterturm": Die Attendorner und Iserlohner Auszubildenden lernten während der Einführungstage ihre neuen Kolleginnen und Kollegen, aber auch die auf sie zukommenden Anforderungen kennen.

„Das sind ja unsere Teile!“

Köln. Ford Werksbesichtigung der Auszubildenden und Studenten

Über 60 Attendorner und Iserlohner Auszubildende und Studenten hatten Gelegenheit, die Produktion bei unserem Kunden Ford kennen zu lernen.

Am 13. Juli starteten die Auszubildenden aus Iserlohn und Attendorn zur Werksbesichtigung der Automobilproduktion bei Ford in Köln. Mit dabei waren unter anderem einige unserer Studenten, die die Gelegenheit wahrnahmen, unsere Entwicklungen und Produkte am fertigen Produkt zu sehen.

Vor Ort wurden die zwei Gruppen vom Besucherdienst in Empfang genommen und nach einer kleinen Einführung startete die Betriebsbesichtigung. Anders als bei KIRCHHOFF Automotive wurden die Auszubildenden bei Ford mit einem kleinen Zug durch den Betrieb gefahren. Bei einem Gesamtgelände von 1.544.700 m², welches einer Fläche von 210 Fußballfeldern entspricht, war die Besichtigung per Zug ganz zur Freude aller Auszubildenden und Studenten. Gemütlich ließen sich so neben der Motoren- und Getriebefertigung auch die komplette Fertigung von Fiesta und Fusion live erleben: vom ersten kleinen Bauteil, über die Komponentenbestückung, bis hin zur Komplettierung des endgültigen Fahrzeuges – und das sind bei einer Tagesproduktion von 1.900 Fiesta nicht wenige Teile. Die Auszubildenden und Studenten konnten somit die gesamte Prozesskette verfolgen.

Nicht nur die Größe des Produktionswerkes und die vollautomatisierten Prozesse beeindruckten alle Teilnehmer. Besonders aufmerksam wurden alle, als ein Auszubildender einen „Bumper“ aus der KIRCHHOFF Automotive Produktion entdeckte: *„Das sind ja unsere Teile!“*

Jährlich wird den Auszubildenden und Studenten beider Werke ermöglicht, Produktionsabläufe anderer Unternehmen kennen zu lernen und über den eigenen Tellerrand blicken zu können. Die Resonanz war durchgehend positiv und die nächste Fahrt ist schon geplant.

Heiko Aland

Ford Fiesta Bumper

In der Lehrwerkstatt von KIRCHHOFF Automotive in Attendorn können Schüler Praxis hautnah erleben. Voll bei der Sache v.l.n.r.: Jannik Isphording, Nico Martini und Maximilian Glingener

Mehr als nur mal „Hallo“ sagen

Attendorn/Iserlohn. Schulkontakte und Aktionen

Jannik Isphording (r.) holt sich Tipps vom Fachmann, Auszubildender Tobias Wlochowicz (l.).

Kontakte sind wie zarte Pflanzen, die gehegt und gepflegt werden möchten. Sie blühen nicht von heute auf morgen. Man muss ihnen viel Zeit und Aufmerksamkeit schenken.

Ebenso verhält es sich mit den Schulkontakten. Um den möglichen Nachwuchs zu erreichen ist es wichtig, nicht nur mit Schulen im Dialog zu stehen, sondern die Schülerinnen und Schüler auf ihrem Weg in das Berufsleben aktiv zu unterstützen und zu begleiten.

(Schnupper-)Praktika, regelmäßige Betriebsbesichtigungen und der regelmäßige Kontakt durch die Schulpatenschaften führen die Jugendlichen frühzeitig an die Berufswelt heran.

Stark nachgefragt ist der von uns angebotene Technikunterricht. Dabei vermitteln unsere Kolleginnen und Kollegen den Schülerinnen und Schülern die theoretischen Inhalte von Physik und Technik im Klassenzimmer.

Doch bei der Theorie bleibt es nicht. Die praktische Umsetzung erfahren sie dann bei uns in der Lehrwerkstatt und können das eben Gelernte direkt in die Praxis umsetzen.

Zudem besuchen uns regelmäßig die Technik Klasse der St.-Ursula Realschule Attendorn sowie die Mädchen der Hauptschule Attendorn, um ihr handwerkliches Geschick zu testen und zu verbessern. Einmal in der Woche arbeiten sie an ihrem persönlichen Werkstück und feilen, bohren und schleifen was das Zeug hält, bis sie am Ende stolz ihr fertiges Produkt in den Händen halten können.

Heiko Aland

„Spieglein, Spieglein an der Wand, wer sagt mir, was ich wirklich kann?“

Attendorn. Workshop zur Berufswahlorientierung am St.-Ursula-Gymnasium

Beruf ist nicht gleich Beruf und Bewerbungsmappe ist nicht gleich Bewerbungsmappe. Vieles gilt es zu beachten, wenn man den ersten Schritt in das Berufsleben setzen möchte. Eine Woche lang beschäftigten sich die Schülerinnen und Schüler des St.-Ursula-Gymnasiums in Attendorn hiermit im Rahmen der Projektwoche zur Berufsorientierung. Zu den Themen „Berufswahl“ und „Bewerbungen schreiben“ gab es wertvolle Hilfestellung von KIRCHHOFF Automotive.

Die Projektwoche startete mit dem Thema *„Welcher Beruf passt zu mir?“*. Um die Schülerinnen und Schüler der Jahrgangsstufe 9 des St.-Ursula-Gymnasiums an die Berufswahl heranzuführen, führten Tatjana Schutte und Miriam Graetz, beide tätig im Bereich Personalentwicklung / -marketing / Ausbildung, zusammen mit den Gymnasiasten einen praxisnahen „Workshop zur Berufsorientierung“ durch. Ziel des Workshops war es, die tatsächlichen Unterschiede und Anforderungen der verschiedenen Berufe sichtbar zu machen.

In diesem Workshop zum „mitmachen und anfassen“ wurden mit viel Kreppband, Karten und Stiften zunächst wissenschaftliche Modelle stark vereinfacht, sodass sich die Neuntklässler die verschiedenen Merkmale selbst erarbeiten und praktisch kategorisieren konnten. Auf einmal wurde sichtbar, dass z.B. eine Medizinisch-technische-Assistenz (MTA) nicht den ganzen Tag Kontakt zu den Patienten hat, sondern auch viel selbstständiges Arbeiten verlangt wird; oder ein Maschinenbauingenieur durchaus den Spagat zwischen Teamarbeit und selbstständiger Kreativität schaffen muss.

Zum Ende der Veranstaltungen hatten sich alle Schülerinnen und Schüler ein Modell erarbeitet, mit dem sie in der Lage sind, Berufscharakteristika zu identifizieren und diese mit ihren Interessen und Neigungen abzugleichen um ihre berufliche Entwicklung besser im Blick zu behalten.

Dirk Schütz, Personalbeschaffung KIRCHHOFF Automotive, stand den Gymnasiasten mit Rat und Tat rund um das Thema Bewerbungen kompetent zur Seite. Fragen wie *„Brauche ich ein Deckblatt?“*, *„Wie gestalte ich den Lebenslauf?“* und *„Welche Bescheinigungen gehören mit in die Bewerbungsmappe?“* wurden von ihm beantwortet.

Den Abschluss der Projektwoche bildete eine Betriebsbesichtigung bei KIRCHHOFF Automotive in Attendorn. Nachdem sich die Mädchen und Jungs bereits während der Woche intensiv mit unserem Unternehmen beschäftigt hatten, konnten sie nun selbst einen Blick hinter die Kulissen werfen und im direkten Austausch mit unseren technisch-gewerblichen Auszubildenden auch ausbildungsübergreifende Themen ansprechen. Dabei beeindruckten unsere Auszubildenden mit ihrem Wissen. Mal ehrlich: *Hätten Sie aus dem Stehgreif gewusst, wie viele Tonnen Material pro Monat verarbeitet werden?*

Heiko Aland

„In Aktion“ (l.):
Welcher Beruf passt zu welchen Merkmalen? – Die Zuordnung war nicht immer ganz einfach, doch es wurde diskutiert, bis tatsächlich die Lösung gemeinsam gefunden wurde.

„Gruppenfoto“ (r.):
Zu welchen Merkmalen und welchen Anforderungen passt welcher Beruf? – Die Schülerinnen und Schüler der Jahrgangsstufe 9 des St.-Ursula-Gymnasiums in Attendorn fanden es mit Unterstützung von Miriam Graetz (M.) heraus.

KiCoKids nimmt volle Fahrt auf

Attendorn. Eröffnung der ersten Betriebskindertagesstätte im Kreis Olpe

Große Freude über die Eröffnung der Betriebskindertagesstätte, v.l.n.r.: Melanie Höffer (Leiterin KiCoKids), Arndt G. Kirchhoff, Eva Kirchhoff und Dieter Sander (CJD Olpe)

Am 06. Oktober 2011 war es endlich soweit: Bei KIRCHHOFF Automotive Deutschland wurde die hauseigene Kindertagesstätte KiCoKids feierlich eröffnet. Interessierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und natürlich auch deren Kinder waren herzlich eingeladen, den Betriebskindergarten kennen zu lernen.

KIRCHHOFF Automotive Deutschland freut sich über die Eröffnung der ersten eigenen Betriebskindertagesstätte im Kreis Olpe. Zahlreiche Gäste waren zur Eröffnungsfeier nach Attendorn gekommen. Nach der Segnung durch Pfarrer Andreas Schliebener und Pastor Johannes Epkenhans überbrachte der stellvertretende Bürgermeister der Stadt Attendorn nicht nur Glückwünsche, sondern überreichte zudem ganz kindgerecht Gummibärchen.

KiCoKids ist das ganze Jahr geöffnet. Nur zwischen Weihnachten und Neujahr bleibt die Kindertagesstätte geschlossen. Um auf die Bedürfnisse unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter optimal einzugehen, sind die Öffnungszeiten an verschiedene Schicht- und Arbeitszeiten angepasst: zwischen 05:30 Uhr und 18:00 Uhr können Eltern ihren

Info

Seit dem 01. Juli hat die Betriebskindertagesstätte unter der Leitung von Melanie Höffer (CJD) täglich von 5:30 Uhr bis 18:00 Uhr geöffnet. Zehn Kinder im Alter von sieben Monaten bis drei Jahren spielen hier auf rund 200 m².

Die Einrichtung befindet sich in einem ehemaligen Einfamilienhaus, das direkt an das Betriebsgelände angrenzt. Nach umfangreichen Umbauarbeiten unter der Leitung von Eva Kirchhoff wurde daraus eine moderne Kindertagesstätte.

Auf zwei Etagen können bis zu 15 Kinder im Alter von 0-6 Jahren betreut werden. Auch das Außengelände von KiCoKids wurde kindgerecht umgestaltet.

Im Außengelände kann man toben, klettern und auch mal ausruhen. Ganz oben auf der Beliebtheitsskala stehen Bobbycar Rennen.

Nachwuchs bei KiCoKids betreuen lassen. Die Betreuungszeiten sind so flexibel, das auch eine stundenweise Betreuung oder Ferienbetreuung möglich ist. Die Beiträge richten sich nach der Betreuungszeit. Auf Wunsch können die Kinder bei KiCoKids auch verpflegt werden.

Der Träger der Betriebskindertagesstätte ist das CJD (Christliches Jugenddorf) in Olpe. Dieses stellt ausgebildetes und qualifiziertes Personal zur Betreuung der Kinder bereit. Auf die optimale und kindgerechte Betreuung wird großer Wert gelegt, zudem liegt uns die frühkindliche Bildung sehr am Herzen. Eine englischsprachige Muttersprachlerin ermöglicht eine bilinguale Betreuung – ganz zwanglos wird die englische Sprache spielerisch in den Alltag integriert.

Finanziert wird die Einrichtung fast ausschließlich durch die KIRCHHOFF Gruppe. Diese Investition zahlt sich jedoch doppelt und dreifach aus, betont Personalleiter Jürgen Dröge: *„Der Betriebskindergarten rechnet sich allein durch die Elternbeiträge natürlich nicht. Aber das ist auch gar nicht unsere Zielsetzung. Wir wollen, dass qualifizierte Mitarbeiterinnen in den Job zurückkehren, bevor wir jemand Neues anlernen müssen. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen sich im Unternehmen wohl fühlen, dann kommen sie auch gern zurück.“*

Da die derzeitige Einrichtung noch räumliche Kapazität bietet, könnte die Kindertagesstätte je nach Bedarf erweitert werden.

Auch in den anderen KIRCHHOFF Automotive Standorten wird der Bedarf an Kindertagesstätten geprüft, denn familiäre Verpflichtungen und berufliche Erfordernisse müssen miteinander vereinbart werden können.

Jürgen Dröge

Effektiv, nachhaltig und erfolgreich

Attendorn. KIRCHHOFF Automotive präsentiert sich dem russischen Botschafter als gutes Beispiel für das deutsche Mittelstandsmodell

Die Delegation während des Betriesbsrundgangs v.l.n.r.: Alexey Savinskiy, Botschaftsrat (Wirtschaft) der Russischen Föderation; Dr. Armin Vogel von FAUN; Dr. Matthias Heider (CDU), MdB; S.E. Vladimir N. Grinin, Botschafter der Russischen Föderation sowie Arndt G. Kirchhoff, Frank Buchholzki, Janusz Sobon und Armin Berthold von KIRCHHOFF Automotive

Auf Einladung des heimischen Bundestagsabgeordneten Dr. Matthias Heider besuchte der russische Botschafter S. E. Vladimir Grinin im Rahmen seines Südwestfalen-Aufenthalts im September auch KIRCHHOFF Automotive in Attendorn.

Russland stellt für die deutsche Wirtschaft und insbesondere für Automotive-Unternehmen einen interessanten und wachstumsstarken Zukunftsmarkt dar. Analysten sehen in Russland zukünftig sogar den größten Automobilmarkt Europas. Das Thema Mobilität ist hier ein Megatrend.

Arndt G. Kirchhoff erklärte, dass Russland der am schnellsten wachsende Automarkt der Welt sei, mit einem diesjährigen Absatzplus von über 50 %. Die deutsche Automobilindustrie und ihr Zulieferer investieren daher momentan kräftig in Fertigungskapazitäten in Russland. Auch KIRCHHOFF Automotive engagiert sich bereits in Russland. Vor dem Hintergrund guter Wirtschaftsbeziehungen zwischen Russland, Europa und Deutschland soll die Zusammenarbeit in Zukunft intensiviert werden.

Zur Zeit stellen die russischen Automobilproduzenten fast alle Teile für ihre Fahrzeuge noch selbst her. In Deutschland liegt die Zulieferquote bei 75 %.

Botschafter Grinin erklärte, dass der industrielle Mittelstand Deutschlands Vorbild für Russland sei. Eine wie in Deutschland seit 200 Jahren etablierte und gewachsene mittelständische Industrie fehle in Russland vollkommen.

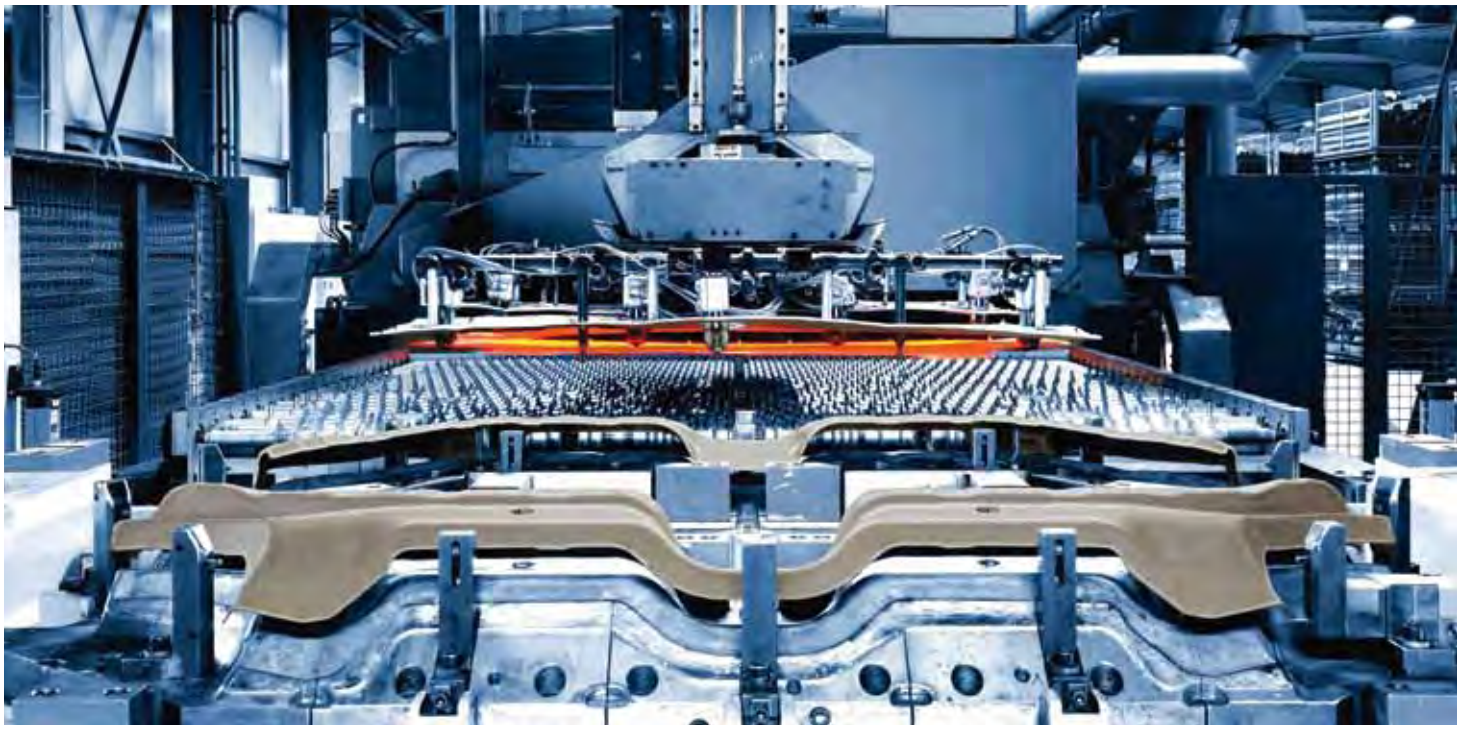
Kerstin Rinscheid

Fazit

Das Familienunternehmen KIRCHHOFF Automotive präsentierte sich während des Besuches wieder einmal als gutes Beispiel für das deutsche Mittelstandsmodell: effektiv, nachhaltig und erfolgreich.

Investitionen für den automobilen Leichtbau

Iserlohn. Ausbau der Presshärtekapazitäten



Blick in die bestehende Warmumformanlage am Standort Iserlohn

Die zweite Presshärtelinie für KIRCHHOFF Automotive ist bestellt und wird am Standort Iserlohn in Produktion gehen. Die Inbetriebnahme ist für das Frühjahr nächsten Jahres geplant. Die Bau- und Fundamentarbeiten sind bereits gestartet und werden voraussichtlich bis Ende des Jahres abgeschlossen sein.

Auch die neue Linie arbeitet im direkten Presshärteverfahren. Hier werden Platinen aus niedrig legiertem Borstahl (22MnB5) auf ca. 950°C in einem Rollenherddurchlaufofen erwärmt, im warmen Zustand umgeformt und gleichzeitig mit einer Rate von mehr als 27 K/s im Werkzeug abgekühlt. Dadurch wird das harte martensitische Gefüge im Bauteil gebildet.

Mit der zweiten Linie wird KIRCHHOFF Automotive seine Kapazitäten für pressgehärtete Komponenten um ca. 4 Mio. Teile pro Jahr erhöhen.

KIRCHHOFF Automotive folgt mit dieser Investition konsequent der Strategie hin zum automobilen Leichtbau. Die hohe Nachfrage des Markts nach extrem steifen Struktur- und sicherheitsrelevanten Bauteilen bei gleichzeitig geringem Gewicht bestätigt diese Strategie. So sind die Kapazitäten der neuen Presshärtelinie bereits zu einem großen Teil durch Neuanläufe für diverse Modelle verschiedener Fahrzeughersteller verplant.

Info

Hauptkomponenten der neuen Anlage sind:

- Platinenladestation mit vier Stellplätzen
- 35 m langer Rollenherddurchlaufofen mit verschleißarmer Antriebstechnik und Keramikrollen
- eine 12.000 kN hydraulische Presse
- SpeedFeeder für das automatische Be- und Entladen der Presse
- ein Werkzeugwechselsystem
- automatisierte Infrarot-Thermografie zur Temperaturmessung in Echtzeit
- übergeordnete Anlagensteuerung für die komplette Überwachung der Linie

Die neue Linie wird ebenfalls vorbereitet sein für die Herstellung von partiell vergüteten Bauteilen. Bei diesen im sog. Partiellen Presshärten hergestellten Teilen handelt es sich um Karosseriebauteile, die an verschiedenen Stellen unterschiedliche Festigkeiten aufweisen sollen. Hierdurch werden die Crasheigenschaften dieser Bauteile optimiert, z. B. können B-Säulen hergestellt werden, die im unteren Bereich „weicher“ gestaltet sind als im mittleren und oberen Bereich des Bauteils.

Frank Buchholzki

In 2012 wird eine zweite Presshärte-Anlage in Iserlohn die Produktion aufnehmen. Damit können wir für unsere Kunden Bauteile mit geringerem Gewicht und gleichzeitig hoher Festigkeit herstellen.

Im Fokus: Infrastruktur und Rohstoffe

Iserlohn. NRW Wirtschaftsminister Harry Voigtsberger bei KIRCHHOFF Automotive

Zum Abschluss seiner Sommerreise durch NRW besuchte Harry Voigtsberger, Minister für Wirtschaft, Energie, Bauen, Wohnen und Verkehr des Landes Nordrhein-Westfalen, auch KIRCHHOFF Automotive am Standort Iserlohn. Als Gastgeber freute sich Dr. Johannes F. Kirchhoff über das große Interesse regionaler Politik- und Wirtschaftsvertreter, die ebenfalls am 29. Juli zu KIRCHHOFF Automotive anlässlich des Ministerbesuchs gekommen waren.

Zu Beginn stellte Dr. Johannes F. Kirchhoff die KIRCHHOFF Gruppe in einer anschaulichen Kurzpräsentation dar. Bei dem darauffolgenden Betriebsrundgang durch die Fertigungshallen ließ sich der Minister die Fertigungsprozesse und Kernkompetenzen im Bereich Umformen, Fügen und Oberflächenbehandlung von Dr. Johannes F. Kirchhoff erklären und zeigte sich beeindruckt, wie innovativ und produktiv bei dem mittelständischen, familiengeführten Automobilzulieferer KIRCHHOFF Automotive gearbeitet wird. Zur Gruppe der Besucher zählten auch die Bundestagsabgeordnete Dagmar Freitag, der Landtagsabgeordnete und stellvertretende Bürgermeister Michael Scheffler, Vertreter der heimischen Industrie und Lokalpolitiker aus mehreren Fraktionen.

Im Anschluss an die Werksbesichtigung fand ein Unternehmergespräch zu verschiedenen regionalen und überregionalen Wirtschaftsthemen statt. So stelle z. B. die Verfügbarkeit von Rohstoffen ein immer größeres Problem für die Unternehmen dar. *„Dies ist auf der ganzen Welt in erster Linie ein politisches Problem. Deshalb brauchen wir die außenpolitische Unterstützung der Bundesregierung, um langfristig die Versorgung mit wichtigen Rohstoffen zu sichern“*, forderte Dr. Johannes F. Kirchhoff .

Timo Müller (2.v.l.) erklärt Harry Voigtsberger die Produktionsschritte bei der Halbschalenfertigung für die Traileracheachse für den Mercedes Actros.

Gruppenfoto vor der Warmumformanlage. Die Besucher waren beeindruckt von den neuesten Technologien bei KIRCHHOFF Automotive.

Im Gespräch: Dr. Johannes F. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter FAUN Gruppe (l.) mit Harry Voigtsberger, Minister für Wirtschaft, Energie, Bauen, Wohnen und Verkehr des Landes Nordrhein-Westfalen

„Hier müssen wir ein wirtschaftspolitisches Gegengewicht zu den Emerging Markets wie China und Indien setzen." Andreas Dornbracht, Geschäftsführung der Aloys F. Dornbracht GmbH & Co. KG, wies in diesem Zusammenhang auf die Wiederverwertbarkeit von Rohstoffen hin. Er bemängelte, dass es keine staatliche Förderung für Forschung und Entwicklung im Bereich der sekundären Rohstoffbeschaffung gäbe. Die Gelder hierfür kämen größtenteils aus der privaten Wirtschaft.

Ein weiteres Thema waren der Lückenschluss der A46 von Hemer bis Neheim. Hier wurde eine schnelle Entscheidung für den Weiterbau gefordert, um eine bessere Anbindung des Sauerlands an das Ruhrgebiet und die Entlastung des Ortsdurchgangsverkehrs sowie der A1 zu erreichen.

Zum Abschluss führte Dr. Johannes F. Kirchhoff Forschungsaufwendungen und Steuern als wichtige politische Aufgabe gerade für NRW an. *„Wir fänden es richtig, wenn die Politik neben der Säule Ausbildung / Duale Ausbildung auch mit der Säule Innovation ein Instrumentarium steuerpolitischer Art schaffen würde, um den Unternehmen durch steuerliche Hilfestellung Spielraum und Anreize für mehr private Innovationen und in dem Zusammenhang Investitionen zu geben."*

Abschließend dankte Dr. Johannes F. Kirchhoff den Anwesenden und wünschte Harry Voigtsberger viel Erfolg bei der weiteren Arbeit.

Sabine Boehle

30 Jahre KIRCHHOFF Automotive in Irland

Letterkenny. KIRCHHOFF Ireland feiert 30jähriges Jubiläum

Die Gäste applaudieren der Belegschaft von KIRCHHOFF Automotive am Ende der Zeremonie.

Mit einer festlichen Jubiläumsfeier hat KIRCHHOFF Automotive im August sein 30jähriges Betriebsjubiläum am Standort Letterkenny in Irland gefeiert. Neben den Mitgliedern des Executive Boards waren alle Gesellschafter, die Familie Kirchhoff mit Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, CEO Arndt G. Kirchhoff und COO J. Wolfgang Kirchhoff, sowie Peter van Schaik von Van-Rob angereist, um Ihre Glückwünsche persönlich zu überbringen.

Rund 60 Gäste, Vertreter der Deutschen Botschaft, des irischen Arbeitgeberverbands und der Gewerkschaften, lokale und nationale Politiker, örtliche Lieferanten und Ausbildungspartner sowie alle rund 100 Mitarbeiter von KIRCHHOFF Automotive Ireland nahmen an der Veranstaltung teil. Eröffnet wurde die Zeremonie von örtlichen Grundschülern, die in deutscher Sprache ein Projekt über Umweltbewusstsein präsentierten. Dafür hatten sie eine Fallstudie über KIRCHHOFF Ireland durchgeführt.

Mit einer Auszeichnung und einem Präsent dankte Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff drei Mitarbeitern, die von Anfang an am Standort Letterkenny tätig sind und nun auf eine 30jährige Betriebszugehörigkeit stolz sein können. Zu ihnen gehört Sean McDermott, der Managing Director von KIRCHHOFF Ireland. Er hatte als Auszubildender im Werkzeugbau begonnen und leitet schon seit 12 Jahren die Niederlassung in Irland.

In den Festansprachen betonten alle Redner das große Engagement der KIRCHHOFF Ireland Mitarbeiter, die in den vergangenen Jahren das Unternehmen zum Erfolg geführt haben. Vor 30 Jahren hatte alles mit 15 Mitarbeitern begonnen. Heute sind es rund 100. Brian Hayes, Junior Minister of Finance und Jack O'Connor, Präsident der Gewerkschaft SIPTU sahen in KIRCHHOFF Automotive ein Vorbild für die irische Wirtschaft.

O'Connor: *„KIRCHHOFF Automotive steht im harten Wettbewerb der Automobilindustrie und schafft es trotzdem, im äußersten Nordwesten Europas erfolgreich zu sein. Wenn wir alle von Ihnen lernen würden, könnten wir Irland schneller aus der Krise führen."*

„Das große Engagement der KIRCHHOFF Ireland Mitarbeiter führte das Unternehmen in den vergangenen Jahren zum Erfolg."

In seiner Ansprache an das Publikum betonte Arndt G. Kirchhoff, wie stolz er auf das irische Team sei. Er freue sich auf die Zukunft, in der wir weltweite wirtschaftliche Herausforderungen gemeinsam angehen werden.

Zum Schluss der Veranstaltung dankte Sean McDermott den Gästen für ihr Kommen. Er würdigte besonders das Engagement und die Unterstützung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von KIRCHHOFF Ireland, durch die das Unternehmen in den letzten drei Dekaden so erfolgreich gewachsen ist. In einer einzigartigen Geste forderte er dann die Gäste und das KIRCHHOFF Automotive Management auf, sich hinzustellen, umzudrehen und ihren Blick auf die anwesenden Werksmitarbeiter zu richten:

„Was Sie jetzt sehen, sind die Mitarbeiter von KIRCHHOFF Ireland, die jeden Tag mit großem Engagement das Unternehmen erfolgreich machen. Lassen Sie uns ihnen danken mit einem großen Applaus."

John Roulstone

Oben: Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff gratuliert J. P. Friel für 30jährige Betriebszugehörigkeit bei KIRCHHOFF Ireland

Unten:
KIRCHHOFF Automotive CEO Arndt G. Kirchhoff während seiner Rede zum 30jährigen Bestehen von KIRCHHOFF Ireland

1.

2.

3.

4.

5.

1. Männer der ersten Stunde: Vordere Reihe v.l.n.r.: J. P. Friel, Sean McDermott und Shaun Roulstone | Hintere Reihe v.l.n.r.: J. Wolfgang Kirchhoff, Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Arndt G. Kirchhoff **2.** Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff mit Schülerinnen und Schülern der Glencovitt Grundschule **3.** Arndt G. Kirchhoff (l.), Brian Hayes (r.) **4.** V.l.n.r.: Tom Egan, FAS; Tommy Fanning, Head of Engineering IDA; Brian Hayes, Junior Minister for Finance; Peter Zingraf, stellvertretender Leiter der Deutschen Botschaft; Sean McDermott, Managing Director KIRCHHOFF Ireland; J. Wolfgang Kirchhoff, COO KIRCHHOFF Automotive; Jack O'Connor, Präsident der Gewerkschaft SIPTU; Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive; Dr.-Ing. Jochen F. Kirchhoff, Vorsitzender des Gesellschafterkreises und des Beirats der KIRCHHOFF Gruppe **5.** Sean McDermott (l.) und J. Wolfgang Kirchhoff (M.) präsentieren Brian Hayes ein KIRCHHOFF Produkt für den Mini

Die Bauarbeiten sind in vollem Gange

Ovar. KIRCHHOFF Portugal investiert in ein neues Lagergebäude

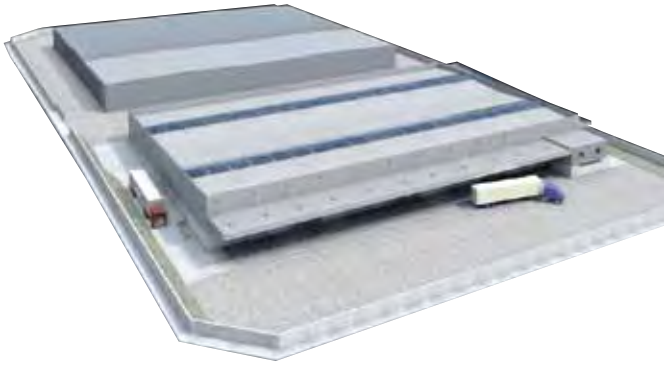
KIRCHHOFF Portugal wird 1,8 Mio. Euro in den Bau einer neuen Lagerhalle investieren. Die Bauarbeiten haben im August 2011 begonnen und werden planmäßig im ersten Quartal 2012 fertiggestellt.

Das neue Gebäude inklusive Büros und einer Verladeeinrichtung wird über eine Nutzfläche von ca. 4.000 m² verfügen. Die existierenden Räumlichkeiten für den Versand sind nur gemietet und werden aufgegeben, sobald das neue Gebäude errichtet ist.

Bisher war die Organisation der Versandaktivitäten aufgrund des Platzmangels eine wirkliche Herausforderung. Das wird sich in naher Zukunft ändern. Die Werkserweiterung bedeutet eine signifikante Optimierung der Versandabläufe und wird die Versandtätigkeiten von KIRCHHOFF Portugal deutlich erleichtern.

António Rosas

Mit dem neuem Gebäude vergrößern sich die Räumlichkeiten für den Versand auf 4.000 m². Darin enthalten sind Büros und weitere Einrichtungen.



Neues Just-In-Time Werk in Rumänien im Aufbau

Craiova. Größtes Neuanlaufprojekt für KIRCHHOFF Automotive

Seit Ende April 2011 arbeitet ein internationales KIRCHHOFF Automotive Team aus Deutschland, Polen und Irland am Aufbau einer neuen Produktionsstätte im rumänischen Craiova, dem Standort des ersten Ford Werks in Osteuropa. Ab Mitte 2012 wird dort der neue Ford B-Max produziert.

KIRCHHOFF Automotive liefert für dieses komplett neu entwickelte Modell, neben Front und Rear Bumpern auch den Cross Car Beam und eine Vielzahl von teilweise sehr komplexen Body-in-White Assemblies.

Völlig neu für KIRCHHOFF Automotive ist dabei die 100 %ige Integration in die Produktionsabläufe von Ford, da sich die Fertigungsstätte nur einen Steinwurf entfernt vom Karosserie-Rohbau auf dem Ford Werksgelände befindet. Das neue Werk wird nach dem Hochlauf der Produktion mit ca. 200 Mitarbeitern im 3-Schichtbetrieb arbeiten. Damit ist dieses Projekt das größte Neuanlaufprojekt, das KIRCHHOFF Automotive jemals realisiert hat. 12.000 m² Produktions- und Logistikfläche, 200 Mitarbeiter, modernste Roboterschweißtechnologie und JIT Lieferungen im 2-Stunden-Takt sind Eckdaten der neuen Fertigungsstätte.

„Die enge Vernetzung und die vertrauensvolle Zusammenarbeit der einzelnen KIRCHHOFF Automotive Standorte ist eine der wertvollsten Voraussetzungen."

Für diese anspruchsvolle Aufgabe wurde ein Support-Team aus erfahrenen Managern aus den Werken in Attendorn, Mielec, Gliwice und Letterkenny zusammengestellt. Für jeden Funktionsbereich – von der Produktion bis zum Controlling – steht somit jedem neuen rumänischen Kollegen ein erfahrener KIRCHHOFF Automotive Mitarbeiter zur Seite.

Ausgebildet werden die meisten neuen rumänischen Mitarbeiter ab Anfang November in unserem polnischen Werk in Gliwice. Dort werden sehr ähnliche Produkte produziert und die Herausforderungen einer engen Anbindung an ein Kundenwerk können sehr anschaulich verdeutlicht werden.
Das neue rumänische Management Team um Geschäftsführer Gabriel Porojan hat sich bereits in kürzester Zeit sehr intensiv in das Projekt eingearbeitet und unterstützt nun die Kollegen des Launch Teams. Die enge Vernetzung und die vertrauensvolle Zusammenarbeit der einzelnen KIRCHHOFF Automotive Standorte ist eine der wertvollsten Voraussetzungen, ein Projekt dieser Größenordnung völlig ohne externe Unterstützung meistern zu können.

Stefan Leitzgen

V.l.n.r. Wolfgang Büge, Gabriel Porojan und Stefan Leitzgen vor dem neuen Werk KIRCHHOFF Romania

Mitarbeiter KIRCHHOFF Automotive, Rumänien v.l.n.r.: Alina Cernea, HR Manager; Danut Manolache, Quality Manager; Gabriel Porojan, Managing Director Operations; George Cirstea, Senior Purchasing Specialist; Raluca Paun, Sekretariat und Empfang; Raisa Marghidan, HR Specialist; Ionel Dinca, Chief Accounting and Controlling

Besuch beim rumänischen Premierminister

Rumänien. KIRCHHOFF Automotive baut in Rekordzeit neue Fertigungsstätte für Ford Teile

Kurz bevor unser neues Unternehmen in Craiova seine Fertigung für Ford in Rumänien aufnimmt, besuchte Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive zusammen mit unserem rumänischen Geschäftsführer Gabriel Porojan und Janusz Sobon, Executive Vice President Central East Europe den rumänischen Ministerpräsidenten Emil Boc.

In Anwesenheit des Wirtschaftsministers Ion Ariton, des Finanzstaatssekretärs Dan Tudor Lazar und des Parlamentsabgeordneten (dt. Minderheit) Prof. Ovidiu Gant wurde über die für KIRCHHOFF Automotive wichtige Investition in dem südöstlichsten EU-Mitgliedsstaat berichtet. Ministerpräsident Boc freute sich, dass es KIRCHHOFF Automotive gelungen ist, in so kurzer Zeit ein qualifiziertes Management in Rumänien aufzubauen und die Investitionen in Rekordzeit umzusetzen. Arndt G. Kirchhoff bedankte sich für die hervorragende Unterstützung seitens der Regierung und der Deutsch-Rumänischen Handelskammer in Bukarest.

Arndt G. Kirchhoff

Ministerpräsident Boc (r.) im Gespräch mit Arndt G. Kirchhoff und Gabriel Porojan

Kurz gesagt

Ministerpräsident Boc freute sich, dass es KIRCHHOFF Automotive gelungen ist, in so kurzer Zeit ein qualifiziertes Management in Rumänien aufzubauen.

Produktionserweiterung für die Zukunft

Gliwice. Produktion für General Motors läuft auf Hochtouren – KIRCHHOFF Polska nimmt an Wissenschafts- und Technikmesse für junge Menschen teil

Seit dem 14. Oktober 2011 wird der neue Opel Astra GTC – basierend auf der Delta-Plattform – im General Motors Manufacturing Werk in Polen gefertigt. Die Produktion des neuen Opel Modells bedeutet für unseren Kunden in Gliwice ein erhöhtes Fertigungsvolumen und für KIRCHHOFF Polska zusätzliche Aufträge für Module und Teile.

Der Beginn der Serienfertigung des Opel Zafira in Bochum im September 2011 machte eine Steigerung der Kapazität für den Motorträger erforderlich. Daher wird dieses Produkt seit Anfang Oktober an der dritten Schweißlinie bei KIRCHHOFF Polska in Gliwice gefertigt. Zusätzlich wurden die Kapazitäten der Buchseneinpressanlage, einer Schweißlinie für den hinteren Unterboden und die vordere Bodenplatte erhöht. Auch werden verstärkt Armaturentafelträger geschweißt.

Der neue 3-türige Hatchback Opel Astra GTC.

Die gesamte Produktion bei KIRCHHOFF Polska in Gliwice läuft auf Hochtouren. Neben Baugruppen für die GM Delta Plattform wurde mit der Fertigung der Frontend-Teile für die BMW 1er und 3er Serien begonnen. Ein zweiter Schweißroboter wird für die Fertigung des Getriebeträgers für den Porsche Cayenne eingesetzt.

BMW Front End PL7 (F2x/F3x)

Erweiterung des Werkes in Mielec

Das große Auftragsvolumen für das Werk in Gliwice bedeutet auch eine höhere Auslastung des Presswerks in Mielec. Um die Aufträge der Kunden bedienen zu können, wurde weiter investiert: Ende August wurde ein neuer Fertigungsbereich in Betrieb genommen. Auf 1.250 m² zusätzlicher Fläche konnte im Oktober eine neue 1.600 Tonnen Transferpresse aufgebaut werden. Dies ist die erste Presse mit Servofunktion, mit der eine wesentliche Steigerung der Prozesskapazitäten erreicht werden kann. Start der ersten Serienfertigung an der neuen Presse ist für Ende 2011 geplant.

KIRCHHOFF Polska wird Kompetenzzentrum für Mittel- und Osteuropa

Im November 2011 wurden in Ungarn eine 1.250 Tonnen Transferpresse und im September eine 550 Tonnen Transferpresse in Betrieb genommen. Ebenfalls wurde die Produktion von Stanzteilen für den Suzuki YP6 von Mielec nach Esztergom verlagert. Um für die Realisierung des YP6 Projektes sowie die Bedienung

1. Der Betrieb in Mielec nach dem Ausbau im Jahre 2011 **2.** Die ungarischen und polnischen Kollegen während der Schulung bei der Transferpressenbedienung **3.** Juni 2011: Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive, zeigt Randy Pappal, GM Executive Director and Group Global Purchasing Leader, Body/Exterior, Interior/Safety, HCAV und Mexico, das Werk von KIRCHHOFF Polska in Gliwice

und Instandhaltung der neuen Pressen entsprechende Kenntnisse zu erwerben, fanden in der Zeit von Juni bis August 2011 drei- bis achtwöchige Schulungen in Mielec statt. Insgesamt wurden 14 Mitarbeiter aus den Bereichen Stanzen, Einrichten und Bedienen der Pressen und Instandhaltung geschult. Mit dabei war auch László Vincze, verantwortlicher Prozessingenieur für den Bereich Stanzen in Ungarn, der begeistert erzählt: ***„Wir haben hier viel gelernt und wichtige praktische und theoretische Kenntnisse zur Realisierung des YP6 Projekts erworben. Im Team mit unseren polnischen Kollegen konnten wir Erfahrungen austauschen und teilen. Am Ende haben alle profitiert.“***

Hier beweist sich einmal mehr die langjährige fruchtbare Zusammenarbeit zwischen den befreundeten Werken KIRCHHOFF Polska in Mielec und KIRCHHOFF Hungária in Esztergom.

„Die Schüler der Mielecer Schulen waren besonders begeistert von der Präsentation der modernen Maschinen und Anlagen.“

Zukünftig ist ebenfalls geplant, Mitarbeiter des KIRCHHOFF Automotive Werks in Rumänien zu schulen. Ein Team aus Polen wird unter Leitung von Magdalena Mlodecka, Leiterin Personalwesen KIRCHHOFF Polska, die Koordination und Organisation dieser Schulungsmaßnahmen übernehmen.

Aufgrund der zu erwartenden hohen Anzahl an Teilnehmern werden die Schulungen auf die Standorte Mielec, Gliwice, Attendorn, Iserlohn und Esztergom verteilt. Organisiert werden jedoch die meisten Schulungen von Polen aus.

Den Blick auf die Zukunft gerichtet

Weil auch in Polen in Zukunft gut ausgebildete Ingenieure und Techniker gefragt sein werden, nahm KIRCHHOFF Polska an der diesjährigen Wissenschafts- und Technikmesse teil. Diese lokal organisierte Veranstaltung verfolgt das Ziel, die Jugend in der Region Mielec an modernste Technologien heranzuführen und zu erklären. Neben KIRCHHOFF Polska nahmen Sikorsky Aircraft Corp. und die Berg- und Hüttenakademie Krakau an der Messe teil.

Die Schüler der Mielecer Schulen waren besonders begeistert von der Präsentation der modernen Maschinen und Anlagen. Neben Elektrofahrzeugen konnte auf der Messe ein Hubschraubermodell mit vier Propellern getestet werden.

Publikumsmagnet aber waren die Schweißroboter von KIRCHHOFF Polska. Diese waren von Artur Nitkowski und Michal Wojtkowiak aus Gliwice speziell für diese Veranstaltung programmiert worden. Publikumswirksam holte der ‚sehende‘ Roboterarm einen kleinen Teddybär mit KIRCHHOFF T-Shirt bekleidet von einer Wand und übereichte diesen den gespannten Zuschauern.

Janusz Sobon

Im Blickpunkt der zahlreichen Messebesucher: Ein Schweißroboter, wie er täglich bei KIRCHHOFF Polska eingesetzt wird

Hinterer Unterboden für den Opel Astra (GM Delta Plattform)

Diplom für KIRCHHOFF España, vergeben durch den Bürgermeister von Zaragoza

Nachhaltiges Energie- und Umweltmanagement

Figueruelas. KIRCHHOFF Españas Verpflichtung zur UN Agenda 21 zeigt Erfolge

Bereits im Jahr 2009 erhielt KIRCHHOFF España ein Diplom für hervorragende Leistungen in seinem Bestreben nach nachhaltiger Entwicklung. KIRCHHOFF España verpflichtete sich, den Richtlinien der UN Agenda 21 nachzukommen und setzte in diesem Zusammenhang viele Verbesserungen im Arbeitsumfeld der Belegschaft um. KIRCHHOFF España ist ebenfalls Mitglied der Local Agenda 21 der Stadt Zaragoza.

Neben anderen wird in Europa der Indikator B7 verwendet, um den Prozess des nachhaltigen Ressourcen- und Umweltmanagements der lokalen Behörden und lokalen Unternehmen nachzuverfolgen. Die Verwendung einer solchen Kennziffer bei KIRCHHOFF España erforderte eine Aufteilung in mehrere, auf spezifische Bereiche ausgerichtete Übersichten / Register.
Mittlerweile sind viele signifikante Verbesserungen zu verzeichnen. Hierzu zählen z. B. die Reduzierung des Wasserkonsums um 50 %, die Wiederverwertung von Kartonagen und Metallen sowie das Recycling von Dosen und Kunststoffen. Die ermittelten Werte werden kontinuierlich überwacht und geprüft.

Die Reduktion von Lärm, Rauch und Schweißgasen war so erfolgreich, dass die Werte nicht nur deutlich unter den Richtwerten liegen, sondern teilweise nicht mehr messbar sind.
Auch in anderen Bereichen wie z. B. der Rückgang der Arbeitsunfälle, Fortbildungskurse und Vorschläge zur optimalen Arbeitsplatzgestaltung, zeigt sich ein positiver Trend hin zu weiter verbesserten Arbeitsbedingungen und einem gesunden Arbeitsumfeld.

Dr. Miguel A. Tena

Info

Die Agenda 21 ist ein Aktionsprogramm der Konferenz für Umwelt und Entwicklung der Vereinten Nationen (UNCED), beschlossen in Rio de Janeiro in Brasilien im Jahr 1992. Die im Leitpapier definierten Ziele beziehen sich vor allem auf die Erfüllung der Grundbedürfnisse des Menschen, die Verbesserung des Lebensstandards für alle Menschen, besser geschützte Ökosysteme, Erhaltung der Ressourcen und eine sichere und bessere Zukunft.

Werkserweiterung in 2012

Technologische Fortschritte bei KIRCHHOFF Hungária

Esztergom. Entwicklung der letzten sieben Jahre – ein Rückblick

Die neuen Transferpressen

KIRCHHOFF Hungária hat sich in den vergangenen sieben Jahren von einem kleinen Montagewerk zu einem hochtechnisierten Umformwerk entwickelt. *„Es ist immer gut zu wissen, wo wir begonnen haben und wo wir jetzt stehen“*, blickt Szabolcs Sólyom, Geschäftsführer KIRCHHOFF Hungária auf eine erfolgreiche Entwicklung zurück.

KIRCHHOFF Hungária wurde im Jahre 2004 mit einem Montagewerk gegründet. Damals umfasste der Fertigungsbereich 1.500 m². Die Produktion startete mit drei MAG Schweißzellen und zwei Punktschweißmaschinen.
In 2006 wurde dann der Fertigungsbereich um 1.500 m² erweitert und in neue Technologien investiert. So wurden vier neue Punktschweißroboter und eine 200 Tonnen Hydraulikpresse angeschafft. Die Zahl der Mitarbeiter stieg.

Im Jahr 2007 entstand ein neues Presswerk mit 2.300 m². Handpressen von 250 bis 630 Tonnen wurden installiert, aber auch eine automatische 250 Tonnen Presse und eine 3D Vermessungsmaschine. Projekt- und Prozessingenieure wurden eingestellt, um unseren Kunden professionelle Betreuung und beste Qualität bieten zu können. Die Wirtschaftskrise minderte die fortschreitende Entwicklung aber stoppte sie nicht vollkommen.

Die nächste Entwicklungsstufe startete Anfang 2011 mit der Erweiterung des Fertigungsbereichs und der Installation von zwei Transferpressen. Die Mitarbeiterzahl in den Prozess- und Projektingenieursteams wuchs aufgrund der erhöhten technischen Anforderungen weiter an.

In 2012 setzt sich das rasante Wachstum des ungarischen Werks mit dem Bau einer Warmumformanlage fort. Hierfür wird Anfang nächsten Jahres ein neues Gebäude errichtet und damit der Fertigungsbereich um weitere 2.300 m² vergrößert. Hierbei erweist sich besonders bei der Umsetzung und Einführung neuer Technologien, Prozesse und Abläufe das KIRCHHOFF Automotive Production System (KAPS) als wichtiger Baustein für eine effiziente und wirtschaftliche Fertigung.

Szabolcs Sólyom

Training im Betrieb von Porsche, im Vordergrund Isabel Luo

Visuelle Darstellung – Key Performance Indicators Tafeln

KAPS-Einführung in China

Chongqing. Erste KAPS-Einführung in reinem Montagewerk

Nach erfolgreicher KAPS (KIRCHHOFF Automotive Production System) Einführung in allen europäischen Werken wird das Lean Produktionssystem unter der Leitung von Alexander Ellert nun auch in China im Montagewerk in Chongqing eingeführt. Die Einführung im Werk Suzhou ist für Februar 2012 geplant.

Die Etablierung von KAPS bei KIRCHHOFF Automotive Chongqing zeigt, dass dieses System auch in einem reinen Montagewerk effizient mit großem Nutzen eingesetzt werden kann. Geleitet von Alexander Ellert und moderiert von Isabel Luo wurden einige Basisinstrumente, wie 5-S, Visualisierung & Standardisierung, Datenauswertung und Gemba-Walk trainiert und implementiert.

Isabel Luo, zuvor Assistentin des Geschäftsführers Daniel Cheng, wird das KAPS Team in neuer Funktion als KAPS Expertin am KIRCHHOFF Automotive Standort Suzhou unterstützen. Fortbildung und Workshops in Europa bei Porsche Consulting und im Werk Mielec in Polen halfen ihr dabei, ihr Wissen über KAPS sowie ihr praktisches Verständnis zum Einsatz von KAPS zu vertiefen.

Die gewonnenen Workshop Erfahrungen in Chongqing werden zielorientiert und hilfreich bei der Einführung von KAPS zu Beginn 2012 im Betrieb Suzhou eingesetzt werden können. Mit der Unterstützung der gesamten Belegschaft werden die chinesischen KIRCHHOFF Automotive Standorte im nächsten Jahr einen bemerkenswerten Fortschritt durch die Einführung des Lean Produktionssystems KAPS erreichen.

Daniel Cheng

Definition Methode 5-S

5-S ist ein grundlegendes Instrument zur Verbesserung der Arbeitsprozesse wobei Arbeitsplätze und deren Umfeld sicher, sauber und übersichtlich gestaltet werden. 5-S steht für:

1. Selektiere → 2. Stelle hin → 3. Säubere → 4. Standardisiere → 5. Selbstdisziplin

Definition Gemba Walk

Gemba = Ort des Geschehens

Ein Gemba Walk bedeutet: Gehe in die Produktion, schaue den Produktionsprozess an, spreche mit den Mitarbeitern.

Suzhou

Wichtiger Schritt für die Entwicklung in China

Suzhou. Erster Auftrag eines lokalen OEMs

Im Oktober 2011 erhielt das KIRCHHOFF Automotive Werk in Suzhou den ersten Auftrag von einem lokalen OEM: Mit der Produktion eines Armaturentafelträgers sowie zwei Haltern für SAIC Motor Passenger Vehicle ist ein Meilenstein in der Entwicklung von KIRCHHOFF Automotive in China erreicht.

Die SAIC Motor Passenger Vehicle Company gehört zur SAIC Gruppe (Shanghai Automotive Industry Corporation), einer der drei größten Herstellergruppen von Fahrzeugen und Fahrzeugteilen in China. Durch die Kooperation von KIRCHHOFF Automotive China mit diesem Kunden ergeben sich für die Zukunft weitere Möglichkeiten der Zusammenarbeit mit chinesischen OEMs.

Der erste Kontakt mit SAIC wurde bereits zu Beginn des Jahres 2011 hergestellt. Nach zehnmonatigen Verhandlungen sind die Aufträge für den Roewe BP 31/32 Armaturentafelträger und zwei Halter nun unter Dach und Fach. 40.000 Fahrzeuge sollen nach Angaben des Kunden jährlich hergestellt werden, der Produktionsstart ist für April 2012 vorgesehen.

Daniel Cheng

Beispiel für einen Armaturentafelträger wie er aktuell bei KIRCHHOFF Automotive Suzhou produziert wird.

Neue Produkte für den Ford Kuga

Chongqing. KIRCHHOFF Automotive erhält Auftrag über Armaturentafelträger und Halter

Geplant, konstruiert und gebaut wurde der zweite KIRCHHOFF Automotive Standort in China ursprünglich für den Schweißauftrag C346 von Chang'an-Ford-Mazda. Die Produktion ist bereits angelaufen, nun erhielt das Werk einen weiteren Auftrag über den C520 Armaturentafelträger des Ford Kuga.

Der Kuga C520 ist der erste Ford Geländewagen, der in China produziert wird. Das Fahrgestell basiert auf der Konstruktion eines Kompaktwagens. Im Sommer 2011 erhielt KIRCHHOFF Automotive Chongqing den Auftrag für den Armaturentafelträger und acht Halterungen für den Ford Kuga. Das Muster für die Serienproduktion ist nun in der Freigabephase, der Produktionsstart ist für Dezember 2012 geplant.

Mit dem neuen Werk in Chongqing wird sich KIRCHHOFF Automotive in den nächsten Jahren weiter entwickeln. Mit Unterstützung von KIRCHHOFF Hungária und KIRCHHOFF Automotive Japan gibt es bereits erste Kontakte zum Suzuki-Werk in Chongqing.

Daniel Cheng

Das Werk von Chang'an-Ford-Mazda Automobile Co., Ltd.

Diese Teile werden in Shawnee zusammengebaut: Armaturentafelträger und die Baugruppen Rückwand, Türanschlag, Längsträger, äußerer Schweller und Rücklichteinschluss für den Chevrolet Malibu.

Van-Rob: Wachstum in den Vereinigten Staaten

Shawnee. 7.300 m² speziell für die Montage großer Strukturbauteile

Das Produktionswerk in Shawnee, Kansas, USA

Mit der Eröffnung eines neuen Produktionswerkes in Shawnee, Kansas, erweiterte Van-Rob am 1. Juni 2011 seine Präsenz in Nordamerika. Die Stadt Shawnee liegt im Nordwesten des Johnson County in Kansas und ist ein westlicher Vorort von Kansas City in Missouri.

Die Entscheidung zur Eröffnung von Van-Rob Shawnee erfolgte durch den Zuspruch neuer Aufträge und für das etwa 30 km entfernte Montagewerk unseres Kunden General Motors in Fairfax. Da nur 50 km entfernt die Niederlassung der Ford Motor Company Kansas City in Claycomo, Missouri liegt, kann Van-Rob Shawnee auch diesen Kunden direkt beliefern.

Bei VR Shawnee werden zunächst 65 neue Stellen geschaffen, weitere Ressourcen sind künftig geplant. Seit Ende 2010 arbeiten Ken Frassinelli, Assistant General Manager, und sein Team am Werk Shawnee, im Sommer 2011 begann die Einstellung neuer Mitarbeiter.

Die Van-Rob Produktionswerke in Waverly, Ohio (USA), Manchester, Tennessee (USA) und Aurora, Ontario (Kanada) liefern Komponenten nach Shawnee. Hier werden sie für die Fertigung des neuen Chevrolet Malibu zusammengebaut, der ab Dezember 2011 produziert wird. Die neun Blechstrukturteile werden zu GM Fairfax und GM Hamtramck in Detroit, Michigan verschickt. Hier wird der Armaturentafelträger zusammengebaut und zu GM Fairfax verschickt. Mitte Dezember 2011 werden bereits 350 Muster von jedem dieser Teile verschickt sein. Die Anlaufphase der Produktion ist von Dezember 2011 bis August 2012. Wir freuen uns auf einen erfolgreichen Programmstart und werden unseren Kunden weiterhin mit unserer innovativen Technologie und einem Qualitätsprodukt von VR Shawnee unterstützen, der neuesten Erweiterung der Van-Rob / KIRCHHOFF Automotive Produktionswerke.

Denise Mayrand

Lenawee. 13 flexible Schweißzellen ermöglichen den bestmöglichen Einsatz der Ausrüstung

Der Einsatz flexibler Montageautomation ist entscheidend, wenn unser Unternehmen in der hart umkämpften Automobilzulieferindustrie wettbewerbsfähig bleiben soll. Vor einiger Zeit wurden in unserem Werk im US-amerikanischen Lenawee in Michigan 13 flexible Schweißzellen installiert. Diese Zellen ermöglichen den bestmöglichen Einsatz der Ausrüstung, mehrere Produkte auf derselben Anlage und einen vereinfachten Zugang zum Schweißen.

Durch den Einsatz flexibler Automation kann unser Unternehmen wettbewerbsfähigere Angebote machen, da diese Montageausrüstung unverändert oder mit nur sehr wenigen Modifikationen genutzt werden kann. Bei einem Großteil der flexiblen Automation kommen zwei Roboter zum Einsatz, die auf einer gemeinsamen siebten Achse aufsitzen.

Die Standardmontagezelle weist zwei nebeneinander angeordnete Einlegebereiche auf, an denen ein oder mehrere Bediener abwechselnd arbeiten. Die Montagewerkzeuge sind auf einer abnehmbaren Unterplatte angebracht. Die Vorrichtung lässt sich durch eine sekundäre Servoachse in eine andere Ausrichtung drehen, sodass an den Bauteilen schwer erreichbare Stellen zugänglich sind.

Ohne die sekundäre Servoeinheit müssten üblicherweise zusätzliche Schieneneinheiten und Automatikeinrichtungen vorgesehen werden, damit der Zugang für Schweißzangen möglich ist.

Mit nur einem Knopfdruck sind der Wechsel zu einer anderen Schweißbaugruppe und deren Bearbeitung möglich. Für die Variantenvielfalt sind Wechselstationen für das Schweißequipment vorgesehen. Der automatische Wechsel erfolgt in wenigen Minuten.

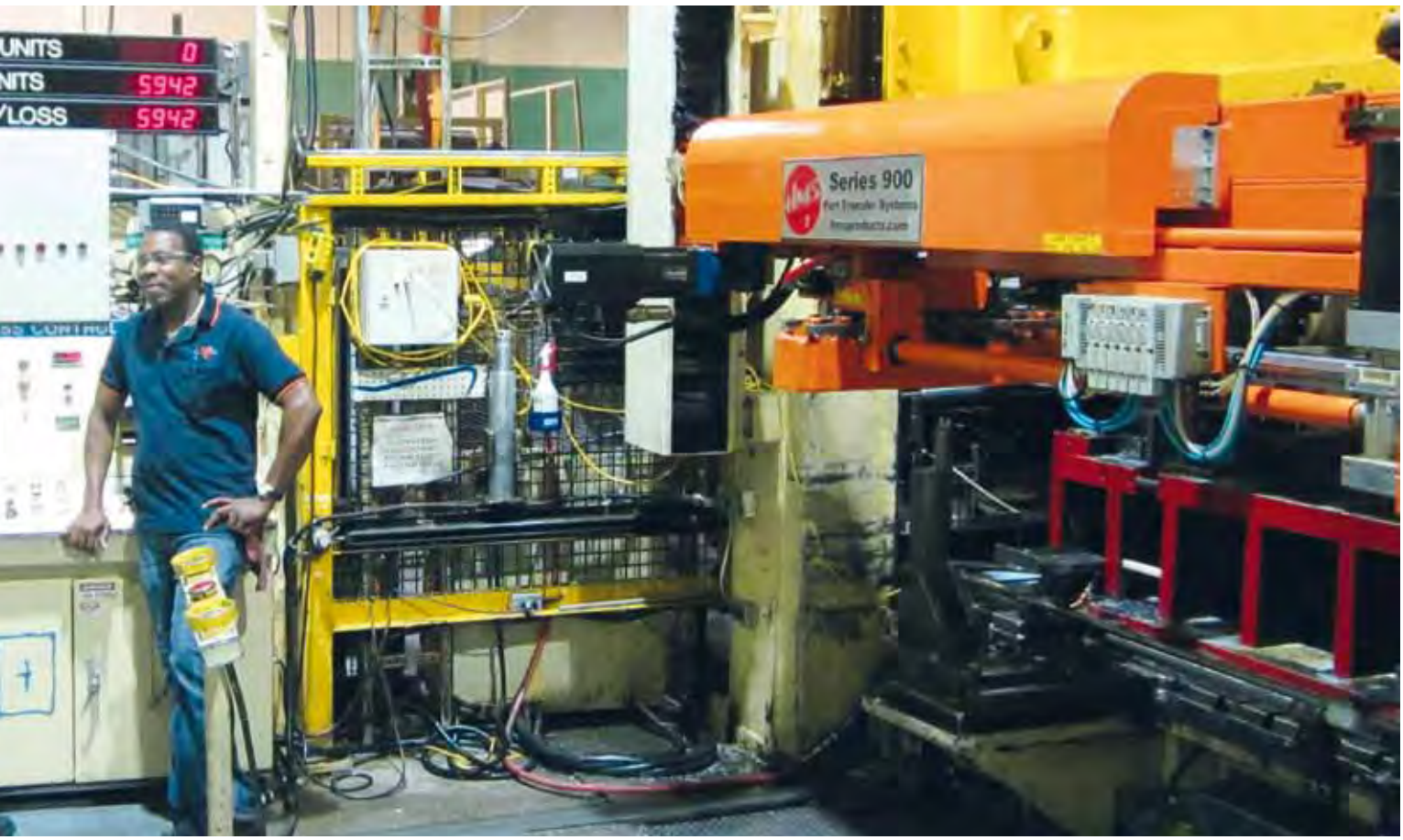
Larry Handy

Erfolgreicher Austausch von Ideen und Best Practices

Richmond Hill. Werkzeugmacher der mexikanischen Niederlassung von Van-Rob KIRCHHOFF (VRK) nehmen an Wartungsschulungen in Kanada teil

In den letzten Monaten nahmen Mitarbeiter der Abteilungen Wartung und Werkzeugbau aus unserem VRK-Werk in Mexiko an Schulungen zu verschiedenen Vorgehensweisen und Abläufen in der Niederlassung von Van-Rob im kanadischen Richmond Hill teil. Sie wurden an Anlagen des Werks geschult, darunter Pressen und das HMS-System.

Bei den Schulungen wurden Pläne und schematische Darstellungen bearbeitet und das System zur vorbeugenden Wartung behandelt. Außerdem wurden das Ersatzteilsystem, Vorgehensweisen beim Stanzenaustausch und Abläufe bei der Abnahme von Stanzen in Richmond Hill vorgestellt. Bei der Abnahme von Stanzen wird für jedes neue Werkzeug protokolliert, welche Arbeiten an der jeweiligen Stanze vorgenommen wurden, und jedes eventuelle Problem im Zusammenhang mit dem Teil festgehalten. Die Mitarbeiter von VRK erhielten in Richmond Hill nicht nur wertvolle Schulungen, sondern sorgten für den erfolgreichen Austausch von Ideen und Best Practices zwischen beiden Teams.



Werkzeugmacher von VRK und aus Richmond Hill bauen Transferstangen für eine Zufuhrpresse für Rohlinge in Großserie

Besondere Aufmerksamkeit wurde auf Katalogisierung und Organisation der Abteilungen Werkzeugbau und Wartung gelegt. Beide Teams arbeiteten an den Pressen, Stanzen und Transportsystemen zusammen. Umfassende Kenntnisse über Transportzangen waren für jeden von großem Nutzen. Die Mitarbeiter aus Mexiko, die Schulungen erhielten und Kenntnisse austauschten, waren Rodrigo Rojas, David Uribe, Martín Montero, José Luis Martinez, Jorge Salinas, Jaime Rodríguez, Eduardo Vega und José Luis Morales.

Diese Veranstaltung war nicht nur für unsere Betriebsabläufe und Vorgehensweisen insgesamt ausgesprochen nützlich, sondern gab den Mitarbeitern auch die Gelegenheit, sich kennenzulernen und als Team zusammenzuarbeiten.

José Luis Morales / Jeff O'Neill / Eduardo Vega

MEYRA
PARAVAN
REHA

REHA
GROUP AUTOMOTIVE

REHA Group Automotive

„Autos nach Maß – für Menschen mit Handicap.“

K›MOBIL 38 // SEITE 66 → 69

Kompetenz, Qualität und bundesweiter Service

REHA Group Automotive mit neuem Exklusivpartner Guidosimplex erfolgreich auf der REHACARE

Alle zwei Jahre findet die REHACARE ohne Automobilhersteller und Fahrzeugumrüster statt. Trotzdem kamen mehr als 47.000 internationale Fachbesucher und Betroffene als Experten in eigener Sache. Sie informierten sich an den Ständen von 747 Ausstellern aus 29 Ländern über innovative Hilfsmittel und neue Erkenntnisse aus Wissenschaft und Forschung.

Als eines von nur zwei Unternehmen aus dem Bereich der Fahrzeugumrüster fand die REHA Group Automotive aus Hilden besonderen Zuspruch. Als Mitaussteller auf dem REHA Stand feierte der neue Partner der REHA Group Automotive, die Firma Guidosimplex, ihr Messedebüt. Das nach ISO 9001 zertifizierte Unternehmen ist seit über 50 Jahren auf dem Gebiet der Fahrzeugumrüstung für Menschen mit Handicap tätig und seit September 2011 exklusiver Partner der REHA Group Automotive. Vertriebsleiter Ruiz Amancio präsentierte auf dem REHA Stand die neuesten Produktinnovationen und beantwortete die Fragen der zahlreichen Besucher.

Neben Gasringsystemen, Handbediengeräten und Rampen stellte Guidosimplex den „F1evo“ vor, ein innovatives Handbediengerät zum Beschleunigen und Bremsen des Fahrzeugs. Im Gegensatz zu anderen Handbediengeräten bewegt sich beim „F1evo“ nur der Handgriff, ähnlich wie bei einem Getriebewahlhebel. Dies bietet dem Fahrer mehr Komfort und Platz im Fußraum.

Bereits jetzt laufen die Vorbereitungen für die „große“ REHACARE 2012, die vom 10. bis 13. Oktober in Düsseldorf stattfindet.

Anke Reetz

Mitte links: Die Bedienung des F1evo ist denkbar einfach: zum Beschleunigen wird der Hebel nach hinten gezogen. Zum Bremsen wird er nach vorn gedrückt.

Unten links: Das REHA Team auf der REHACARE 2011 v.l.n.r.: Charlotte Dierckxsens, Adem Okutan, Tülay Gülen und Anke Reetz

©WITTE
©WITTE
©WITTE
©WITTE
©WITTE
©WITTE

WITTE
WERKZEUGE

WITTE Werkzeuge

„Wenn Funktion und Wirkung im Einklang stehen.“

K›MOBIL 38 // SEITE 70 › 73

WITTE Werkzeuge bequem von zu Hause bestellen

Deutschland. Neuer Onlineshop eingerichtet

Ende des Jahres können WITTE Werkzeuge über einen neuen Onlineshop bezogen werden. Damit kommt WITTE Werkzeuge den Kundenwünschen nach und folgt dem aktuellen Trend der bequemen Bestellung von zu Hause aus – ohne zeitaufwendige Besuche vor Ort.

In dem Onlineshop haben unsere Kunden außerdem die Möglichkeit, aus der breiten Produktpalette von WITTE Werkzeuge Artikel zu beziehen, die im Handel nicht immer in gleicher Vielfalt verfügbar sind.

Zahlungsmodalitäten und Versandabwicklung sind für den Kunden bequem, einfach und sicher gestaltet. Unser Preisniveau haben wir dabei so definiert, dass unsere Handelspartner geschützt sind.

Der Versand der Werkzeuge über Online-Bestellungen ist innerhalb der Bundesrepublik Deutschland möglich.

Oliver Fries / Mark Liebholdt

Info

WITTE Werkzeuge lassen sich nun bequem per Onlineshop bestellen.
Den Link dorthin finden Sie auf der Startseite von **www.witte-werkzeuge.de**.

Paolo Gianti/Shutterstock.com

Vorbereitungen laufen auf Hochtouren

Köln. WITTE Werkzeuge freut sich auf viele Besucher auf der Eisenwarenmesse

Die im Zweijahresrhythmus stattfindende Internationale Eisenwarenmesse in Köln wird vom 04. bis 07. März 2012 wieder ihre Tore öffnen. Bei WITTE Werkzeuge in Hagen laufen die Vorbereitungen dazu bereits auf Hochtouren.

Wie auch in den vergangenen Jahren, erwarten wir wieder an den vier Messetagen viele Besucher. Neben unseren Partnern und Kunden aus dem In- und Ausland hoffen wir auch auf viele potenzielle Neukunden aus aller Welt. Denn ein weiteres Hauptziel neben Ausbau und Pflege bestehender Partnerschaften ist die Erschließung neuer Märkte.

WITTE Werkzeuge nutzt die Plattform der Internationalen Eisenwarenmesse auch für Kundenbesuche in unserem Werk: Hatten insbesondere unsere Kunden aus dem Ausland bisher keine Gelegenheit, das Werk in Hagen zu besichtigen, so können sie dies vor, während und nach der Messe – nach vorheriger Absprache mit unserem Vertrieb – im Rahmen ihres Deutschlandbesuchs tun.

Auf der Messe werden wir neue Produkte präsentieren. Mit unseren technisch anspruchsvollen Innovationen erfüllen wir auch in Zukunft die Wünsche unserer Kunden. Nach den offiziellen Messeveranstaltungen laden wir traditionell unsere Partner und Kunden zu „Bunten Abenden“ ein.

Wir freuen uns auf einen erfolgreichen Messeverlauf 2012.

Oliver Fries / Mark Liebholdt

FAUN
KIRCHHOFF GRUPPE

FAUN Gruppe

„Technische Innovationen und individuelle Lösungen für Straßenreinigung und Entsorgung.“

K›MOBIL 38 // SEITE 74 › 99

Resümee 2011

FAUN-Inhaber Dr. Johannes Kirchhoff blickt auf ein gutes Jahr

Ein für die Weltwirtschaft und besonders mit Blick auf die europäische Finanzwelt turbulentes Jahr neigt sich dem Ende zu. Was aus den unbeständigen Staatshaushalten wird, kann schwerlich abgeschätzt werden und obliegt anderen Zuständigkeiten. Für unsere Unternehmensgruppe FAUN kann ich jedoch über einen soliden Abschluss für 2011 berichten.

Mit unseren Entsorgungsfahrzeugen und strategischen Allianzen konnten wir unsere Marktführerschaft in Europa stärken und weiter ausbauen. Mehr als 3.000 Abfallsammelfahrzeuge und Kehrmaschinen konnten wir an Entsorgungs- und Dienstleistungsunternehmen weltweit ausliefern. Unser Ziel ist, auch im kommenden Jahr die Technologie robuster und sparsamer und wertstabiler Fahrzeuge für die Entsorgungsbranche voranzutreiben. Zur IFAT ENTSORGA vom 7.-11. Mai 2012 werden wir in München innovative Beispiele dieser Technik vorstellen. Unter anderem unsere umweltschonenden Hybridfahrzeuge ROTOPRESS DUALPOWER und VARIOPRESS DUALPOWER oder den ROTOPRESS mit Wasserstoffbrennstoffzelle. 2012 feiern wir auch am deutschen Standort ein besonders Jubiläum. Es ist dann zehn Jahre her, seit dem wir mit dem Produktionswerk für Abfallsammelfahrzeuge vom Zentrum der Stadt Osterholz-Scharmbeck in das Gewerbegebiet Heilshorn gezogen sind. Aus alten, beengten Industriehallen in ein modernes, für unsere Fertigung ideal zugeschnittenes Werk. An dieser Stelle sei mir gestattet, einen besonderen Dank an Herrn Fritz Bokelmann zu richten, der uns in seiner Rolle als Chef der Volksbank Osterholz-Scharmbeck außerordentlich beim Gelingen des Werksneubaues in Heilshorn unterstützt hat. Für sein besonderes Wirken in all den Jahren zum Wohle der Stadt sind ihm nunmehr und als erstem Bürger überhaupt, die Ehrenbürgerrechte Osterholz-Scharmbeck verliehen worden. Zu dieser Auszeichnung gratulieren alle Kirchhoffs mit allen Mitarbeitern ganz herzlich.

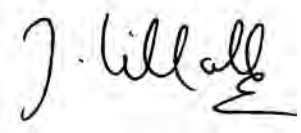
Auch in diesem Jahr trafen wir Investitionsentscheidungen für Innovationen, zur Verbesserung der Produktivität in der Herstellung und vor allem zur Qualitätssteigerung unserer Produkte. Zur

Strahlanlage gesellte sich im September das Roboter-Schweiß-Zentrum. An fünf Arbeitsplätzen werden Baugruppen sowie Behälter, Deckel und Heckteile ausgeschweißt. Mit dem neuen Geschäftsführer-Duo Peter Höning und Patrick Hermanspann im Werk in Osterholz-Scharmbeck kommt frischer Wind in unser operatives Geschäft. Mit dem Umzug von Vertriebsleiter Burkard Oppmann ins Werk Heilshorn bündeln wir unsere Kompetenzen und werden noch schneller.

Mit Blick auf unsere internationalen Gesellschaften agierten wir erfolgreich oder haben die Weichen für künftigen Erfolg gelegt. So wurden die Zuständigkeiten bei den Sonderabfallbehältern neu strukturiert. In den USA konnten wir im Produktsegment TRACKWAY die Zusammenarbeit mit dem Militär intensivieren und haben eigens ein Büro in Washington DC eröffnet. Beim weltweitgrößten Entsorger Waste Management ist der erste von insgesamt sechs ROTOPRESS auf Trailer im Einsatz. Damit haben wir einen ersten Schritt in Richtung Markteintritt Nordamerika getan. In China gelang uns kurz vor Redaktionsschluss die Ratifizierung eines Joint Venture Vertrages. Mit diesem Schritt können wir nun auf die für uns so wichtige Erteilung einer Lizenz zum Herstellen und Verkaufen von Kommunalfahrzeugen im Reich der Mitte hoffen.

Verehrte Kunden: ich danke Ihnen, auch im Namen aller Mitarbeiter, für das Vertrauen, dass Sie uns auch in diesem Jahr mit Ihren Bestellungen entgegengebracht haben. Unseren Mitarbeitern gilt mein Dank für ihr Engagement in unserem Unternehmensverbund. Ihnen allen wünsche ich, auch im Namen meiner Familie, ein wunderbares Weihnachten und einen frischen Start in ein erfolgreiches neues Jahr.

Glück Auf!
Ihr



Dr. Johannes F. Kirchhoff

Die Auszubildenden des Jahres 2011 im Werk Osterholz-Scharmbeck

Willkommen im Wandel

Osterholz-Scharmbeck. Das operative Geschäft der FAUN Umwelttechnik im Werk in Osterholz-Scharmbeck wird seit November 2011 von Patrick Hermanspann, Peter Höning und Burkard Oppmann geleitet

Mit der Bündelung der drei, an der Wertschöpfungskette beteiligten Bereiche, Produktion, Finanzen und Vertrieb werden diese Zweige noch enger zusammenrücken.

Das Trio wird dabei von dem FAUN-CSO Dr. Armin Vogel unterstützt. Burkard Oppmann verlagert sein Büro aus dem Ruhrpott nach Osterholz-Scharmbeck. *„Mit diesem Schritt bündeln wir Kompetenzen im Hauptwerk. Dadurch werden wir noch schneller und direkter miteinander kommunizieren. Die Zufriedenheit unserer Kunden hat dabei oberste Priorität."* erklärt Oppmann. *„Wir können mit diesem Schritt Synergien heben und die Belange der Kunden und die des Betriebs besser in Einklang bringen."* bestätigt Patrick Hermanspann.

Mit der Übernahme der Geschäftsführung im FAUN-Stammwerk durch das Duo Hermanspann und Höning, wurden gezielt Projekte zur Effizienzsteigerung ins Leben gerufen. *„Wir schaffen beispielsweise mit dem FAUN-Prozess-System (FAPS) bei FAUN eine Kultur zum gelebten Verbesserungsprozess. Die ersten Workshops wurden durchgeführt und ich bin begeistert, mit welcher Intensität und Ideenreichtum unsere Mitarbeiter die Projekte zur Verbesserung der Arbeitsabläufe angehen."* fasst Hermanspann die FAPS-Aktivitäten zusammen. *„In einem Verdrängungsmarkt wie dem unseren, können wir uns auf Dauer nur durch hohe Qualität, zuverlässige Entsorgungsfahrzeuge und wertstabile Produkte behaupten. Um den Ansprüchen unserer Kunden an die Qualität der Fahrzeuge gerecht zu werden, hat FAUN*

Burkard Oppmann

Patrick Hermanspann

in eine Roboter-Schweiß-Anlage investiert. Gleichzeitig steigern wir damit die Produktivität, um die Belastungen der gestiegenen Kosten etwas abfedern zu können. Es wird aber nicht ganz ausreichen, um unsere Kunden von Preissteigerungen für das kommende Jahr zu verschonen. Denn Rohstoffe und Arbeitskosten sind in 2011 deutlich gestiegen." so Hermanspann weiter. *„Um bei all unseren Aktivitäten erfolgreich zu sein, brauchen wir gute Leute mit Fachwissen und der Leidenschaft, Dinge anzupacken. Wir kommunizieren offen miteinander und müssen uns sicher auf internationalen Märkten bewegen. Daher bilden wir unsere Belegschaft stets weiter und suchen natürlich immer Jugendliche, die Ihre Karriere bei FAUN beginnen wollen."* so Peter Höning.

Eigens dafür hat FAUN die Azubi-Attacke kreiert. Mit Radio-Spots, einer Karriereplattform bei facebook, einem Fotoshooting der Azubis und der Teilnahme an Berufsbildungs-Tagen spricht FAUN den Nachwuchs in der Region direkt an. Eine gewerbliche oder kaufmännische Ausbildung beim erfolgreichsten europäischen Entsorgungsfahrzeughersteller bietet interessante Möglichkeiten.

Claudia Schaue

Bei Interesse:

www.FAUN.com

Peter Höning

Gemacht fürs Leben: Der FAUN-Service hält länger als ein Fahrzeugleben

Osterholz-Scharmbeck. Nach dem Verkauf eines FAUN-Fahrzeuges fängt die eigentliche Arbeit des Teams der FAUN Services und des After-Sales-Teams erst an. Für die Kollegen heißt es, den Fuhrpark der Kunden am Laufen zu halten. Mit neuen, interessanten Angeboten und noch mehr Service.

Hätten Sie's gewusst? Kunden mit besonderen Ansprüchen bietet FAUN den Fleet-Service für die Fahrzeugflotte. Der Fleet-Service ist ein Vorsorge-Service, mit dem der Entsorger bares Geld spart. Denn durch die regelmäßige Wartung durch einen qualifizierten FAUN-Servicetechniker werden kostspielige und unvorhersehbare Reparaturen mit hohen Folgekosten reduziert.

Für Ihr Geld erhalten Sie im Jahr einen Kundendienst für Aufbau und Lifter ohne Ölwechsel, inklusive UVV-Prüfung, einen Kundendienst für Aufbau und Lifter mit Ölwechsel und zwei Fleet-Check (Durchsicht für Aufbau und Lifter).

Zudem ist die quartalsmäßige Überprüfung des Fuhrparks enthalten. Die Durchführung dieser Serviceleistungen erfolgt entweder direkt beim Kunden vor Ort oder optional in einem der nahe gelegenen FAUN-Kundencenter.

Interessiert?
Dann rufen Sie unter Telefon 04795 955- 196 an. Wir erstellen Ihnen gerne ein auf Ihren Fuhrpark zugeschnittenes Angebot.

Immer da
Noch länger zu erreichen ist das Kunden-Center in Osterholz-Scharmbeck. Seit September 2011 ist das Service-Team für unsere Kunden zu folgenden Zeiten da:
Montag bis Freitag: von 06.30 bis 19.00 Uhr
Samstag: von 06.30 bis 12.45 Uhr

Ersatzteil-Versand rund um die Uhr
FAUN hat die Annahmezeiten für Bestellungen von Original-Ersatzteile verlängert. Ab sofort können Bestellungen wie folgt aufgegeben werden:
Montags bis Freitags bis 17:30 Uhr
Auf Wunsch ist dann sogar die Lieferung am Folgetrag per Nacht-Express möglich.

Claudia Schaue

Auf einen Blick

- Regelmäßige Wartung erhöht die Verfügbarkeit der Fahrzeuge
- Senkung der Reparaturkosten durch die Früherkennung notwendiger Reparaturen
- Vermeidung von Schäden aufgrund mangelnder Wartung
- Werterhalt durch besseren Wartungs- und Pflegezustand des Fuhrparks
- Einhaltung der FAUN-Wartungsintervalle
- Kalkulationssicherheit durch feste monatliche Raten

Es Funkt und Funkelt – Schweißzentrum

Osterholz-Scharmbeck. Im September ging das Roboterschweiß-Zentrum im Werk Osterholz-Scharmbeck nach intensiver Schulung und Ausbildung der Programmierer und Bediener in Betrieb

Präzise setzt der Roboterarm seine Schweißpunkte an dem Bauteil. Sauber verbindet die Schweißnaht den Stahl.

Seit September werden Großbaugruppen, Behälter, Heckteile und Deckel der FAUN-Abfallsammelfahrzeuge an fünf Stationen mit 4 Schweißroboter außen und innen ausgeschweißt. *„Für ein Heckteil müssen beispielsweise etwa 3,000 Raumpunkte gesetzt werden. Der Roboter errechnet durch vorheriges Abtasten die beste Stelle, an der er den Schweißpunkt setzt“,* erläutert FAUN-Technologie-Leiter Herbert Begemann. FAUN-Geschäftsführer Patrick Hermanspann macht deutlich: *„Mit dem Schweiß-Zentrum können wir eine immer gleichbleibend hohe Qualität liefern und federn zusätzlich saisonale Auftragsschwankungen ab.“* Das Roboter-Zentrum ist vollständig in den Fertigungsfluss integriert. In nur neun Monaten wurde die Roboteranlage und das integrierte Schienensystem errichtet sowie die Online- Programmierung und das Einschweißen der Bauteile durchgeführt. Über das Bodenschienensystem werden die Bauteile von der Heftstation per Hand zum Schweißanlage und anschließend zur der neuen Strahlanlage transportiert. Das funktioniert nicht nur einfach und ohne großes Rangieren, sondern auch präzise, betriebssicher und beschädigungsfrei. Mit der Inbetriebnahme dieser Anlage ist eine einschneidende Prozessänderung im Stahlbau verbunden die eine wesentliche Verbesserung der Produktivität und Qualität erzeugen wird.

Patrick Hermanspann betont weiterhin: *„Diese Investition sichert langfristig Arbeitsplätze. Wir sind größter Arbeitgeber der Region und haben eine Verantwortung unseren Mitarbeitern gegenüber. Uns unterscheidet vom Wettbewerb, dass wir in Deutschland in einer hohen Fertigungstiefe produzieren. Für den hohen Grad an Automation brauchen wir Facharbeiter, die die Roboter programmieren.“*

Claudia Schaue

Dieser ROTOPRESS DUALPOWER ist seit August beim Unternehmen Heinz im Einsatz.

Hybride Entsorgungsfahrzeuge auf dem Vormarsch

Osterholz-Scharmbeck. Anfang September ging das bisher erste und einzige Hybrid-Abfallsammelfahrzeug ROTOPRESS DUALPOWER in Bayern in Betrieb

Das Unternehmen Heinz GmbH & Co. KG aus Moosburg entschied sich für das umweltschonende Konzept des DUALPOWER. *„Ökologisch hochwertige Entsorgung sichert Rohstoffe, schont die Umwelt und ist damit die beste Investition in unser aller Zukunft“*, so Eduard Heinz.

Das DUALPOWER-Prinzip

Mittlerweile sind zwölf ROTOPRESS DUALPOWER in Sammelrevieren im Einsatz. Neben Heinz haben in der zweiten Jahreshälfte auch die Stadtwerke Krefeld ihre Fahrzeuge erhalten. Neben den Einsparungen bei Kraftstoff und CO_2-Emissionen von jeweils 33 % ist vor allem die Lautstärke entscheidendes Argument. Der ROTOPRESS DUALPOWER ist viel leiser als konventionelle Entsorgungsfahrzeuge. Eine normale Unterhaltung ist auch im Sammelbetrieb noch möglich.

ROTOPRESS mit Wasserstoffbrennstoffzelle

In Berlin ist seit Juni das weltweit erste Abfallsammelfahrzeug mit Wasserstoffbrennstoffzelle im Betrieb. Die Berliner Stadtreinigung entsorgt die nächsten zwei Jahre mit dem Fahrzeug die Kieze Adlershof, Friedrichshain und Lichtenberg und testet den ROTOPRESS mit Brennstoffzelle unter Alltagsbedingungen. Mit diesem Praxistest soll demonstriert werden, dass er beim Laden genauso gut funktioniert wie konventionelle Diesel-Fahrzeuge aber dabei null Kohlendioxyd, null Stickoxyd und auch null Feinstaub emittiert: Aus der Brennstoffzelle kommt nur noch Wasser. Der Dieselmotor des Fahrgestells wird nur noch zum Fahren gebraucht und wird beim Laden des Abfalls abgeschaltet. Die elektrische Energie für den Ladevorgang kommt aus einer Brennstoffzelle, die im Fahrzeug integriert wurde.

Claudia Schaue

Das erste Entsorgungsfahrzeug mit Wasserstoffbrennstoffzelle ist bei der Berliner Stadtreinigung im Sammelrevier unterwegs.

Mit allen Wassern gewaschen

Grimma. Die Berufsfeuerwehr Hannover bekommt im Dezember Zuwachs. Zwei Spezial-Kehrmaschinen des Typs VIAJET AQUATHERM werden derzeit in Grimma aufgebaut

Bei Havarien rückt nicht nur die Feuerwehr aus. Oftmals wird zusätzlich die Hilfe von Reinigungsdienstleistern mit Spezialtechnik angefordert.

Das bedeutet einerseits einen enormen logistischen Aufwand der einzelnen Fahrzeuge und Betriebe und kostet anderseits zusätzlich Zeit, die man bei Unfällen aber nicht hat. Mit der VIAJET AQUATHERM haben sich die Kehrmaschinenspezialisten aus Grimma eine effektive und kostensparende Alternative einfallen lassen, die nun auch die Hannoveraner Feuerwehr überzeugt hat.

Die herkömmliche Kehrmaschine VIAJET wird mit einem Zusatzsystem AQUATHERM ausgerüstet. Das kombinierte Reinigungssystem entfernt Verschmutzungen nach Unfällen oder Havarien. Es werden Tenside auf die Verunreinigungen aufgesprüht, mit dem heißen Hochdruckwasserstrahl eingearbeitet und durch die Hecksauganlage der VIAJET AQUATHERM auf einer Breite bis 2,50 m rückstandslos aufgesaugt. Durch dieses Verfahren wird auch ein nachträgliches Aufsteigen der Öle an die Belagsoberfläche (wie es beim Einsatz von klassischen Ölbindemitteln passieren kann) verhindert. An die Unfallstelle muss daher nur noch die VIAJET AQUATHERM ausrücken. Zertifiziert und zugelassen wurde dieses Fahrzeug nach RAL GGVU (Gütegemeinschaft für Verkehrsflächenreinigung und Unfallsanierung e.V.) in der Leistungsklasse M.

Claudia Schaue

Auf einen Blick

VIAJET AQUATHERM
Im Einsatz bei:
› Unfallreinigung
› Ölspurbeseitigung
› Industriereinigung
› Großflächenreinigung
› Splittabsaugung
› Drainasphalt-/Flüsterasphaltreinigung

Erster Helfer bei Havarien: Die VIAJET AQUATHERM

VIAJET 3U für UNIMOG – Der MINIMOG klein und wendig in der Handhabung, aber groß im Volumen

Grimma. Die Mitarbeiter von FAUN Viatec nennen ihr neustes Baby liebevoll MINIMOG. Mit der VIAJET 3U bietet FAUN eine Aufbauvariante für die beliebte UNIMOG-Serie

Um eine neue Aufbau-Variante erweitert FAUN Viatec ihr Angebot an Spezial-Kehrmaschinen. Für die Typenreihe UNIMOG U400K entwickelten die Ingenieure aus Grimma einen Kehraufbau in kompakter Bauweise.

Auf das UNIMOG-Fahrgestell mit nur 3.080 mm Radstand realisierten die Kehrmaschinen-Spezialisten einen großen 3,5 m³-Behälter sowie einen 1 m³ fassenden Wassertank. Der Aufbau nebst Kehraggregat wurde von den UNIMOG-Fachleuten diversen Tests unterzogen, abgenommen und zertifiziert. Die VIAJET 3U ist aufgrund des kurzen Radstandes wendig und mit der Schnellwechseleinrichtung binnen weniger Minuten für verschiedene Anwendungen einsatzbereit. So können beispielsweise Anbaugeräte für Einsätze im Winterdienst, Straßenbau oder Mäharbeiten schnell und sicher montiert werden. Weitere Informationen unter: www.FAUN.com

Claudia Schaue

Auf einen Blick

VIAJET 3U

- neuer Kehraufbau speziell für UNIMOG U400K
- bislang kleinste Maschine
- zertifiziertes Anbaugerät
- schnellwechselbar
- kompakte Bauweise auf 3.080 mm Radstand, aber mit großem 3,5 m³-Behälter sowie einen 1 m³ fassenden Wassertank

VIAJET 4M – Jetzt auch mit Aufbaumotor

Grimma. Auch an der Typenreihe der VIAJET 4 haben die Techniker der FAUN Viatec getüftelt, um den Straßenreiningungsunternehmen ein noch effektiveres Werkzeug an die Hand zu geben

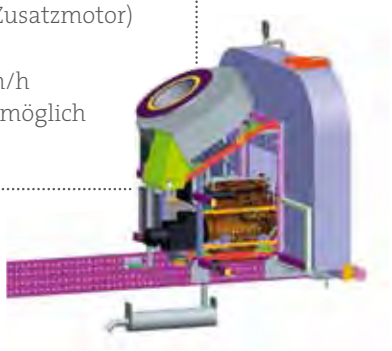
Die beliebte VIAJET 4 ist ab sofort mit zwei Antriebsvarianten erhältlich. Neben dem hydrostatischen Antrieb über den Fahrgestellmotor, können Kunden nun auch die Möglichkeit des Aufbaumotors wählen.

Als Zusatzmotor wird ein 4 Zylinder KUBOTA Motor mit 2,4 l Hubraum und 36 KW verwendet. Im Vergleich zu anderen Kompaktmaschinen wird hierbei ein geringeres Gesamtgewicht bei gleichem Ladevolumen realisiert. Abmessungen, Nutzvolumen und Zuladung bleiben unverändert.
Mit dieser neuen Antriebsvariante ist auch die Lieferung von SKD (Semi-Knocked-Down)-Aufbauten für die VIAJET 4 möglich.

Claudia Schaue

Ihre Vorteile kurz & knapp

- Saugende Aufbaukehrmaschine
- Zwei Antriebsvarianten (Hydrostatisch über Fahrgestell oder durch kompakten und gekapselten Zusatzmotor)
- Kompakte Maße
- Höchstgeschwindigkeit 90 km/h
- Hochentleerung in Container möglich
- FAUN-Umluftsystem



Alles im Kübel

Urdorf. Ob mit oder ohne Schüfeli und Beseli, der neue Patent Ochsner Kübel macht überall eine gute Figur

Für das Holz neben dem Kamin, für das Unkraut im Garten oder eben als klassischer Design-Mülleimer in ansprechendem Ambiente, der neue Design Patent Ochsner Kübel ist vielseitig einsetzbar.

1928 von der J. Ochsner & Cie AG als feuerverzinkter Behälter für die Abfuhr des Kehrichts eingeführt, kennt fast jeder Schweizer den Kübel mit dem unverkennbaren Deckel in Medaillenform – eingeprägt sind das Schweizer Kreuz und die Worte Patent Ochsner. 1,7 millionenfach wurde der Ur-Kübel bisher verkauft.

Seit diesem Jahr gibt es den Klassiker nun auch als schickes Designmöbel zu kaufen. Verwendet wird gebürsteter Chromstahl, so dass das schlichte, hochwertige Aussehen alle Blicke auf sich zieht. Die klare, reduzierte Designlinie verzichtet auf unnötige, störende Elemente. Kreativ verantwortlich für das besondere Revival dieses Industriedesignklassikers zeichnet Tim Krapp von FAUN. Liebe zum Detail zeigt sich u. a. in der dezenten Lasergravur des Schweizer Kreuzes am Deckscharnier. Robust in der Verarbeitung, praktisch in der Anwendung ist der Patent Ochsner Kübel ein nützliches Arbeitsgerät.

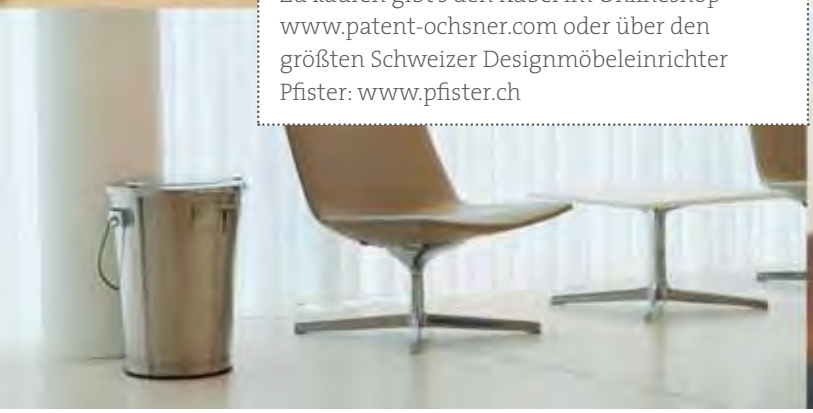
Erhältlich ist das neue Designmöbel entweder in den Varianten mit am Behälterdeckel arretierbarer Schaufel und Besen mit hochwertigem Rosshaarbesatz, als Sitzmöbel oder auch solo.

Claudia Schaue

Im Detail

Patent Ochsner Standard
- Volumen: 37 l (Gebührensackkonform)
- Korpus, Deckel und Anbauteile aus rostfreiem Edelstahl
- Handgriff aus Buchenholz (FSC-Holz aus ökologischem Schweizer Anbau)
- Geruchsemissionsdicht dank Deckeldichtungsring, Absetzkantenschutz am Behälterboden aus Gummi
- Gewicht: 5,9 kg
- Maße Standardkübel (B x H) 42 x 51 cm

Mehr Informationen auch unter www.youtube.de (Stichwort: Produktlinie Patent Ochsner S664)



Weihnachtsgeschenk?

Zu kaufen gibt's den Kübel im Onlineshop www.patent-ochsner.com oder über den größten Schweizer Designmöbeleinrichter Pfister: www.pfister.ch

Lautlos stark

Urdorf. Publikumsmagnet VARIOPRESS DUALPOWER mit großartigem Messedebüt bei den Eidgenossen

Im Juni führte das Team der J. Ochsner AG seiner Kundschaft den VARIOPRESS DUALPOWER anläßlich der Landesfachmesse Suisse Public in Bern vor.

Bei den Schweizern kam das umweltschonende Konzept gut an – eine erste Bestellung aus Liechtenstein wird ab kommendem Frühjahr im Einsatz sein. Bei dem Hecklader-Pressmüllfahrzeug wurde das gleiche hybride Energierückgewinnungs-Konzept umgesetzt, wie bereits beim in der Praxis vielfach bewährten ROTOPRESS DUALPOWER zuvor. Ein eigener Antriebsstrang mit dieselelektrischem Stromaggregat ermöglicht den Sammeleinsatz.

Im Sammelbetrieb wird der Fahrgestellmotor ausgeschaltet und rein elektrisch gefahren. Auch der Lifter wird voll elektrisch betrieben.

Während der DUALPOWER vorgeführt wurde, konnte sich problemlos mit den Besuchern unterhalten werden. Bernd Sauter, Verkaufsleiter der J. Ochsner AG: *„Gerade das Argument, mit dem VARIOPRESS DUALPOWER auch zu verkehrsberuhigten Zeiten ins Sammelrevier zu fahren, d.h. allerorts in den frühen Morgenstunden oder nachts, überzeugt die Entsorger."*

Neugierig geworden?
Mehr zum VARIOPRESS DUALPOWER & Co gibt's unter: www.FAUN.com.

Claudia Schaue

Vorteile

› 33 % Kraftstoffeinsparung
› 33 % weniger CO_2-Emissionen
› Flüsterleiser Betrieb garantiert allerorts auch Früh-, Spät- und Nachteinsätze

Sonderabfallbehälter 2.0

Iserlohn. Mit der Neuausrichtung des Geschäftsbereiches Sonderabfallbehälter und der Ernennung von Christian Bremer als Geschäftsbereichsleiter stärkt FAUN diese Produktsparte

Die positive Entwicklung der Auftragseingänge der vergangenen Jahre und die derzeit gute Bedarfssituation verlangte eine Neustrukturierung des Geschäftsbereiches Sonderabfallbehälter innerhalb der FAUN Gruppe. Mit Wirkung zum 1. September 2011 zeichnet Christian Bremer als neuer Geschäftsbereichsleiter für die nationale und internationale strategische Entwicklung sowie den Vertrieb der Sonderabfallbehälter verantwortlich. Uwe Gehrt konzentriert sich auf die Produktion und verantwortet diese Aufgabe sowie den gesamten Bereich der Dienstleistungen und des Ersatzteilgeschäftes. Gehrt bringt seine langjährigen Erfahrungen in diese Aufgabe ein.

„Ziel dieser Umstrukturierungsmaßnahmen ist, unseren Kunden qualifizierte Ansprechpartner für alle Fragestellungen rund um das Thema Sonderabfallbehälter an die Hand zu geben, die Bedarfsfälle unserer Kunden schnell und zielgerichtet sowie in gewohnt hoher Qualität zu erfüllen und durch Optimierung der Beschaffungs- und Produktionsprozesse auch in Zukunft wettbewerbsfähig zu bleiben.“ so Christian Bremer zur künftigen Ausrichtung.

Neben einer intensiven Kundenbetreuung in Deutschland will FAUN die Positionierung und Nutzung der AS-Wechselbehälter im europäischen Ausland ausbauen. Denn der Transport von Gefahrstoffen jeglicher Art wird in Europa durch das Europäische Übereinkommen über die Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße (Abkürzung ADR, von Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route) geregelt. Somit unterliegt nicht nur Deutschland den rechtlichen Rahmenbedingungen an einen sicheren Transport von Gefahrstoffen, vielmehr ist es ein gesamteuropäisches Thema, welches offen und offensiv angesprochen werden muss. Christian Bremer: *„Das wird unsere Aufgabe in nächster Zeit sein. Wir freuen uns darauf und wollen Vorreiter innerhalb der Branche werden.“*

Claudia Schaue

Teamarbeit: Christian Bremer und Uwe Gehrt (r.)

Info

Basis der Sonderabfallbehälter sind drei Kernkompetenzen:

- **AS-Wechselbehälter:** Produktion & Vertrieb
- **Original-Ersatzteile:** Verschlüsse, Dichtungen, Typenschilder etc. für Sonderabfallbehälter der Hersteller EDELHOFF® Polytechnik, MSTS, KW-Umformtechnik und FAUN
- **Dienstleistungen:** Durchführung der rechtlich erforderlichen, wiederkehrenden Prüfungen und Inspektionen für Großpackmittel (IBC)

Spitzenleistung

Lucenec. Im Süden der Slowakei, nahe der ungarischen Grenze, sitzt der FAUN-Händler des Jahres

FAUN-Geschäftsführer Dr. Armin Vogel: „Ich freue mich, dass das Unternehmen Redox in diesem Jahr das Rennen als erfolgreichster Händler gemacht hat. Wir arbeiten schon seit Jahren sehr gut zusammen."

Weltweit sind für FAUN 33 Händler und Repräsentanten tätig. Als Landeskenner wissen sie um die landesspezifischen Anforderungen an moderne Entsorgungstechnik.

In der Slowakei hat FAUN mit der Redox s.r.o einen erfolgreichen Partner gefunden. Redox beliefert seit 2005 Städte, Gemeinden und Abfallbehandlungsanlagen mit Kommunaltechnik von FAUN. 2011 war für beide Unternehmen ein äußerst erfolgreiches Jahr.

Redox orderte bei FAUN für ein Projekt in diesem Jahr u.a. 21 VIAJET-Kehrmaschinen und 37 Hecklader, meist VARIOPRESS und POWERPRESS. Lohn der steten Mühen: Redox hält in der Slowakai 75 % Marktanteil beim Verkauf von Kommunalfahrzeugen und Aufbauten.

Zudem ist Redox in der Slowakei der einzige Anbieter einer Mietflotte von Abfallsammelfahrzeugen und Kehrmaschinen.

Das 35-köpfige Team übernimmt außerdem Service- und Reparaturleistungen für Kommunalfahrzeuge, Müllpressen und Kommunaltechnik. Weiterhin vertritt Redox die Unternehmen Tana (Finnland) und Aebi-Schmidt (Schweiz).
FAUN dankt für die sehr gute Partnerschaft der letzten sieben Jahre und freut sich auf weitere gemeinsame Projekte. Mehr über Redox gibts unter:

www.redox.sk

Claudia Schaue

Im Land der Koalabären und Kängurus

Llangefni. Australiens Militär entscheidet sich für TRACKWAY

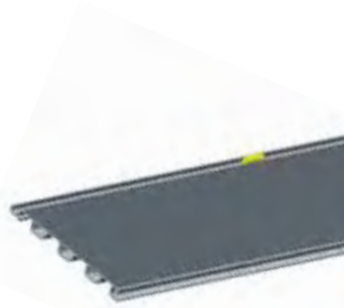
Mehr als erfolgreich war die Markteinführung der UAV landing mat aus der TRACKWAY Produktpalette. Zwei Monate nach Messedebüt bestellte das Australische Militär diese Landematte im Wert von einer Million Pfund. Lieferung wird noch vor Weihnachten sein.

Auf der weltweit größten Messe für militärische Produkte, der DSEi in London, stellte FAUN das neueste Produkt im TRACKWAY-Sortiment vor: die UAV landing mat. UAV steht für Unmanned Aerial Vehicles, beispielsweise Drohnen. Die UAV-Matte wird als kurzfristige Start- und Landebahn der Drohnen genutzt. Dabei spielen Größe oder Gewicht der Drohne keine Rolle und die Matte kann auf jedem Untergrund ausgelegt werden. Durch die Verwendung robuster Materialien helfen die TRACKWAY-Produkte, die Drohnen vor Angriffen zu schützen.

Chris Kendall, TRACKWAY Business Development Manager: *„UAVs werden häufig bei geheimen Einsätzen genutzt. Dabei müssen die Einsatzorte beweglich sein, es muss schnell agiert werden. Eine große Infrastruktur ist daher von Nachteil. Mit unserer Landematte kann schnell und flexibel gearbeitet werden und dabei ist sie so sicher wie feste Landebahnen.“* Glaubt man den Experten, wird Luftraumüberwachung dominierendes Thema der nächsten Jahre sein. Das Team von TRACKWAY ist für diesen Fall gerüstet und hat einen Fuß in der Tür.

Rachael Hobbs

www.fauntrackway.co.uk



Die UAV-Landematte bietet Sicherheit bei Start und Landung von unbemannten Aufklärungsflugzeugen, z. B. Drohnen.

Rückblick auf ein Jahr FAUN TRACKWAY in Nordamerika

Washington DC. Feierliche Eröffnung des TRACKWAY-Büros in Washington DC am 26. Juli 2011 mit 500 Gästen

Zum Festakt der Eröffnung des TRACKWAY-Standortes in Nordamerika wurde in die Räume der Britischen Botschaft in Washington geladen.

Unter den Gratulanten fanden sich Gäste aus Militär und Industrie. Besondere Ehre für das TRACKWAY-Team, Peter Luff, U.K. Minister für Defence Equipment, Support und Technology, nahm an der Zeremonie teil und sprach zu den Gästen und auch Togo West, früherer Sekretär der US-Armee und Sekretär für Veteranen Angelegenheiten ging in seiner Rede auf die Bedeutung von TRACKWAY für das US-Militär ein: *„Unsere Streitkräfte und deren Ausrüstung sind den unterschiedlichsten klimatischen Bedingungen ausgesetzt. Die Produkte von FAUN TRACKWAY wurden weltweit erprobt und sind tatsächlich bei Wind und Wetter getestet worden. Ob im Schnee, in der Wüste, im Moor oder im Dschungel. Wir haben definitiv einen Markt für TRACKWAY hier.“* Zu den Besuchern zählten weiterhin Randy Babbitt, FAA Administrator, Col. Anninos, der Army Corp of Engineers sowie Lt. Com. Monell, Presidential Airlift Coordinator des Weißen Haus.

Mit Mike Holdcraft betreut ein erfahrener Mann die US-Geschäfte von TRACKWAY. 32 Jahre war er in der US-Navy tätig und kam im Juni dieses Jahres zum TRACKWAY-Team. Holdcraft zu seiner Aufgabe:

Freuen sich über den erfolgreichen Start in den USA v.l.n.r.: Chris Kendall (TRACKWAY), Togo West (ehemaliger Sekretär US Armee) und Jochen Schneider (TRACKWAY Chairman)

www.fauntrackway.com

„Der Verkauf unserer Technologie ist der steten Weiterentwicklung und immer währenden Test unterlegen. Seit drei Jahren sind wir verstärkt auf dem amerikanischen Kontinent aktiv. Unserer ALM (Aircraft Landing Mat) wird beim US-Militär-Stützpunkt in Mississippi getestet und auch die Navy setzt unsere TRACKWAY-Technologie ein. Nur wenn wir die Anforderungen unserer Kunden kennen, können wir die in unseren Produkten umsetzen. Das braucht Zeit, aber wir haben den Finger sozusagen am Drücker."

Messe-Rückblick

Im September stellte das Team das HGMS (Heavy Ground Mobility System) auf einem amerikanischen Oshkosh-Fahrgestell beim „Modern Day Marine" in Quantico, Virginia aus. Positive Resonanz vieler Besucher war, sie hätten noch nie solch ein einfaches und doch effektives Produkt gesehen. Zur AUSA im Oktober, der größten amerikanischen Messe im Militärsektor, stellte man die speziell designte Landematte für UAVs (Unmanned Aircraft Vehicles oder auch Drohnen genannt) vor. Da die USA Drohnen vorwiegend für Aufklärungsflüge einsetzen, ist die Landematte von TRACKWAY als temporäre Start- und Landebahn eine ideale Ergänzung.

Rachael Hobbs

FAPS – Gemeinsam Veränderungen vorantreiben

Osterholz-Scharmbeck. Der Veränderungsprozess bei FAUN hat einen neuen Namen: FAPS

Als FAUN-Prozess-System (kurz FAPS) wird sich dieser Prozess durch alle Arbeitsabläufe und Abteilungen in der Produktion und Administration bei FAUN in Osterholz-Scharmbeck ziehen.

Nichts ist beständiger als der Wandel, wusste schon Heraklit ca. 500 v. Chr. Mit FAPS gibt FAUN seinem kontinuierlichen Änderungsmanagement einen Namen und viele Gesichter. Der Veränderungsprozess bei FAUN soll durch alle Mitarbeiter gelebt werden sowie Antrieb sein und Begeisterung erzeugen.

Das FAPS-Versprechen

Mit einem einfachen und klaren Versprechen an alle Mitarbeiter nimmt das FAPS Team die Arbeit auf: **Wir lösen gemeinsam mit dir vorhandene Probleme und definieren klare Abläufe und Regeln.** Im Arbeitsalltag gehen viele Verbesserungen oder gute Anstöße verloren, da oftmals die Zeit fehlt oder Prioritäten anders gewichtet sind. FAPS hat sich zur Aufgabe gemacht, diese klugen Gedanken aufzugreifen, weiterzuentwickeln und im Arbeitsablauf intelligent zu integrieren. FAPS-Leiter Behnam Balooty: *„Unsere Mitarbeiter sind unser größtes Kapital. Nichts liegt näher, als unsere Mitarbeiter im Veränderungsprozess fest einzubinden.“*

Darüber hinaus soll durch FAPS die stetige Verbesserung Teil der Kultur werden. Nach dem Motto:
Arbeit = Tagesgeschäft + Verbesserung.

Zufriedene Gesichter bei den FAPS-Team-Mitgliedern (leider fehlen einige Kollegen in dem Foto) nach dem ersten Workshop im November in Bremen. Mittlerweile haben drei weitere Meetings stattgefunden und erste Projekte befinden sich bereits in der Umsetzung.

Das Team von FAPS besteht aus einem Kernteam (Behnam Balooty, René Rockstroh und Max Förster) und aus knapp 20 Mitarbeitern aus allen Abteilungen. Einmal monatlich werden die wichtigsten Aufgaben besprochen und in Workshop-Sitzungen überführt. Vier bis fünf Gruppen arbeiten dann parallel einmal wöchentlich an konkreten Maßnahmen. *„Dabei geht es vor allem um praktische Lösungen, die sofort umgesetzt werden."* so Behnam Balooty. Der kontinuierliche Fortschritt wird dann auf einem eigens dafür vorgesehenen FAPS-Infoboard allen Mitarbeitern zugänglich gemacht.

„Es geht darum, unsere Prozesse in allen Bereichen effizienter zu gestalten, Verschwendung zu eliminieren sowie Mitarbeiter zu begeistern und vor allem, eine hohe Kundenzufriedenheit durch unsere Produkte und Dienstleistungen zu erreichen", ergänzt Geschäftsführer Patrick Hermanspann.

Claudia Schaue

Unternehmenswert steigern

Osterholz-Scharmbeck. Seit dem 1. Juli 2011 führt Peter Höning als Chief Financial Officer (CFO) und Mitglied des CXO-Teams die kaufmännischen Bereiche der FAUN Gruppe

Im zarten Alter von sechs Jahren, hielt Peter Höning sein erstes FAUN-Müllfahrzeug-Spielzeug in Händen. Damals ahnte sicherlich noch niemand, dass es ihn, 39 Jahre später, zu eben jenem Hersteller der echten Entsorgungsfahrzeuge verschlagen würde.

Ein guter CFO muss viel mehr können, als seine Zahlen im Griff zu haben – dieses Credo vereint Peter Höning (45) in außerordentlicher Weise. Der CFO der FAUN Gruppe bringt dafür zwölf Jahre internationale Erfahrung aus der Automobilbranche (Continental, Carcoustics) und fünf Jahre Konsumgüterindustrie (Melitta) mit zu FAUN. Heute reicht es nicht mehr, nur die kaufmännischen Prozesse zu „betreiben" – der CFO muss alle Geschäftsprozesse verstehen, intern und extern, Werte managen und dabei unternehmerische Verantwortung übernehmen. Der gebürtige Meppener folgte auf Thilo Bollenbach und führt – neben seiner Aufgabe als CFO der Gruppe – als Geschäftsführer gemeinsam mit Patrick Hermanspann auch die FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG.

Peter Höning studierte Wirtschaftsingenieurwesen in Wilhelmshaven und anschließend Marketing und Unternehmensführung an der Bournemouth University. Während seiner beruflichen Stationen arbeitete er in allen kaufmännischen Bereichen, vom Controller im Produktionswerk bis hin zum CFO einer internationalen Unternehmensgruppe. Seine Wurzeln liegen in der Schlosserei seines Vaters.
Über seine Aufgabe bei FAUN sagt Höning: *„Der kontinuierliche Druck auf Ergebnisverbesserung und Return on Investment ist wichtig. Im operativen Geschäft zu wachsen und aktiv an Innovationen und Verbesserungen in allen Bereichen zu arbeiten benötigt aber genauso viel Aufmerksamkeit eines modernen, unternehmerisch ausgerichteten CFOs."*

Besonders am Herzen liegt dem dreifachen Familienvater die Ausbildung bei FAUN. Eine eigens ins Leben gerufene Azubi-Attacke soll selbstbewusste junge Leute aufmerksam machen. Peter Höning über seine Initiative: *„Wir brauchen Mitarbeiter, die mitdenken, begeistern können und eigenverantwortlich entscheiden. Aus- und Weiterbildung ist die essentiell wichtige Zukunftsinvestition des Unternehmens in die jungen Leute, und damit eine große Chance, Unternehmenswert zu steigern".*

Ein herzliches Willkommen im Team!

Claudia Schaue

Info

Auf Wiedersehen sagen wir Thilo Bollenbach

Als CFO war Thilo Bollenbach seit 1. Mai 2005 für FAUN tätig. Dr. Johannes Kirchhoff würdigt die Leistung Thilo Bollenbachs, der in außerordentlicher Weise zum Geschäftserfolg des Unternehmens beitrug und dankt im Namen aller FAUN-Mitarbeiter für sein Engagement für die Gruppe.

FAUN Viatec in Bewegung

Grimma. In Grimma rotieren nicht nur die Besen der Kehraggregate, sondern auch die Ideen der Mitarbeiter

Im Februar 2011 hat das Team um Geschäftsführer Helmut Schmeh FAUN FITAL ins Leben gerufen. FAUN FITAL findet im Rahmen einer Aktion des betrieblichen Gesundheitsmanagements der AOK PLUS statt. In dem Projekt zur betrieblichen Gesundheitsförderung unterstützt die Krankenkasse die FAUN-Mannschaft mit gesundheitsförderlichen Aktivitäten zur präventiven Gesundheitsvorsorge. Dabei steht nicht nur ein gesunder Körper im Vordergrund, sondern vor allem ein gesunder Geist.

FAUN Viatec Geschäftsführer Helmut Schmeh: *„Mir liegen vor allem zwei Punkte am Herzen. Zum einen, die Erfassung und Gewichtung der stärksten Arbeitsbelastungen der Mitarbeiter. Daraus leiten sich dann realistische Vorschläge aus Sicht der Mitarbeiter ab, die letztendlich zu einer Verbesserung der Arbeitssituation führen sollen. Zweiter Fakt ist die Sammlung vieler positiver Aspekte über FAUN Viatec.“* Die Bestandsaufnahme wird dabei von der AOK realisiert. In Arbeitsgruppen werden Arbeitssituationsanalysen mit einem externen Moderator durchgeführt, der auch durch die Diskussion leitet.

Die Auswertung dieser Gruppendiskussionen erfolgt über:

› anonymisierte Berichterstellung der Ergebnisse
› Vorstellung der Ergebnisse vor betrieblichen Entscheidungsträgern
› Festlegung eines Maßnahmenplans mit betrieblichen Entscheidungsträgern
› Information der Mitarbeiter über die geplanten Maßnahmen
› Umsetzung der Maßnahmen im Unternehmen

Analyse im Kundendienst: V.l.n.r.: Steffen Hofmann, Ulrich Zeidler, Ralf Müller, Stefan Dröger, Jens Hofmann

FITAL
FAUN VIATEC IN BEWEGUNG

„Heute kann ich sagen, mir macht FAUN FITAL Spaß. Am Anfang war ich ehrlich gesagt etwas skeptisch, was die Aktion bringen soll. Es war ungewohnt und auch etwas holperig, doch nachdem alle Kollegen offen ihre Meinung dargelegt haben, lief es letztendlich besser. Wie ein reinigendes Gewitter. Man sieht relativ schnell Erfolge und Verbesserungen, das bringt jedem Einzelnen etwas.“ So die Einschätzung von Jens Hofmann, Leiter Endkontrolle und Fuhrparkwesen.

Um kurzfristig Erfolge zu sehen, wurden zu Beginn Teilziele definiert:

› Schaffung gesundheitsgerechter Arbeitsbedingungen
› Steigerung der Arbeitszufriedenheit und damit bessere Identifikation der Mitarbeiter mit FAUN
› Verbesserung des Arbeitsklimas

In 2011 endet die Aktion mit einem Gesundheitstag für alle Mitarbeiter. Nach elf Monaten ist die Akzeptanz von FAUN FITAL bei den Mitarbeitern enorm und wird auch künftig das Team der FAUN Viatec begleiten.

Claudia Schaue

1.

2.

3.

4.

5.

6.

7.

8.

9.

10.

FAUN – Das Jahr in Bildern

Impressionen aus 2011

1. FAUN Viatec feiert sich und die 2000ste Kehrmaschine aus sächsischer Produktion **2.** Im Juni nahm die Berliner Stadtreinigung den ROTOPRESS mit Wasserstoffbrennstoffzelle in Betrieb **3.** Ob Formel 1 oder DTM – FAUN-Kehrmaschinen übernehmen die Streckensicherung auf dem Nürburgring **4.** FAUN Zoeller. FAUN goes Hollywood. Beim nächsten Blockbuster von Brad Pitt „World War Z" setzt der Held auf ein Fahrzeug von FAUN im Kampf gegen das Böse. Wir dürfen gespannt sein. **5.** Sliderecht. In den Niederlanden geht man neue Wege mit dem VARIOPRESS mit Trichter und Kran **6.** FAUN schickt 80 Dribbling-starke Mitarbeiter aus den Werken der Schweiz, Frankreich, England, Wales und Deutschland in den Kampf um den Pokal der KIRCHHOFF-Europameisterschaft. **7.** Der Entsorger Schönmackers aus Kempen holt seine neuen POWERPRESS aus dem Werk in Osterholz-Scharmbeck ab **8.** FAUN gratuliert dem BDE zu seinem 50jährigen Bestehen. **9.** Tourte auch durch Österreich, der ROTOPRESS DUALPOWER: Herbert Utz (von M-U-T, FAUN-Partner in Österreich) mit Vertretern der Stadt Klagenfurt, Stadtrat Peter Steinkellner und Herbert Hribar bei der Präsentation in Klagenfurt **10.** Gelsendienste setzt auf FAUN – sieben ROTOPRESS 521 und fünf POWERPRESS 522 wurden dieses Jahr geliefert

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

KIRCHHOFF
GRUPPE

www.kirchhoff-gruppe.de