

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE

Die erste Auto Shanghai nach der Pandemie war ein voller Erfolg. Das Team von KIRCHHOFF Automotive konnte sich endlich wieder unseren Kunden auf der größten Automobil-Messe Asiens präsentieren und auch Kontakte zu den vielen neuen chinesischen E-Fahrzeug-Herstellern knüpfen [Mehr Infos auf Seite 047](#) »

Inhalt



Impressum

K>MOBIL
Das Magazin der KIRCHHOFF Gruppe

Herausgeber: KIRCHHOFF Gruppe,
Arndt G. Kirchhoff
Stefanstraße 2, D-58638 Iserlohn
Postfach 26 26, D-58634 Iserlohn
Tel. +49 2371 820 - 00
info@kirchhoff-gruppe.de

Verantwortlich für den Inhalt:
Arndt G. Kirchhoff
Mitarbeitende: Sabine Boehle, Alexandra
Brabender, Andreas Heine, Glenda Lange,
Frederik Losch, Claudia Schaeue, Ani Teubner

Fotos:
BMW AG, Ecogenium, FAUN Gruppe, FCC Austria
Archiv, Ford Motor Company, freepic, Honda,
KIRCHHOFF Automotive, KIRCHHOFF Gruppe,
Melissa Rachel Kavanagh, Mercedes-Benz, Privat,
Stellantis N.V., Volkswagen Gruppe, ZOELLER
Gruppe

Produktion:
HÖHNE MEDIA GmbH & Co KG
www.hoehne-media.de

- 004 Editorial
- INTERCULTURAL**
- 008 Verbunden über Grenzen hinweg
- 016 Eine intensive Zeit mit prägenden Eindrücken
- 018 Diese beiden Frauen leisten Herausragendes!
- NACHHALTIGKEIT**
- 020 Ein entscheidender Schritt in Richtung nachhaltigerer Mobilität
- 024 Nachhaltigkeit beginnt bei uns selbst
- 026 Eine sächsische Erfolgsgeschichte
- 032 The future holds
- 036 KIRCHHOFF Culture Life

- KIRCHHOFF AUTOMOTIVE**
- 040 Neue Produkte auf der Straße
- 044 Hochkomplex und automatisiert
- 046 Ein glücklicher Zufall
- 048 Die Auto Shanghai und eine gelungene Werkseinweihung
- 054 „Multitasking“ in Ungarn
- 056 Ein Neuanlauf in Rekordzeit
- KIRCHHOFF MOBILITY**
- 058 Unsere Passion: Mobilität für Menschen

- WITTE TOOLS**
- 062 Zu Gast beim Nachbarn
- KIRCHHOFF ECOTEC**
- 064 Familienzuwachs
- 066 Großes Potential: KI in der Abfallwirtschaft
- 070 A bärige Maschin
- 072 Einzelstark, zusammen unschlagbar
- 074 Neuaufstellung im Süden





Dr. Johannes F. Kirchoff
Geschäftsführender Gesellschafter
der KIRCHHOFF Gruppe

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

zum 1. April 2023 haben wir, meine Schwester, meine Brüder und ich, unsere Gesellschaftsanteile an der Unternehmensgruppe in vier Familienstiftungen, in jeweils eine je Familie, eingebracht. Hierdurch sichern wir den Fortbestand unseres Unternehmens über die Generationen hinweg und behalten die Führung in der Familienhand. Zweck der Stiftungen ist ausnahmslos die Versorgung der direkten Abkömmlinge von uns Stiftern, die als Destinatäre den Stiftungen zugehörig sind. Die Stiftungsvorstände, die zukünftig wie wir als Gesellschafter heute die Anteile in den Gesellschaften vertreten, werden immer von Familienangehörigen gestellt. Die Anteile der Komplementärgesellschaften, die die Geschäftsführungen in der jeweiligen Holding der Gruppenunternehmen stellen, werden von meinen Brüdern und mir weiter persönlich gehalten und auch

zukünftig immer von Familienmitgliedern, die dann den Stiftungsvorstand stellen, persönlich gehalten werden. Ein Beirat, in dem ausnahmslos die familienfremden unternehmerisch erfahrenen Personen das Stimmrecht haben, berät unsere Unternehmensgruppe schon seit vielen Jahren und wird uns auch zukünftig erhalten bleiben. Seine Aufgabe besteht unter anderem darin, in der Unternehmensspitze eine leistungsstarke kompetente Führungsmannschaft einzusetzen, in denen Familienmitglieder auch zukünftig ihre Chancen zum Mitwirken bekommen können, wenn sie mindestens leistungsgleich mit familienfremden Führungspersonen sind. ▶



Alle Familienmitglieder sind bei der Erarbeitung dieser zukunftsweisenden Stiftungsstruktur mit eingebunden gewesen und freuen sich über das Ergebnis.

Kulturelle Vielfalt fordert unser Zusammenwirken für Frieden

Ein friedliches Zusammenleben der Kulturen auf unserer Welt scheint in weiter Ferne. Was können wir als Unternehmen, als Gruppen oder Einzelne für einen nachhaltigen Beitrag für ein stabiles, friedliches Miteinander in unserer Gesellschaft in Europa und der Welt leisten? Die interkulturelle Entwicklung unserer Gesellschaft hat sich in den letzten Jahrzehnten in vielen Ländern stark diversifiziert. Durch die Globalisierung und die Migration von Menschen ist sie in ihrer kulturellen Vielfalt stark gestiegen. Dies bringt große Herausforderungen, aber auch Chancen mit sich: Interaktionen zwischen kulturell verschiedenen Menschen können zu Missverständnissen und Konflikten führen – andererseits aber, können durch intensive Interaktion miteinander das Verständnis geweckt und Vorurteile abgebaut werden. Wir alle sind aufgerufen, für unser Miteinander in den Unternehmen und in der Gesellschaft sowie für unsere interkulturelle Entwicklung einen aktiven Dialog zu schaffen. Einen solchen Dialog erreichen wir durch die Förderung von Bildung, die Unterstützung bei der Integration, die Sensibilisierung für kulturelle Vielfalt und durch ein stetes Bemühen für ein offenes, vorurteilsfreies Miteinander. Wenn alle Menschen, egal welcher Abstammung, welcher Religionszugehörigkeit, welchen Geschlechtes oder welcher Neigung, sich mit Offenheit und Respekt begegnen, fördern wir die interkulturelle Zusammenführung und ein friedliches Miteinander der Menschen in unserer Gesellschaft.

Nachhaltiges Wirtschaften ist das Gebot der Zukunft

Aber nicht nur das interkulturelle Zusammenrücken der Gesellschaft und ihrer Menschen ist für eine nachhaltige, friedliche Gesellschaft erforderlich, sondern auch unsere Fähigkeit, natürliche Ressourcen zu erhalten. Diese so zu gebrauchen, ohne unsere Zukunft zu beeinträchtigen, muss absolute Priorität in unserem täglichen Denken und Handeln genießen. Der verantwortungsbewusste Umgang mit den Ressourcen unserer Welt um die Bedürfnisse unserer Gesellschaft zu erfüllen, muss unter den drei Dimensionen der Nachhaltigkeit – der ökologischen, der sozialen und der ökonomischen Dimension durch Ausgewogenheit geprägt werden. Die ökologische Dimension der Nachhaltigkeit bezieht sich dabei auf die Fähigkeit natürliche Ressourcen und Ökosysteme zu erhalten und zu schützen. Es geht darum, den Gebrauch von Ressourcen kreislauffähig zu gestalten, die lineare Wirtschaft zu beenden, die Biodiversität zu erhalten, den Klimawandel zu bekämpfen und die Umweltverschmutzung zu vermeiden.

Die soziale Dimension der Nachhaltigkeit bezieht sich auf die Fähigkeit, eine gerechte und inklusive Gesellschaft zu schaffen, in der die Bedürfnisse aller Menschen erfüllt werden. Hier geht es darum, soziale Gerechtigkeit zu fördern, Armut zu bekämpfen, Bildung und Gesundheitsversorgung für alle bereitzustellen und die Menschenrechte zu schützen.

Der ökologische und soziale Forderungsaspekt der Nachhaltigkeit gelingt nicht ohne die wirtschaftliche Dimension der Nachhaltigkeit. Sie bezieht sich auf die Fähigkeit eine nachhaltige Wirtschaft aufzubauen, die langfristig wirtschaftlich erfolgreich ist, die auf einem effizienten und nachhaltigen Ressourcengebrauch basiert, Fortschritt ermöglicht, Arbeitsplätze schafft und die Bedürfnisse der Menschen nach Wohlergehen für sich selbst und für unser Umweltsystem gleichermaßen berücksichtigt.

Ohne hohen Anteil industrieller Wertschöpfung an unserer Wirtschaftsleistung bei gleichzeitiger Missachtung des ökonomischen Aspektes, drohen Wohlstandsverluste, soziale Unruhe und damit Einbrüche in der dringend notwendigen Gestaltung der Nachhaltigkeit unseres wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Zusammenwirkens.

Deindustrialisierung entzieht der Gesellschaft den Treibstoff für Nachhaltigkeit

Die Deindustrialisierung, durch die manche Träumer glauben, dem Klimawandel Einhalt zu gebieten, entzieht der nachhaltigen Entwicklung unserer Gesellschaft den Treibstoff genauso wie Intoleranz und mangelnder Integrationswillen in interkulturellen Gesellschaften. In Deutschland hat die Industrie in den letzten Jahren an Bedeutung verloren. Vor der Finanzkrise betrug ihr Anteil an der Wirtschaftsleistung noch 25 Prozent. Heute sind es nur noch 20 Prozent. Gründe dafür sind überbordende Regulierungen, viel zu lange Planungszeiträume, mangelnde Technologieoffenheit, unnötige Forschungseinschränkungen und die im Vergleich zu unseren Nachbarn viel zu hohen Energiepreise. Die energieintensive Industrie leidet besonders unter den hohen Preisen. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, benötigt sie eine verlässliche Energieversorgung zu international wettbewerbsfähigen Bezugspreisen. Wenn dies nicht gewährleistet ist, verlegen die Unternehmen ihren Standort in andere Länder. Um den Industriestandort Deutschland attraktiver zu machen, müssen daher dringend die Rahmenbedingungen verbessert werden. Planungs- und Genehmigungsverfahren sind deutlich zu beschleunigen. Eine weitere Überregulierung durch immer neue Arbeitsgesetze ist zu stoppen, bestehende sind abzubauen. Die deutschen Arbeitskosten gehören zu den höchsten der Welt und erschweren es zunehmend Unternehmen, Produkte aus Deutschland im internationalen Wettbewerb zu verkaufen. Eine Reduktion der Bürokratie und eine Vereinfachung der Arbeitsgesetzgebung sowie ein Einwanderungsgesetz, spezifisch zugeschnitten auf qualifizierte Arbeitskräfte, tragen dazu bei, dass Unternehmen sich besser auf die Herausforderungen des Marktes einstellen können und die Not an qualifizierten Fachkräften gemildert wird.

Aktives Einbringen und Mitgestalten eröffnet Chancen

Wenn wir die vor uns liegenden Herausforderungen nicht als Risiko sondern als Chance begreifen, gibt es für unsere Unternehmen, unsere Mitarbeitenden und unsere Kunden große positive Perspektiven zur Gestaltung der Nachhaltigkeit in unserer Gesellschaft. Beispiele hierfür sind die Bekämpfung des Klimawandels durch eine technologieoffene, marktwirtschaftlich orientierte Energiewende, die Erhöhung von Effizienz, Sicherheit und Komfort im Verkehr durch intelligente Verkehrssteuerung und autonomes Fahren sowie der Einsatz von Digitalisierung und künstlicher Intelligenz in der zwingend erforderlichen Kreislaufführung unserer Materialien und in unserer Verwaltung.

Ein ideologiefreier Austausch und ein offener Dialog unter Einbeziehung aller Akteure an den Märkten, aus Wissenschaft und Forschung, aus der Lehre, aus Politik und Verwaltung müssen dabei im Vordergrund stehen.

Gestalten Sie mit uns!

Eine entspannte, fröhliche und gestaltungsreiche Sommerzeit wünscht mit einem herzlichen Glück auf!

Ihr



Dr. Johannes F. Kirchhoff



Verbunden über Grenzen hinweg



Wird eine Auslandsentsendung erfolgreich durchgeführt, ist sie sowohl für die Beschäftigten als auch für das Unternehmen eine große Chance der Weiterentwicklung und des Austauschs von Know-how.

AUTOREN: EVA RADEMACHER
COMMUNICATION & MARKETING SPECIALIST KIRCHHOFF AUTOMOTIVE
CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP

Der Erfolg beginnt mit der Vorbereitung: Vertragsausgestaltung, Visumsantrag, Regelung der Wohnsituation, Heimatreisen, Krankenversicherung im Ausland, Kinderbetreuung und steuerliche Gesichtspunkte. Bei all diesen Themen und auch während des Auslandsaufenthalts unterstützt der Bereich Human Resources als zentrale Anlaufstelle für alle Fragen und Sorgen der Beschäftigten.

In der KIRCHHOFF Gruppe haben bereits einige Beschäftigte die Chance einer zeitlich befristeten Auslandsentsendung wahrgenommen und zwischen einem und fünf Jahren an einem Auslandsstandort verbracht. Sie teilen ihre Erfahrungen.



„Ich habe enge Verbindungen zu den Menschen geknüpft, mit denen ich arbeite.“

AURÉLIO COSTA, OPERATIONS APPLICATIONS SUPPORT MANAGER
 KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Aurélio Costa aus Ovar/Portugal, Operations Applications Support Manager, ist seit 2013 in Aurora/Kanada. „Kanadas sehr entgegenkommende Einstellung gegenüber neuen Menschen und Kulturen ist mit keinem anderen mir bekannten Land vergleichbar. Ich habe enge Verbindungen zu den Menschen geknüpft, mit denen ich arbeite. Sie haben mich integriert und mir geholfen, mich als Teil der Familie zu fühlen.“, erzählt er. „In den ersten Monaten war ich überrascht, dass keine Briefe oder Rechnungen zu mir nach Hause kamen – bis mir meine Kollegen erklärten, dass es dafür einen Gemeinschaftsbriefkasten am Ende des Wohngebiets gab. Das erklärte auch den kleinen Schlüssel, den ich beim Einzug erhalten hatte. Am schwierigsten war die Anpassung an die Temperaturen bis unter -35°C. Darauf kann man sich nicht vorbereiten. Für die Chance, hier zu sein, bin ich dankbar. Es ist für mich ein neues Leben. Meine wertvollsten Erfahrungen und besten Momente? Geben Sie mir 20 Jahre Zeit und ich werde eine Liste erstellen!“





„Die größte Herausforderung war, mein tägliches Leben in ein neues Land zu übertragen“, berichtet **Hugo Ferreira, Managing Director Operations in Ovar/Portugal (KIRCHHOFF Automotive)**. Er hat von 2015 bis 2017 in Attendorn/Deutschland gearbeitet. „Das Unternehmen hat mir geholfen, eine Wohnung zu finden, bei allem anderen haben mich die Kolleginnen und Kollegen unterstützt. Das Leben in einem anderen Land, einer anderen Kultur und Umgebung und mit anderem Wetter fördert persönliches Wachstum, Widerstandsfähigkeit und Reife. Solche Erfahrungen im Ausland sind großartig und tragen dazu bei unsere Unternehmenskultur auf andere Standorte zu übertragen. Ich habe „direkt an der Quelle“ verstanden, was es heißt, bei KIRCHHOFF Automotive zu arbeiten. In Attendorn habe ich Freunde fürs Leben gefunden – was könnte ich mir mehr wünschen?“

„In Rumänien habe ich zum ersten Mal die wahre Stärke unseres Unternehmens gespürt und erlebt. Das ist für mich die Art und Weise, wie alle Teile der Unternehmensgruppe zusammenkommen und sich gegenseitig unterstützen. Es ist wirklich einzigartig, dass, egal welche Herausforderungen wir zu bewältigen haben, es immer Kolleginnen und Kollegen in unserem Netzwerk gibt, die uns unterstützen werden. Diese positive Kultur der gegenseitigen Unterstützung ist für mich einer der wichtigsten Erfolgsfaktoren der KIRCHHOFF Gruppe. Ich hatte eine wirklich wunderbare Zeit mit unseren rumä-

nischen Beschäftigten. Wir haben uns regelmäßig abends nach der Arbeit getroffen zu Fußballspielen oder Grillabenden, die meistens mit einem Volkstanz endeten. Das rumänische Volk wird immer einen besonderen Platz in meinem Herzen haben“, berichtet **Sean McDermott, Managing Director in Letterkenny/Irland**. Von 2011 bis 2012 war er in Craiova/Rumänien.



„Diese positive Kultur der gegenseitigen Unterstützung ist für mich einer der wichtigsten Erfolgsfaktoren der KIRCHHOFF Gruppe.“

SEAN McDERMOTT,
MANAGING DIRECTOR
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

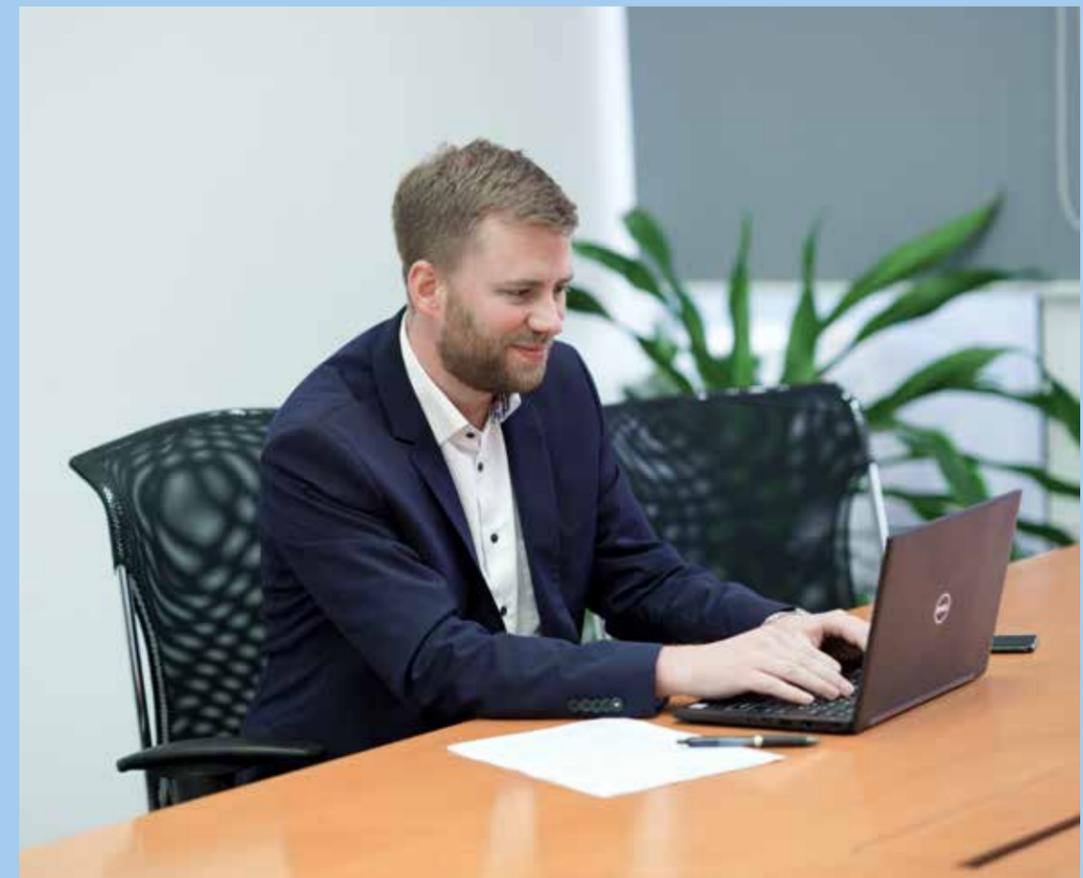


„Je besser sich die Menschen aus den verschiedenen Werken und Ländern kennen, desto effizienter ist ihre Zusammenarbeit und desto besser laufen die Prozesse.“

MARKUS PICKHAN, PROCUREMENT MANAGER
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE



Markus Pickhan, Procurement Manager aus Attendorn/Deutschland, war von Mai 2018 bis Januar 2020 in Suzhou/China. Er erzählt: „Ich zog von meinem Heimatland Deutschland in eine für mich völlig andere Welt. Die einfachen Dinge des Alltags waren anfangs sehr kompliziert. Eine Wohnung zu finden, ein Bankkonto zu eröffnen, einen Vertrag für die Stromversorgung abzuschließen, ja sogar von A nach B zu kommen. Ich hatte das große Glück, dass mich die Kollegen vor Ort die ganze Zeit über enorm unterstützt haben. Besonders am Anfang wäre ich ohne ihre großartige Unterstützung verloren gewesen. Während meines Aufenthalts in China habe ich viel über die asiatische Art des Verhandeln gelernt und ein großes Verständnis für die Unternehmen bekommen, die aus Asien verschiedene Waren für unsere Werke liefern. Je besser sich die Menschen aus den verschiedenen Werken und Ländern kennen, desto effizienter ist ihre Zusammenarbeit und desto besser laufen die Prozesse. Sie lernen voneinander, und das verbessert die Produktivität des Unternehmens. Bei weitem meine wertvollste Erfahrung war aber, so viele wunderbare Menschen aus China und auch aus anderen asiatischen Ländern kennenzulernen.“



„Dabei habe ich viel über mich selbst gelernt und meinen persönlichen Horizont erweitert, wie ich es ansonsten vermutlich nicht erfahren hätte.“

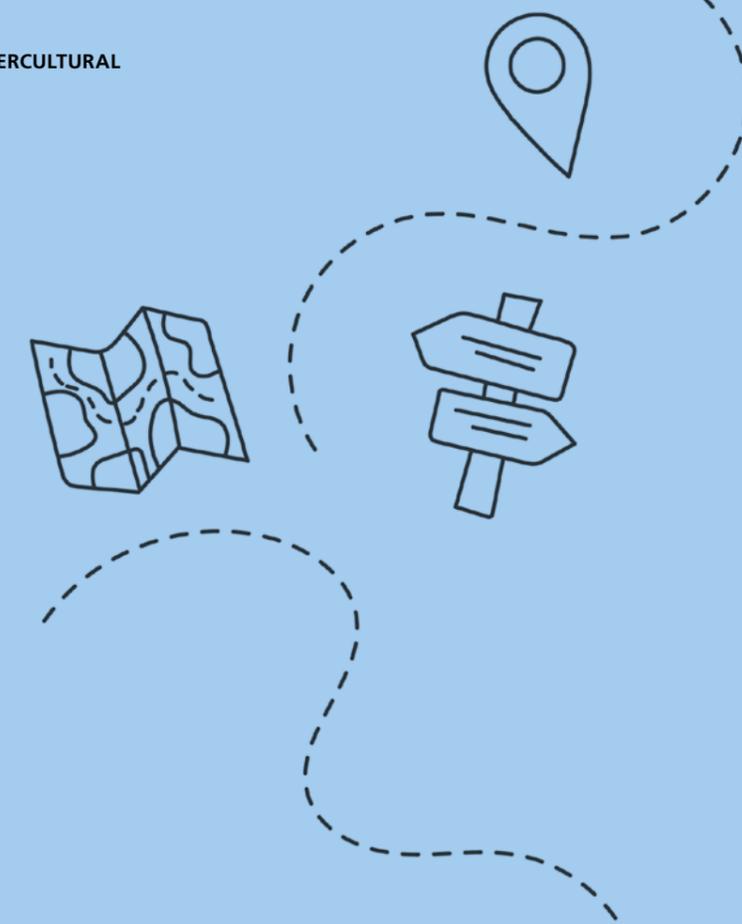
ALEXANDER HOOF, GLOBAL DIRECTOR
STRATEGIC PLANNING AND SALES CONTROLLING
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

„Für mich war es ein Abenteuer, auf einem anderen Kontinent zu leben und eine andere Kultur kennenzulernen. Dabei habe ich viel über mich selbst gelernt und meinen persönlichen Horizont erweitert, wie ich es ansonsten vermutlich nicht erfahren hätte. Beeindruckend war und ist für mich die nahezu unendliche Weite der USA und die wunderbare Natur. Hier konnte ich viele Eindrücke sammeln und Momente erleben, die ich sicherlich mein Leben lang in Erinnerung behalten werde. Obwohl ich nun schon seit fast vier Jahren wieder von Attendorn aus arbeite, besteht noch immer ein enger Kontakt und Austausch zu den nordamerikanischen Kollegen. Ich bin fest davon überzeugt, dass mittel- und langfristige Auslandsaufenthalte eine Win-Win-Situation bieten. Nicht nur das Unternehmen zieht hieraus einen Vorteil, sondern man profitiert auch persönlich davon enorm. In dieser Zeit haben sich viele Freundschaften entwickelt, die noch bis heute fortbestehen und die meinen Besuch in Troy immer sehr besonders machen“, berichtet **Alexander Hoof aus Attendorn/Deutschland, Global Director Strategic Planning and Sales Controlling**. Er war von 2017 bis 2019 in Troy/USA.



„Durch einen solchen Transfer kann man mit eigenen Augen sehen und vergleichen, wie die Arbeit in einer identischen Position an verschiedenen Orten ist. Als Mitarbeiter bekommt man ein fantastisches Werkzeug für die tägliche Arbeit: Nicht nur eine breitere Perspektive und Wissen über Arbeitsregeln abseits der Formalien, sondern die viel wichtigeren: die zwischenmenschlichen Beziehungen, die sich aus einer anderen Kultur ergeben. Meine wertvollste Erfahrung: Ich bin immer noch in den USA – und es ist toll!“ sagt **Piotr Kuter aus Mielec/Polen, Resident Program Manager (KIRCHHOFF Automotive)** Seit Februar 2022 ist er in Atlanta/USA.

Florian Egger, gebürtiger Österreicher und nun im Nachbarland Schweiz als Technischer Leiter bei Contena Ochsner aktiv.



Welche besonderen Erfahrungen /Erlebnisse/Erkenntnisse/Herausforderungen/schönsten Momente/die wertvollste Erfahrung hast du mitgenommen?

Florian Egger: Neben den herausfordernden sprachlichen und kulturellen Besonderheiten der einzelnen Schweizer Kantone, war es für mich berührend, wie herzlich ich im neuen Kollegen- und Kundenkreis als „Ausländer/Österreicher“ ohne Vorurteile empfangen wurde.

Was bedeuten solche Auslandsaufenthalte für die KIRCHHOFF Gruppe deiner Meinung nach?

Florian Egger: Langfristige Arbeitsaufenthalte im „Ausland“ innerhalb der KIRCHHOFF Gruppe ermöglichen es den betreffenden Mitarbeitenden und Standorten die gewünschten Synergien in diesem sehr heterogenen Konzern voll zu nutzen und den gemeinsamen Erfolg wertzuschätzen.

Was empfehlst du anderen Kolleg:innen, die vor diesem Schritt stehen?

Florian Egger: Ich kann nur raten, sich offen und ohne Ressentiments an die Herausforderungen und Aufgaben im „Ausland“ zu wagen. Sich aber auch bewusst auf die neue Umgebung und die Unternehmensstrukturen vorzubereiten, um den Kopf fürs Business frei zu haben, wenn es soweit ist. ;-)

FLORIAN EGGER

Technischer Leiter & Mitglied der Geschäftsleitung
Contena Ochsner AG

STECKBRIEF

- Kommt aus: Rauris, Bezirk Zell am See im Salzburger Land, Österreich
- Im Ausland für die KIRCHHOFF Gruppe arbeitend seit: August 2021 in Urdorf, Schweiz
- Berufliche Stationen: seit 2015 bei STUMMER Kommunalfahrzeuge Ges.m.b.H. als Exportleiter und Projektleiter im Auftragsmanagement

STEEVE BOUANICHE

Sales Manager Trombia Technologies Oy

STECKBRIEF

- Kommt aus: Narbonne, Frankreich
- Im Ausland für die KIRCHHOFF Gruppe arbeitend seit: 2,5 Jahren bei Trombia Technologies Ltd. in Kuopio, Finnland. Zuvor lebte und arbeitete Steeve in Kanada, Spanien, Rumänien und Schweden.

Welche besonderen Erfahrungen /Erlebnisse/Erkenntnisse/Herausforderungen/schönsten Momente/die wertvollste Erfahrung hast du mitgenommen?

Steeve Bouaniche: Für mich persönlich gibt es keine Trennung zwischen Beruf und Privatleben. Das ist in Finnland, wo ich gerade lebe und arbeite, anders. Hier werden Kolleg:innen- / Freundeskreise oder die Familie nicht miteinander vermischt.

Was bedeuten solche Auslandsaufenthalte für die KIRCHHOFF Gruppe deiner Meinung nach?

Steeve Bouaniche: Mit den Möglichkeiten im Ausland arbeiten zu können, entwickelt sich in der KIRCHHOFF Gruppe eine Unternehmenskultur, in der jede:r willkommen ist, egal woher sie:er kommt und wohin er geht.

Was empfehlst du anderen Kolleg:innen, die vor diesem Schritt stehen?

Steeve Bouaniche: Go for it! Ein Jahr im Ausland leben ist wie zwei Jahre Erfahrungen Zuhause machen. Ich gehe aus meiner Komfortzone heraus und mache einfach. Lerne neue Kulturen, Menschen und Sprachen kennen.



Steeve Bouaniche (links) und das Team von Trombia Snowek in Finnland



Markus Dautermann und seine langjährige Assistentin Eva Beckerova. Eva war in ihrer 30-jährigen Betriebszugehörigkeit der ZOELLER Systems auch als kaufmännische Geschäftsführerin tätig. Zu ihr hatte ich stets ein sehr gutes und emotionales Verhältnis, da sie mich von Beginn an in allen Belangen unterstützt hat.

MARKUS DAUTERMANN

COO ZOELLER Gruppe

STECKBRIEF

- Kommt aus: Mainz, Deutschland
- Im Ausland für die KIRCHHOFF Gruppe arbeitend seit: 2018 bei ZOELLER SYSTEMS in Ricany. Ab 2019 war ich als COO des Werkes meist die ganze Woche vor Ort. 2020 übernahm ich die Funktion des CEO. Seit letztem Jahr bin ich nicht mehr regelmäßig in Tschechien, da ich mich verstärkt auf meine Aufgabe als COO der ZOELLER Gruppe konzentriere.

Welche besonderen Erfahrungen /Erlebnisse/Erkenntnisse/Herausforderungen/schönsten Momente/die wertvollste Erfahrung hast du mitgenommen?

Markus Dautermann: Die Wertschätzung meiner Kolleg:innen und Mitarbeitenden mir gegenüber, als ich mich in den ersten Monaten mit gebrochenen tschechischen Sprachkenntnissen durch den Alltag kämpfte.

Was bedeuten solche Auslandsaufenthalte für die KIRCHHOFF Gruppe deiner Meinung nach?

Markus Dautermann: Sie bringen eine Vielzahl von Möglichkeiten für Mitarbeitende, sich persönlich weiterzuentwickeln und Erfahrungen zu sammeln. Diese kommen dann auch der KIRCHHOFF Gruppe zugute. Solche Aufenthalte dienen meiner Einschätzung nach ebenfalls einer sehr hohen Mitarbeiterbindung, welche auf Vertrauen und Anerkennung basiert.

Was empfehlst du anderen Kolleg:innen, die vor diesem Schritt stehen?

Markus Dautermann: Solch einer Herausforderung und Chance sollte man sich positiv stellen. Bei Bedenken und offenen Fragen ist es ratsam, Vorgesetzte von Beginn an zu involvieren. Es gibt immer Lösungen.

Danke für die Interviews. ■



V.l.n.r.: Maciej Zaremba, Paweł Majewski, Kamil Konieczka, Krystian Złotogórski.

Eine intensive Zeit mit prägenden Eindrücken

Die Zusammenarbeit zwischen den verschiedenen Werken unseres Unternehmens ist sehr wertvoll, denn sie ermöglicht den Austausch von Erfahrungen und bereichert die Kenntnisse und Fähigkeiten des Einzelnen. Vier KIRCHHOFF Automotive Mitarbeitende aus dem Werk in Gniezno/Polen haben 2022 mehrere Monate in Waverly/USA verbracht, um dort bei einem Projekt für den Ford F250 (Bild rechte Seite oben), den Mustang S650 und den Honda CR-V (Bild rechte Seite unten) zu unterstützen.



AUTOR: KAMIL KONIECZKA
SENIOR PROCESS ENGINEER
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Waverly

Das Werk in Waverly hat seinen Maschinenpark und sein Produktspektrum auf Teile für die Fahrzeugmodelle Ford F250, Mustang S650 und Honda CRV erweitert. Beim Anlaufprozess dieser Teile haben Prozessingenieur Kamil Konieczka, Produktionsleiter Paweł Majewski und die beiden Einrichter Maciej Zaremba und Krystian Złotogórski aus Gniezno für mehrere Monate vor Ort unterstützt.

„Die Zeit in den USA haben wir in angenehmer Atmosphäre verbracht. Die amerikanischen Kollegen waren sehr freundlich und hilfsbereit und die gute Zusammenarbeit hat dazu beigetragen, dass wir gemeinsam die gesetzten Ziele erreichen konnten“, sagen Maciej Zaremba und Kamil Konieczka. Die polnischen Kollegen übernahmen Aufgaben wie die Einführung neuer Prozesse, hauptsächlich in den Bereichen Layout, Materialfluss, Produkt- und Prozessentwicklung. „Trotz der großen Anzahl von Projekten haben wir versucht, ohne Unterbrechung zu den nächsten Phasen des festgelegten Plans überzugehen, damit unsere Kollegen so viel Unterstützung wie möglich von unserer Seite erhalten. Das ist uns hoffentlich gelungen“, erinnert sich Maciej Zaremba.

Die Zeit in Waverly bedeutete intensive Arbeit, aber es blieb auch Zeit für Gespräche und dafür, lokale Bräuche und die Kultur im Bundesstaat Ohio kennenzulernen. „Ein Besuch im Air Force One Museum, Jet Ski fahren auf dem Ohio River und 'fish and beans' am Lagerfeuer werden uns bestimmt in Erinnerung bleiben“, sagt Kamil. „Wir sind froh, dass unser Job bei KIRCHHOFF Automotive uns solche Möglichkeiten bietet.“

Zwar liegen noch viele Herausforderungen vor dem Werk in Waverly, aber die Kollegen aus Gniezno sind sicher, dass ihr eng zusammengeschweißtes Team zusammen mit den nordamerikanischen Teams alles meistern wird. ■



Diese beiden Frauen leisten Herausragendes!

Missy Smith, Werksleiterin in Tecumseh/USA
und Kathleen Kane, Global Vice President

Quality in Troy/USA, wurden von der Zeitschrift Metal Forming Magazine als Frauen mit herausragenden Leistungen ("Women of Excellence") ausgezeichnet. Im Interview mit Andreas Heine,

Global EVP Communication & Marketing, erzählen sie über die Auszeichnung und besondere Herausforderungen, um als Frau in der Automobilindustrie erfolgreich zu sein.

INTERVIEW: ANDREAS HEINE
GLOBAL EXECUTIVE VICE PRESIDENT
COMMUNICATION & MARKETING
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Andreas Heine: Was braucht es Ihrer Meinung nach, um ein guter und erfolgreicher Betriebsleiter, erfolgreiche Betriebsleiterin zu sein?

Missy Smith: Ein guter und erfolgreicher Betriebsleiter ist für mich jemand, der sich auf allen Ebenen mit den Mitarbeitern auseinandersetzt. Man muss mit den Leuten im Betrieb sprechen, egal ob es sich um Montagetechniker, Gabelstaplerfahrer, Teamleiter oder Produktionsleiter handelt, und ihnen zeigen, dass man sich für sie interessiert. Ich glaube auch, dass man ein gewisses Maß an technischem Wissen haben muss, das mit den Soft Skills Hand in Hand gehen muss.

Andreas Heine: Kathleen, Sie sind global für die Qualität unserer Produktion verantwortlich. Woher kommt Ihre Leidenschaft für Qualität?

Kathleen Kane: Sie stammt aus den Anfängen meiner Zeit in der Fertigung. Ich habe vor vielen Jahren als Qualitätsprüferin angefangen, bevor ich überhaupt mit dem Studium begonnen habe. Bei der Qualität geht es darum, das Richtige zu tun und es konsequent zu tun. Dann wurde ich Qualitätsingenieur und später Qualitätsmanager, so dass ich in der Lage war, das, was für das Unternehmen und den Kunden richtig ist, auf mehreren Ebenen umzusetzen. Und so wächst die Leidenschaft, wenn man sieht, was man bewirkt.

Andreas Heine: Der Preis heißt "Women of Excellence". Man könnte sagen, dass die Existenz dieses Preises deutlich macht, dass Frauen und Männer in unserer Branche immer noch nicht als gleichwertig angesehen werden. Was meinen Sie dazu?

Missy Smith: Ich denke, dass sich im Laufe der Jahre das Verhältnis zwischen Frauen und Männern in Führungspositionen in der Fertigung, insbesondere in der Automobilindustrie, definitiv verbessert hat. Ich erinnere mich an meine Anfangszeit, als ich zur Produktionsleiterin und

Als Missy Smith 2016 zur Werksleiterin in Lansing ernannt wurde, wusste sie nicht, dass sie die erste Frau in dieser Position war. „Ich war nicht nur die erste Werksleiterin in Nordamerika, sondern überhaupt bei KIRCHHOFF Automotive“, erinnert sie sich. Wichtig für ihren Erfolg sei, dass sie sich für die Beschäftigten auf allen Ebenen einsetze.



Ausgezeichnet als "Women of Excellence" in 2022/2021: Missy Smith, KIRCHHOFF Automotive Tecumseh Plant Manager und Kathleen Kane, KIRCHHOFF Automotive Global Vice President Quality

Produktionsmanagerin befördert wurde und die einzige Frau im gesamten Management war. Und jetzt gehen wir zu diesen Besprechungen und es sind vielleicht sechs oder sieben Frauen dabei, immer noch mehr Männer, aber es wird immer mehr.

Kathleen Kane: Ich habe so viel Zeit meiner Karriere damit verbracht, keine weibliche Führungskraft zu sein. Ich wollte einfach nur eine Führungskraft sein, die von allen anderen, die am Tisch saßen, ernst genommen wurde. Ich kann mich erinnern, dass einer meiner früheren Chefs in einem anderen Leben sagte: "Sie müssen Ihren Platz am Tisch einnehmen. Sie müssen eine Stimme am Tisch haben." Und ich hatte damals nicht das Selbstvertrauen. Denn meine Stimme fand kein Gehör. Das kann also eine Herausforderung sein. Ich bin sehr froh, dass mit dem Preis weibliche Führungskräfte ausgezeichnet werden, denn das stärkt das Selbstvertrauen der Frauen im verarbeitenden Gewerbe insgesamt und zeigt, dass sie eine Stimme haben.

Andreas Heine: Missy, wie kann unser Unternehmen zu dem notwendigen Wandel beitragen, dass wir mehr Frauen in Führungspositionen haben, und wie tut unser Unternehmen das?

Missy Smith: Ich halte es nicht für gut, eine Person in eine höhere Führungsposition zu befördern, nur weil sie eine Frau ist. Man muss sich vergewissern, dass sie die Aufgabe auch wirklich erfüllen kann, denn man will nicht nur sagen, dass wir mehr weibliche oder weibliche Führungskräfte haben. Die Entwicklung, die Zeit, die man investiert, und die Anerkennung des Erfolges, wenn er sich einstellt, sind meiner Meinung nach ein wichtiger Teil davon, wie wir es in Zukunft schaffen können. Und wir haben auch schon einiges getan.

Kathleen Kane: Als ich als weibliche Führungskraft zu KIRCHHOFF Automotive kam, hatte ich nie das Gefühl, dass ich unterschieden wurde. Die Arbeit bei KIRCHHOFF Automotive hat wirklich gezeigt, wie wichtig es ist, eine Führungspersönlichkeit und eine Frau zu sein und beides zusammenzubringen, um etwas zu bewirken.

Andreas Heine: Missy, wie inspirieren Sie junge Frauen, die eine Karriere in der Branche anstreben wollen?

Missy Smith: Ich beginne inoffizielle Mentorensitzungen mit ihnen zu veranstalten und ihnen zu zeigen, was sie tun müssen, um eine gute Führungskraft zu sein, wie sie mit ihren Teams arbeiten sollten und wie sie sich weiterentwickeln können, um ein Vorbild für ihre Teams zu sein. Das gilt aber nicht nur für Frauen. Ich möchte für alle jungen Menschen eine Inspiration sein, denn ein Einstieg in die Produktion kann so viele Möglichkeiten bieten, und je mehr wir uns von innen heraus entwickeln und unseren Teams helfen können, zu wachsen, desto stärker sind wir.

Andreas Heine: Missy, Kathleen, vielen Dank für dieses sehr interessante Interview.



Kathleen Kane, Global Vice President Quality in Troy/USA, war die Auszeichnung zur „Women of Excellence 2021“ fast schon etwas peinlich: „Die Arbeit, die ich als Qualitätsleiterin zu leisten versuche, erfordert so viele Menschen, die mit mir zusammenarbeiten um hervorragende Ergebnisse zu erzielen.“, berichtet sie. Sie sei sehr froh, dass die Auszeichnung weibliche Führungskräfte anerkenne.



AUTORIN: EVA RADEMACHER
COMMUNICATION & MARKETING SPECIALIST
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE



Ein entscheidender Schritt in Richtung nachhaltigerer Mobilität

Die beiden CEOs Yves Koeberlé von ArcelorMittal Europe – Flat Products (rechts) und J. Wolfgang Kirchhoff von KIRCHHOFF Automotive bei der symbolischen Unterzeichnung der Absichtserklärung.

KIRCHHOFF Automotive und ArcelorMittal wollen bei der Entwicklung von Stahl mit geringen CO₂-Emissionen für die Automobilindustrie zusammenarbeiten. Dazu haben die CEOs von KIRCHHOFF Automotive und ArcelorMittal Europe – Flat Products jetzt eine Absichtserklärung (MoU) zur Entwicklung von kohlenstoffarmem Stahl unterzeichnet.



Yves Koeberlé und J. Wolfgang Kirchoff beim Werksrundgang in Iserlohn.

Mit der Absichtserklärung zur Entwicklung von kohlenstoffarmem Stahl stärken KIRCHHOFF Automotive und ArcelorMittal ihre Zusammenarbeit bei Nachhaltigkeitsthemen. Diese schließt ein Projekt zur Entwicklung und Erprobung des Einsatzes von ArcelorMittal's XCarb® recyceltem und erneuerbar hergestellten Usibor1500® Stahls ein. Dieser soll künftig herkömmlich produzierte Stahlsorten ablösen, mit denen KIRCHHOFF Automotive hochfeste und gleichzeitig leichte sicherheitsrelevante Karosserieteile produziert, die das Unternehmen an führende Fahrzeughersteller in Europa, Asien und Nordamerika liefert.

Zwar ist Stahl mit geringen CO₂-Emissionen deutlich teurer als der herkömmlich hergestellte Werkstoff, jedoch geht dieser Wettbewerbsvorteil aufgrund von staatlichen CO₂-Abgaben zunehmend verloren. Die Kunden der Stahlhersteller verfolgen ambitionierte Klimaziele, welche die Nachfrage nach grünen Materialien so stark steigen lassen, dass bis 2030 eine Angebotslücke von bis zu 20 Mio. Tonnen erwartet wird (Quelle: Handelsblatt).

CEO J. Wolfgang Kirchoff betonte: „Ich freue mich, dass wir gemeinsam mit dem weltweit führenden Stahlproduzenten ArcelorMittal einen weiteren und entscheidenden Schritt in Richtung nachhaltigerer Mobilität gehen werden. Mit unseren Rohkarosserie-Lösungen sorgen wir insbesondere durch die hohen Festigkeiten von Spezialstählen für sichere Mobilität. Durch den zukünftigen Einsatz von kohlenstoffarmem Stahl können wir die Produktion deutlich nachhaltiger gestalten, denn 90 % unseres CO₂-Fußabdrucks wird derzeit durch den Einsatz von konventionell hergestelltem Stahl

und Aluminium bestimmt. Ausgehend von den Aufträgen internationaler Automobilhersteller für kommende Fahrzeuggenerationen sehen wir, dass die Nachfrage nach solchen sicheren und nachhaltigen Karosserieteilen in den kommenden Jahren stark steigen wird.“

Yves Koeberlé, CEO ArcelorMittal Europe – Flat Products, sagte: „KIRCHHOFF Automotive ist sowohl hier in Deutschland als auch weltweit ein hoch angesehenes Unternehmen, so dass ArcelorMittal Europe – Flat Products sehr erfreut ist, unsere Beziehung zu diesem Unternehmen durch die heutige Unterzeichnung der Absichtserklärung weiter gestärkt zu haben. Die Vereinbarung wird die Arbeit leiten, die wir leisten, um die Verwendung von kohlenstoffarmem Stahl in komplexen, hochentwickelten Fahrzeugteilen zu erweitern. Als Ergebnis der Vereinbarung werden wir auch bei anderen wichtigen Nachhaltigkeitsthemen mit ihnen zusammenarbeiten, insbesondere bei der Rolle von Stahl in der Kreislaufwirtschaft“.

Bereits 2022 hat KIRCHHOFF Automotive damit begonnen, den Ort der Treibhausgasemissionen in seiner Lieferkette (Scope 3) zu bestimmen, sowohl vorgelagert bei den Lieferanten als auch nachgelagert bei den Kunden. Das Unternehmen verfolgt darüber hinaus das übergeordnete Ziel, ein hohes Maß an Nachhaltigkeit in den Lieferketten der Automobilindustrie zu etablieren, was sich auch darin widerspiegelt, dass KIRCHHOFF Automotive zu den Gründungsmitgliedern des Vereins "Responsible Supply Chain Initiative RSCI e. V." gehört. ■

AUTOR: ANDREAS HEINE
GLOBAL EXECUTIVE VICE PRESIDENT COMMUNICATION & MARKETING
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Nachhaltigkeit beginnt bei uns selbst

Beim Thema Nachhaltigkeit spielen auch wir als Automobilzulieferer eine wichtige Rolle. Das wurde beim Nachhaltigkeitsworkshop unseres Vertriebsteams im winterlichen Wildewiese im Sauerland deutlich.

Beim Thema Nachhaltigkeit spielt nicht nur die EU Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) eine wichtige Rolle, sondern auch wir als Automobilzulieferer und unsere Kunden, die Automobilhersteller sind gefordert. Jeder einzelne von uns kann etwas tun, um die Klimakrise aufzuhalten. Das wurde beim Nachhaltigkeitsworkshop unseres Vertriebsteams im winterlichen Wildewiese im Sauerland deutlich. Im Ergebnis bedeutet das für uns neue Anforderungen aber auch neue Chancen.

Da unsere Produkte wichtige sicherheitsrelevante Teile einer jeden Autokarosserie sind, muss jeder Hersteller auch unsere Produktion in seine CO₂-Bilanz mit einbeziehen. Die anspruchsvollsten Ziele hat sich ein Premiumhersteller gesetzt. Er will bereits 2030 komplett CO₂ neutral sein. Für uns bedeutet das zurzeit, dass unsere Werke nur noch grünen Strom nutzen dürfen, was wir auch schon seit einiger Zeit erfüllen.

Für die Zukunft heißt das, dass wir mehr und mehr grünen Stahl in unserer Produktion verwenden werden. Denn rund 90% des CO₂ Fußabdrucks unserer Produkte werden durch die Rohmaterialien Stahl und Aluminium verursacht. Um CO₂ reduzierten Stahl herzustellen wird zum Beispiel Wasserstoff anstelle von Kohlenstoff im Stahlwerk eingesetzt. Eine andere Methode ist die erhöhte Verwendung von Stahlschrott, der in Elektrolichtbogen öfen eingeschmolzen und dann wiederverwendet wird. Wird dabei Ökostrom eingesetzt, ist der Stahl erheblich „grüner“ als vergleichbarer Hochofenstahl.

Da wir einen deutlichen Anstieg in der Nachfrage erwarten, befinden wir uns in Diskussion mit führenden Stahlproduzenten, um uns durch Kooperations-Agreements eine Versorgung mit CO₂e reduzierten Produkten bereits jetzt zu sichern. Eine solche Absichtserklärung haben wir Anfang März mit dem weltweit führenden Stahlproduzenten ArcelorMittal Europe abgeschlossen (lesen Sie hierzu auch den Artikel auf Seite 20).

Besonders herausfordernd wird es für uns noch werden, unseren Kunden nachzuweisen, wo wir auf unserem Weg zu mehr Nachhaltigkeit gerade stehen. Denn fast alle Kunden haben unterschiedliche Systeme, unsere Unternehmensdaten zu erfassen und auszuwerten. Positiv ist hier der Verein „Responsible Supply Chain Initiative RSCI e.V.“ zu nennen, zu dessen Gründungsmitgliedern KIRCHHOFF Automotive zählt. Der Verein hat sich zum Ziel gesetzt, mit einem standardisierten Prüfmechanismus zu einer leichteren Evaluierung der Nachhaltigkeitsperformance von Unternehmen in automobilen Lieferketten beizutragen. Das erste durchgeführte Audit hat unser Werk im polnischen Mielec im Juli erfolgreich bestanden.

Fazit des Workshops (siehe Bilder unten) unseres Vertriebsteams: Die Automobilindustrie hat sich neben den staatlichen Anforderungen selbst viel vorgenommen, um ihren Teil dazu beizutragen, den Klimawandel doch noch aufzuhalten. KIRCHHOFF Automotive ist Teil dieser herausfordernden aber auch vielversprechenden Entwicklung. ■



Eine sensationelle Erfolgs geschichte

Nach nur 18 Monaten Bauzeit eröffnete das Team der FAUN Viatic GmbH im April das neue Produktionswerk für Straßenkehrmaschinen.

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP



Vor fünf Jahren waren es größtenteils noch Wiesen und Felder, die die Autobahn A14 in Richtung Dresden auf Höhe der Abfahrt Grimma säumten. Dann unterhielten sich Helmut Schmeh, Geschäftsführer FAUN Viatic GmbH und Matthias Berger, Oberbürgermeister von Grimma und initiierten eines der größten Bauprojekte Sachsens. Helmut Schmeh suchte einen neuen Standort für sein Kehrmaschinenwerk, er brauchte Platz, wollte expandieren. Und weg aus Grimma wollte er auch nicht. Seit 1992 sind FAUN und die Kehrmaschinen mit Grimma und den Menschen eng verbunden. Grimma auf der anderen Seite ist wunderschön, als Industriestandort attraktiv, günstig gelegen und Wachstum steht jeder Kleinstadt gut.



Ministerpräsident Michael Kretschmer (links) ließ es sich als Landesvater nicht nehmen, persönlich zur Eröffnung zu gratulieren. Mit Helmut Schmeh (rechts) und Dr. Johannes F. Kirchoff ging er an der Kehrmaschine direkt in medias res.

Und nun? Nun, fünf Jahre, Planungs-, 12 Monate Genehmigungsverfahren und 18 Monate Bauzeit später, hat FAUN Viatic eine neue Heimat. Das ist dem Mut, der Entschlossenheit und Zusammenarbeit aller Beteiligten, Kommunen und Industrie zu verdanken. Eine echte sächsische Erfolgsgeschichte.

Mit dem Industriegebiet Nord III ist auf 54 Hektar eines der größten Bebauungsprojekte Sachsens entstanden. FAUN Viatic ist das erste Unternehmen, das sich angesiedelt hat. Auf 58.000 m² sind mit 20 Mio. € eine neue Produktionshalle, Büros und Außenflächen entstanden. 140 Fachkräfte sind hier tätig und künftig sollen 500 Kehrmaschinen und Bausätze das Werk pro Jahr verlassen und weltweit in den Einsatz gehen. Lang ersehnt und feierlich eröffnet wurde der Neubau Ende April.

Neben den Team und ihren Familien fanden sich auch prominente Gratulanten im Gewerbegebiet Am Hengstberg ein. Ministerpräsident Michael Kretschmer kam am Vortag der Eröffnung und nahm sich viel Zeit, sich vom Geschäftsführenden Gesellschafter Dr. Johannes F. Kirchoff und Hausherren Helmut Schmeh alles zeigen zu lassen.

**Michael Kretschmer,
Ministerpräsident Sachsen**

„Die Werkseröffnung ist ein großartiges Signal für den Wirtschaftsstandort Grimma. Familienbetriebe wie FAUN stehen für hochspezialisierte Produkte, Innovationsgeist und erstklassige Qualität. Das ist das Erfolgsrezept unserer sächsischen Industrie und schafft gut bezahlte Arbeitsplätze im Freistaat.“ ▶



Gaben quasi gemeinsam den offiziellen Startschuss: Helmut Schmeh, FAUN-Projektleiter Fabian Otto, Dr. Johannes F. Kirchhoff, Landrat Henry Graichen, Staatssekretärin Ines Fröhlich, Grimmas Oberbürgermeister Matthias Berger und Elke Krüger, Projektleitung Goldbeck. (von links)

Am Festtag selber war neben Kund:innen, Lieferant:innen und Partnerunternehmen Staatssekretärin Ines Fröhlich die Festrednerin.

Ines Fröhlich, Staatssekretärin im Staatsministerium für Wirtschaft, Arbeit und Verkehr

„Die Kehrmaschinen von FAUN Viatic sind seit Jahren erfolgreich weltweit im Einsatz und gleichzeitig sind Sie damit Teil unserer gemeinsamen sächsischen Erfolgsgeschichte, da die in Grimma produzierten Kehrmaschinen auch mit einem innovativen wasserstoffbasierten Brennstoffzellenantrieb verfügbar sind. So können die Fahrzeuge „Made in Saxony“ künftig nicht nur für saubere Straßen, sondern auch für sauberere Luft in Innenstädten sorgen. Ich danke und gratuliere der FAUN Viatic für diese Innovation, die gleichzeitig einen wichtigen Beitrag zur Mobilitätswende leistet, zur erfolgreichen neuen Werkseröffnung in Grimma und wünsche alles Gute!“

Als Mitinitiator und stolzer Bürgermeister gratulierte Matthias Berger dem ersten Unternehmen im neuen Gewerbegebiet. Künftig werden sich noch weitere Firmen ansiedeln, es sollen vier große Industriehallen entstehen und zwischen 1.200 - 1.500 Arbeitsplätze schaffen.

Matthias Berger, Oberbürgermeister Grimma

„Mit dem Neubau von FAUN Viatic GmbH wurde die Grundlage für die Entwicklung des neuen Gewerbe- und Industriegebietes an der A14 gelegt. Die Entscheidung der Firma FAUN sich in Grimma zu erweitern, ist für den Wirtschaftsstandort Grimma ein enormer Gewinn. Es beweist, dass wir mit der Entwicklung eines neuen Gewerbegebietes in perfekter Lage, den richtigen Weg für die Stadt gehen. Zahlreiche weitere Ansiedlungen folgen in den kommenden Jahren. Wir erhoffen uns ca. 1.000 Industriearbeitsplätze für Grimma und die Region“.

Mit einem Gedicht von Johann Wolfgang von Goethe richtete Dr. Johannes F. Kirchhoff seine Glückwünsche an das Team.

„Wenn Kinder klein sind, gib ihnen Wurzeln. Wenn sie groß sind, verleihe ihnen Flügel.“

„Ich freue mich sehr, dass wir hier in Grimma nun einen weiteren Werksneubau eröffnen können. Seit 1992 ist unsere Unternehmensgruppe in Grimma aktiv und wir sind hier fest verwurzelt. Mit Unterstützung der Stadt und dem Land, können wir weiter sächsische Kehrmaschinen-Geschichte schreiben. Denn vor 31 Jahren gründeten wir hier die FAUN Müller Umwelttechnik, die heutige FAUN Viatic. Es ist unsere Motivation, Werte zu schaffen und dem Team ein Zuhause zu geben, wo sie sich wohlfühlen.“ Dr. Johannes F. Kirchhoff, Geschäftsführender Gesellschafter KIRCHHOFF Gruppe

Nachhaltigkeit, auch beim Bauen

Auch beim Werksneubau setzte FAUN auf nachhaltige und umweltschonende Verfahren. Auf dem Hallendach ist eine Photovoltaikanlage verbaut, mit der ca. 80 % des eigenen Stromverbrauchs gedeckt werden und insgesamt 31.968 kg CO₂ pro Jahr eingespart werden. Warmwasser wird über die Abwärme der Lackieranlagen durch moderne, hocheffiziente Wärmeräder im Prozess weiterverwendet. Das Regenwasser versickert lokal auf dem Gelände. Warmwasser wird durch die Abwärme der Druckluftkompressoren erzeugt und die Büros über eine reversible Luft-Wasser-Wärmepumpe beheizt oder gekühlt. Die Lüftungsanlage wird ebenfalls mittels Wärmerückgewinnung betrieben.

Der Neubau in Grimma unterstreicht FAUNs Anspruch, auch künftig Fahrzeuge Made in Germany anzubieten. Damit ist FAUN der einzige Aufbaushersteller, der mit einer sehr hohen Fertigungstiefe in Deutschland produziert. Neben Straßenkehrmaschinen werden künftig auch autonome fahrende Kehrfahrzeuge in Grimma entwickelt und gebaut. Damit ist FAUN Viatic Vorreiter in der Branche und stellt einmal mehr Qualität, Fortschritt und Leidenschaft unter Beweis.

Helmut Schmeh, Geschäftsführer FAUN Viatic

„Für Ihren Besuch, die Glückwünsche, Geschenke und freundlichen Worte zu unserem Neubau bedanke ich mich im Namen des FAUN Viatic-Teams sehr herzlich. Es waren zwei sehr schöne, emotionale und gesprächsreiche Tage. Ich bin überwältigt, dass sich so viele von Ihnen auf den Weg nach Grimma gemacht haben, um mit uns zu feiern und ein Stück „sächsische Erfolgsgeschichte“ zu erleben. Das hat mich sehr bewegt und ich bin sehr dankbar. Nun wollen wir das Werk mit Leben und vor allem mit Kehrmaschinen füllen.“ ■



Der Lack bleibt dran. Zwei Vorbereitungs- und zwei Lackierkabinen sind Teil des Neubaus. Gestrahlte Bauteile werden in vier Prozessschritten (Behälterlackierung im Standard) in der Kundenwunscharbe lackiert. Die Wärmerückgewinnung erfolgt mittels Hocheffizienzwärmeräder.

AUTORINNEN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER
FAUN GROUP
CHANTELLE ING
COMMUNICATION & MARKETING SPECIALIST
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

The future holds

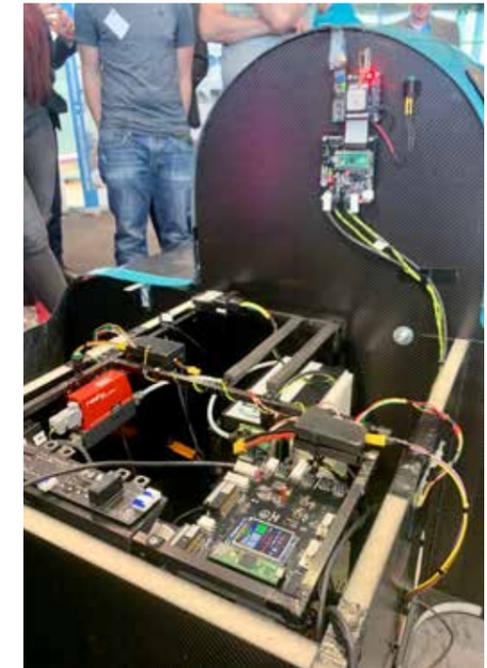


Hydraix mit dem Ecogenium Team
und Torsten Baumeister (Mitte)

Für 2023 übernahm der H2-LKW Hersteller ENGINIUS das Sponsorship für Ecogenium. Ecogenium, das sind engagierte Studierende der RWTH und FH Aachen, die neben der Uni Wasserstoff und Mobilität im Kopf haben und den Verkehrssektor nachhaltig verändern wollen.

„Ich schätze den Pioniergeist der Studierenden. Mit ihren Ideen leisten sie aktiv einen Beitrag zur Klimaneutralität und gestalten die Zukunft.“
ENGINIUS CEO Thorsten Baumeister über Ecogenium.

Bei den 40 Studierenden dreht sich alles um Batterieelektrizität und Wasserstoff. Seit 2020 tüfteln sie zusammen und Highlight ist jedes Jahr ein klimaneutrales urban concept car, mit dem das Team am jährlichen Shell Eco-marathon teilnimmt. Als ENGINIUS unterstützen wir diese kollaborative Plattform, denn sie ist eine großartige Gelegenheit, praktische Erfahrungen zu sammeln. Es wird bereits im Studium nach Verbesserung der Mobilität der Zukunft gesucht und später kann an diesen Themen in den Unternehmen weiter gearbeitet werden. ▶





Hydraix auf der Rennstrecke in Frankreich.

- Teams beim Shell Eco-marathon: > 300
- Teams in der H2 Urban Concept Klasse: 10
- Platzierung Ecogenium: 7. Platz
- Fahrzeug Reichweite: 114,7 km / Normkubikmeter H2, entspricht 1.276,15 km pro kg H2

NEUGIERIG?

ENGINIUS: www.enginius.de

Ecogenium: www.ecogenium.com

Über den Shell Eco-marathon:



2023 heißt der stromlinienförmige Wagen Hydraix. Ein Fuel Cell Electric Vehicle (FCEV), das die jungen Forschenden selbst entwickelt und gebaut haben. Leicht und schnell ist es.

Mit Brennstoffzellen und Supercaps zur Energie-Zwischenspeicherung ausgestattet. Denn beim Shell-Eco-marathon sollen große Distanzen mit so wenig Energie wie möglich zurück gelegt werden. Internationale, studentische Teams treten mit ihren FCEVs bei dem globalen Wettbewerb an. In diesem Jahr traf sich die junge Wasserstoff-Elite im französischen Nogaro. Das Team von Ecogenium belegte einen großartigen siebten Platz. ENGINIUS gratuliert dem Team sehr herzlich und ist stolzer Sponsor. Thorsten Baumeister: "Es ist beeindruckend, wie die jungen Menschen diese Herausforderungen meistern und auch lernen, mit Rückschlägen umzugehen. Sie können alle richtig stolz sein. Das Projekt ist so wichtig für die Persönlichkeitsentwicklung und kommt den künftigen Arbeitgebenden dieser Studierenden zugute." ■



M MICHIGAN ROSS X **KIRCHHOFF**
AUTOMOTIVE

Im Rahmen des von Studierenden gesteuerten Multidisciplinary Action Projects (MAP) erwartete fünf Studierende des Studiengangs Master of Management Programms der Michigan Universität eine spannende Aufgabe bei KIRCHHOFF Automotive.

vor allem in Bezug auf unsere Präsenz in den sozialen Medien." Der Student Bobby Fu ergänzt: „Es war eine einzigartige Erfahrung für mich. Dabei habe ich viel über die Arbeit mit sozialen Medien aus professioneller Sicht sowie über Präsentationstechniken gelernt.“ ■

Vier Monate Recherche und Analyse unserer Social-Media-Plattformen lagen vor Bobby Fu, Caitlin O'Boyle, Anna Recknagel, Keilani Stone und Xiyan Zhao – allesamt Master of Management Studierende an der Michigan Universität. Unter Anleitung und mit Unterstützung des KIRCHHOFF Automotive Marketing Teams konzentrierten sie sich auf drei Bereiche, die sie zunächst einer Benchmark Analyse unterzogen: Recruiting, Kundenbeziehungen und Führungskommunikation auf Social Media. Nach vier Monaten intensiver Arbeit konnten die Studierenden hilfreiche Empfehlungen und Anregungen zur Optimierung der Social Media Präsenz von KIRCHHOFF Automotive geben. Andreas Heine, Global EVP Communication & Marketing, resümiert: „Die Zusammenarbeit zwischen KIRCHHOFF Automotive und der University of Michigan bot eine hervorragende Gelegenheit für unser Unternehmen, mit engagierten zukünftigen Master-Absolventen im Bereich Management in Kontakt zu treten. Dabei haben wir viele wertvolle Erkenntnisse gewonnen,

MAP (Multidisciplinary Action Project)

ist eine Initiative, die die Zusammenarbeit zwischen Studierenden, Fakultät und Wirtschaftsunternehmen fördern soll. Studierende müssen sich in einem beruflichen Umfeld zurechtfinden und lernen nach bestimmten Vorgaben und unter Anleitung entsprechende Resultate zu erzielen. Für Unternehmen bietet sich die Möglichkeit, ihre Geschäftsprozesse und ihre Unternehmenswahrnehmung aus einem anderen, nicht durch das Unternehmen geprägten Blickwinkel zu sehen. Gleichzeitig investieren sie dabei in die Ausbildung und Förderung der Fachkräfte der Zukunft.

KIRCHHOFF Culture Life...

...ist eine in Europa einzigartige Firmeninitiative für die Mitarbeitenden der KIRCHHOFF Gruppe. Bei allen damit verbundenen Aktivitäten steht das Wohl der Beschäftigten immer im Mittelpunkt – Kultur in seiner ganzen Vielfalt für alle – das ist das Ziel.



Alles fing damit an, dass bei einem gemeinsamen Mitarbeiterevent Puzzle Teile ausgemalt werden sollten. Mit dem Ergebnis hatte dann aber doch niemand gerechnet. Das Bild ist im ungarischen KIRCHHOFF Automotive Werk in Esztergom entstanden.

AUTOR: PROF. THOMAS F. KIRCHHOFF
CULTURAL OFFICER OF THE KIRCHHOFF GROUP

Dabei sind Mitmachaktionen immer wieder Teil der von Prof. Thomas Kirchhoff geplanten und organisierten Events. Gemeinsames Malen abstrakter großflächige Bilder, Koch- und Vorleseabende, Städtefahrten zu außergewöhnlichen Kunstausstellungen, Yoga-Workshops und das gemeinsame Pflanzen von in den letzten drei Jahren über 30.000 Bäumen sind nur einige dieser Aktionen, bei denen auch Familienangehörige gern gesehene Gäste sind. ▶

Als besondere Highlights gelten die an verschiedenen Standorten der Gruppe veranstalteten sogenannten „Culture Attack-Events“, bei denen die Musik in unterschiedlichsten Facetten im Mittelpunkt steht. Eine neue Eventidee erobert jedoch seit 2022 die Herzen unserer Beschäftigten und ihrer Angehörigen: Riesige Puzzle-Bilder werden gemeinsam ausgemalt und zusammengesetzt. Das Ergebnis überrascht und beeindruckt gleichermaßen, erzählen die zusammengesetzten Puzzleteile doch auf bis zu 100 m² großen Flächen die jeweilige Geschichte des Unternehmens und des Standortes. Mittlerweile zieren diese Gemälde bereits die Produktionshallen in Iserlohn, Mainz und Osterholz-Scharmbeck sowie im italienischen Vinovo und im ungarischen Esztergom.

Sie schenken den Hallen eine ganz eigene Atmosphäre und den Beteiligten eine bleibende Erinnerung an eine besondere gemeinsame Aktion.

Zu Weihnachten dürfen sich erneut alle Beschäftigten auf großformatige Foto-Kalender freuen. Bereits für die Jahre 2020 und 2022 haben an Fotografie interessierte Mitarbeitende zusammen mit professionellen Fotografen einen solchen Kalender an den Standorten in Ungarn, Deutschland und den USA gestaltet. Dabei sind erstaunliche Fotos entstanden. Ein Grund mehr, für 2024 eine Neuauflage zum Thema Natur und Landschaften zu starten. Eine Auswahl der besten Fotos stellen wir Ihnen in der Winterausgabe der K•MOBIL vor. ■



Ganz oben: Kalenderbilder von Mitarbeitenden für Mitarbeitende. **Oben:** Der deutsche Journalist, Schriftsteller und Kolumnist Harald Martenstein beim Vorleseabend für die deutschen KIRCHHOFF Automotive Standorte Iserlohn und Attendorn. **Links:** Mit Hilfe von 380 Mitarbeitenden und ihren Familien ist dieses 100 Quadratmeter große Bild im polnischen Zöller Werk in Rekowo Górne entstanden.

Neue Produkte auf der Straße

AUTORIN: SABINE BOEHLE
COMMUNICATON AND MARKETING MANAGER
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

KIRCHHOFF Automotive bietet Karosserielösungen, welche die Mobilität von Morgen sicher machen. Durch den Wegfall des Verbrennungsmotors haben sich die Krafteinleitungen und Kraftverteilungen bei E-Fahrzeugen bei einem Crash geändert. Ohne eine Anpassung der Karosserie können die Folgen eines Aufpralls dramatisch sein. Daher liegt unser Fokus auf der Entwicklung ressourcenschonender und crash-relevanter Karosseriestrukturteile in Leichtbauweise für Verbrenner und E-Fahrzeuge. ►



VW ID.7: Sitzquerträger hinten

Technologien

Presshärten mit nachgelagertem Laserschneiden und Strahlen, Kaltumformen, Buckelschweißen, Punktschweißen

Produktionswerke

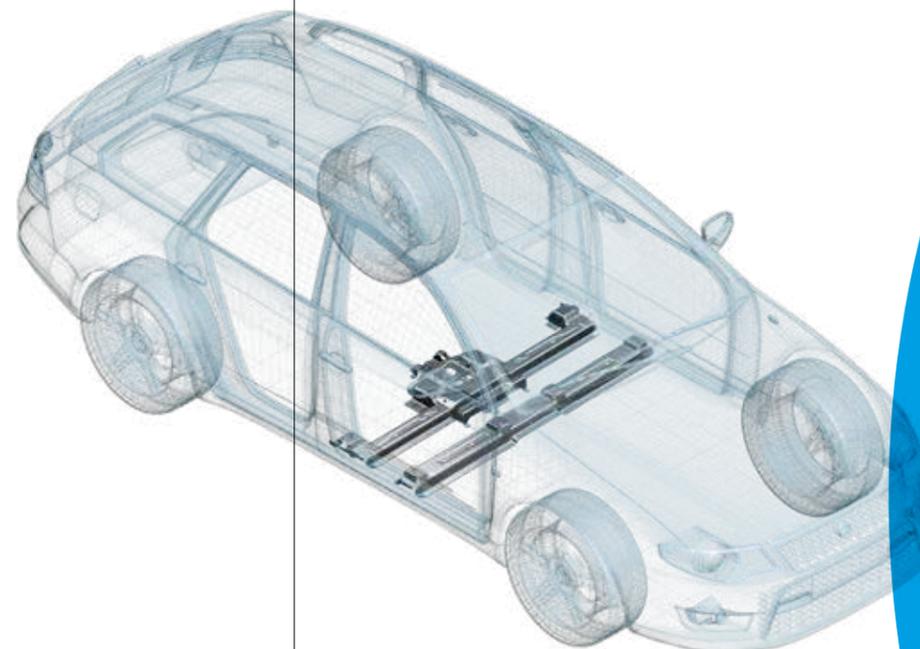
Attendorn, Iserlohn/Deutschland

Kapazität/Jahr

224.000

Kunde/Modell

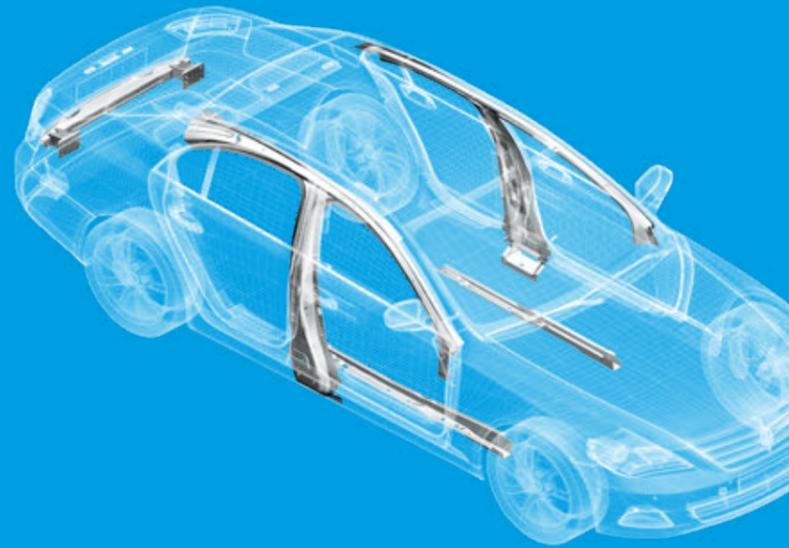
VW ID.7



Fast fünf Meter lang und bis zu 700 Kilometer Reichweite

Das ist der neue **VW ID.7**, der auf der Auto Shanghai im April offiziell vorgestellt wurde. Das Top-Modell der Elektroautos von VW gibt sich betont aerodynamisch und ist laut dem Hersteller eines von zehn neuen Elektromodellen, die bis 2026 auf den Markt kommen. KIRCHHOFF Automotive fertigt für das Modell unter anderem den hinteren Sitzquerträger, der innerhalb von nur zwölf Monaten am Standort Attendorn industrialisiert und direkt in die laufende Serie mit vollem Produktionsvolumen übernommen wurde.

Für die Herstellung dieses crashrelevanten Bauteils werden 1.400 mm lange **Querträger** aus kaltgewalztem Vergütungsstahl CR1900 pressgehärtet. Dieses Material mit einer Werkstofffestigkeit von ca. 2000 MPa erlaubt eine geringere Blechdicke bei gleicher Crashperformance. So konnten wir Gewicht und damit Kosten einsparen. An die komplexe Schweißbaugruppe werden hohe Toleranzanforderungen gestellt. Mittels Punktschweißungen verbundene Konsolen dienen sowohl der hinteren Sitzbefestigung als auch als Anschraubpunkte für die Hochvolt-Batterie. Über zwei Buckel-Schweißmuttern werden unterschiedliche Batteriegrößen angeschraubt. Der Sitzquerträger trägt maßgeblich zur Versteifung des Unterbodens im Pfahlcrash bei und schützt somit zusätzlich die Batterie vor Beschädigung. Die türseitige Sitzaufnahme hinten ist mit einer Schwimmmutter versehen, um bei der Verschraubung des Sitzes den Toleranzausgleich zu ermöglichen. Des Weiteren wird die Sitzaufnahme mit dem Rahmenlängsträger über Punktschweißungen verbunden. Die Schweißbaugruppe besteht aus 12 Einzelkomponenten, zzgl. 16 Verbindungselementen.



Mercedes-Benz E-Klasse: A-Säule, B-Säule, Dachrahmen, hinterer Bumper

Technologien

Umformen, Warmumformen, partielles Presshärten, Laserschneiden, MAG-Schweißen, Punktschweißen, KTL-Beschichtung, Wachsen

Produktionswerke

B-Säule, Längsträger: Iserlohn/Deutschland
A-Säule, Dachrahmen, Heckbiegeträger: Mielec, Gliwice/Polen

Kapazität/Jahr

200.000

Kunde/Modell

Mercedes-Benz E-Klasse

Neue Technologien für die Mercedes-Benz E-Klasse

Im April präsentierte Mercedes-Benz die Limousine der neuen E-Klasse erstmals der Öffentlichkeit. In der neuesten Generation des Fahrzeugs ist auch KIRCHHOFF Automotive mit einem breiten Produktspektrum vertreten. Das Bauteil mit der größten Komplexität aus diesem Umfang ist die **B-Säule**, die am Standort Iserlohn gefertigt wird. Bei dem Bauteil wenden wir die Technologie des partiellen Presshärtens an, wodurch unterschiedliche Härtebereiche im Bauteil erzeugt werden können. Nachfolgende Produktionsschritte sind das Laserschneiden sowie Kleben und Schweißen mit weiteren Einzelteilen in einer komplexen Fügeanlage. Lesen Sie dazu auch die Seiten 44 ff.

Mit vergleichbaren Prozessen fertigen wir am Standort Iserlohn auch **Längsträger** für die neue Baureihe. Wie schon bei vorangegangenen Fahrzeugen dieser Plattform wird dieser Umfang ebenfalls mittels partiellem Presshärten gefertigt. Am polnischen Standort in Gliwice fertigt KIRCHHOFF Automotive die **A-Säulen und Dachrahmen**. Bei diesen Artikeln kommt wie bei der B-Säule das sog. „Patch-Schweißen“ von zwei Platinen vor dem Presshärten zum Einsatz. Mithilfe dieses Prozessablaufs können bei gleichbleibender Performance der Bauteile durch den Wegfall eines Umformwerkzeugs Kosten eingespart werden. Ebenfalls in Gliwice fertigt unser Unternehmen den **Heckbiegeträger**, welcher in ausgewählten Fahrzeugtypen wie dem Plug-In Hybrid und länderspezifischen Varianten verbaut wird. Der Zusammenbau beinhaltet neben konventionellen Umformteilen ebenfalls ein pressgehärtetes Einzelteil. Nach dem Fügen der Teile durch unterschiedliche Schweißverfahren werden diese mit einem speziellen Verfahren zunächst gereinigt und anschließend in einem mehrstufigen Prozess mit einem Oberflächenschutz versehen. Als letzter Montageprozess folgt das Anbringen von Abdämpfungen, welche die Fahrzeugstruktur vor Wassereintritt schützen.



BMW iX1 und weitere Derivate: HV Spange und Zusammenbau (ZB) Schubfeld vorne

Technologien

HV Spange: Umformen, MAG Schweißen, Beizen und KTL-Beschichtung, Wachsen des Hohlraums
ZB Schubfeld: Umformen von Aluminiumblech und -profilen, Waschen, Wärmebehandlung, Widerstandsschweißen, MIG-Schweißen inkl. optische Schweißnahtkontrolle, Wärmebehandlung, KTL-Beschichtung

Produktionswerke

HV Spange: Shenyang, Suzhou/China
ZB Schubfeld: Mielec/Polen, Shenyang/China

Kapazität/Jahr

HV Spange: 200.000
ZB Schubfeld: 130.000

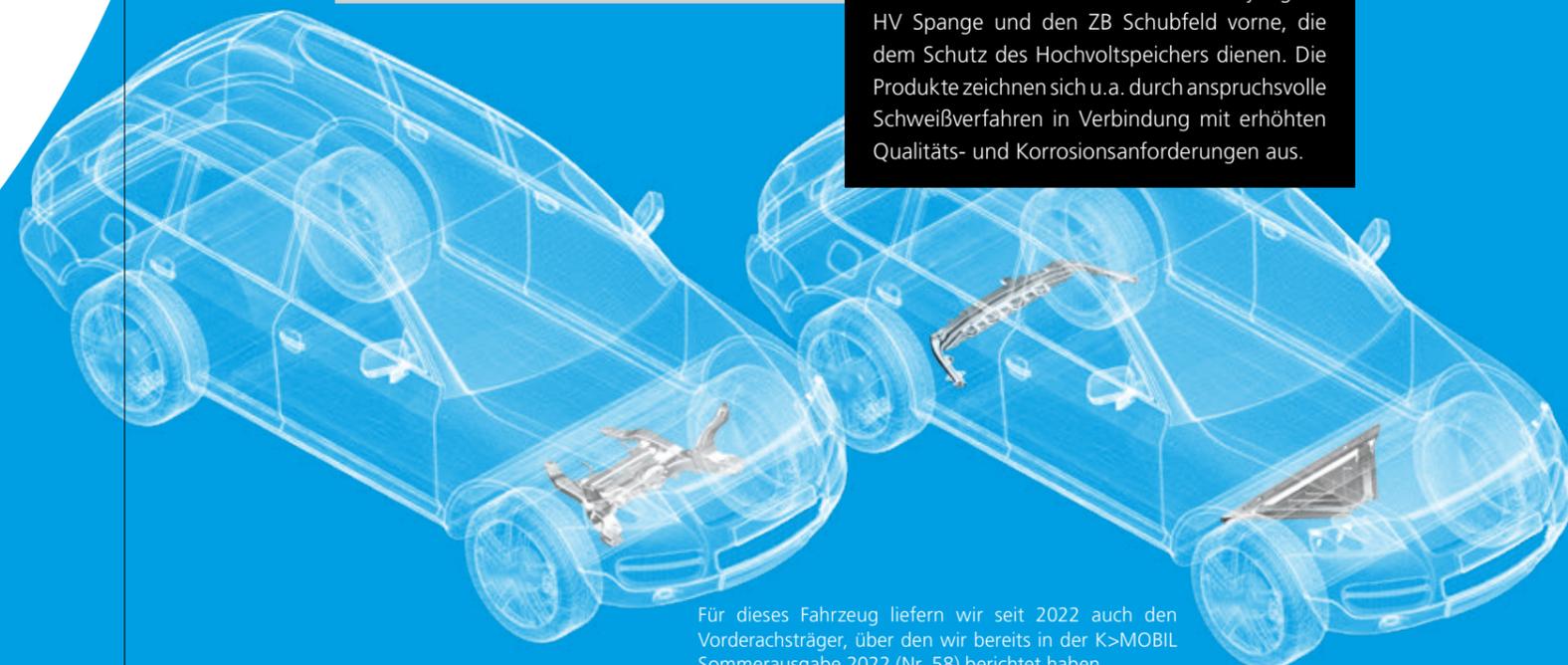
Kunde/Modell

BMW iX1 und weitere Derivate

Technisch anspruchsvolle Produkte „made in China“

Das unsere Teams über Grenzen hinweg erfolgreich an der Einführung neuer Produkte arbeiten, zeigt die Realisierung der Produkte **HV Spange und Zusammenbau (ZB) Schubfeld vorne** für den Kunden BMW. Die frontantriebsgetriebene FAAR WE Plattform von BMW beinhaltet insgesamt neun Fahrzeuge mit den Antriebsarten Verbrenner (ICE), Hybrid (PHEV) und Elektro (BEV).

Für die rein elektrischen **BMW iX1** Fahrzeuge der FAAR WE in China fertigen wir in unseren Werken in Suzhou und Shenyang die HV Spange und den ZB Schubfeld vorne, die dem Schutz des Hochvoltspeichers dienen. Die Produkte zeichnen sich u.a. durch anspruchsvolle Schweißverfahren in Verbindung mit erhöhten Qualitäts- und Korrosionsanforderungen aus.



Für dieses Fahrzeug liefern wir seit 2022 auch den Vorderachsträger, über den wir bereits in der K>MOBIL Sommerausgabe 2022 (Nr. 58) berichtet haben.



AUTOREN: WILFRIED SCHULTE-BORCHERS
MANUFACTURING ENGINEER ASSEMBLY KIRCHHOFF AUTOMOTIVE,
DRAGAN PETKOVIC
TEAMLEITER PRODUKTIONSLOGISTIK KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Hochkomplex und automatisiert

In einem vierstufigen Herstellungsprozess fertigen wir im Werk Iserlohn die hochkomplexe B-Säule für die Mercedes-Benz E-Klasse. Eine Besonderheit dabei ist auch der Einsatz fahrerloser Transportsysteme (FTS) im gesamten Fertigungsablauf.

Am Anfang des Herstellungsprozesses (Schritt 1) steht die vollautomatisierte Bildung einer Patchplatine mit 47 Schweißpunkten. Vier Roboter mit acht Lade-/Entladeplätzen für fahrerlose Transportsysteme kommen dabei zum Einsatz. Der Staplerfahrer bereitet auch die Rohplatinen vor dem

Patchprozess in spezielle Gestelle (Rungengestelle) vor, welche dann anschließend durch die FTS vollautomatisch dem Patchprozess zugeführt werden. Eine der beiden für die Patchplatine verwendeten Einzelplatinen besteht je nach Ausführungsart aus Tailor Welded Blanks, die unterschiedliche Materialstärken aufweisen. Im selben Zyklus werden



Von links nach rechts:

Schritt 1: Vollautomatisierte Bildung einer Patchplatine mit 47 Schweißpunkten. **Schritt 2.1:** vor dem Presshärten werden die Platinen auf unterschiedliche Temperaturen erwärmt. **Schritt 2.2:** Mercedes-Benz B-Säule nach dem Presshärten. **Schritt 3:** Im KIRCHHOFF Automotive Werk in Iserlohn transportieren fahrerlose Transportsysteme die Produkte von einem Fertigungsschritt zum nächsten.



bereits fertig gepatchte Platinen der Gateway-Station – Übergabestation zwischen Mensch und fahrerlosem Transportsystem – übergeben. Dort tauscht ein Staplerfahrer die gepatchten Platinen und das Vormaterial aus und stellt die Platinen für den Presshärte-Prozess bereit. Hier werden die Platinen zunächst in Kragarm-Regalen zwischengelagert, bevor sie dem Presshärte-Prozess (Schritt 2) zugeführt werden. Um diesen gemäß Kundenspezifikation durchführen zu können, wird die Platine auf unterschiedliche Temperaturen erwärmt.

Die fertigen pressgehärteten Teile werden im nächsten Schritt (Schritt 3) zur Laserschneidanlage und anschließend just in time zur Schweißanlage transportiert. Der Behältertausch voll gegen leer ist digital gesteuert: Ein Mitarbeitender generiert über die auf seinem Tablet installierte Software einen Transportauftrag für die bereitgestellte Ware.

An einer komplexen Fügeanlage bestehend aus zehn Robotern, einer integrierten Klebeanlage mit Qualitäts-Kameraüberwachung, integriertem Buckelschweißprozess und vier Stationen zur Entladung der Sonderladungsträger mittels fahrerlosem Transportsystem erfolgt der vierte Prozessschritt. Dabei werden die Bauteile mit weiteren Einzelteilen geschweißt und je zwei Klebestreifen mit selbstausdehnendem Klebetape geklebt. Diese dienen der Abdichtung gegen Wasser und der akustischen Dämpfung. Um die Festigkeit der Punktschweißanlagen zu unterstützen, wird zudem ein Festigkeitskleber auf der geschweißten Baugruppe angebracht. Insgesamt besteht die finale Baugruppe aus 83 Schweißpunkten, einer 1,90 m langen Klebeaht, zwei Schweißmuttern und einem Clip.

Das fahrerlose Transportsystem wurde gefördert durch das Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz und finanziert von der Europäischen Union. ■

AUTOR: PIOTR TOMASZEWSKI

VICE PRESIDENT MANUFACTURING ENGINEERING KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Ein glücklicher Zufall

Das KIRCHHOFF Automotive Werk im mexikanischen Querétaro. Für das Jahr 2025 ist die Inbetriebnahme des Werks Querétaro II geplant, das dann eine KLT-Beschichtungsanlage mit möglicher Dickschichtbeschichtung sowie Vorbereitungen für ein mildes Beizverfahren umfasst. Die erwartete Betriebsfläche wird 15.000 m² betragen.

Bereits im vergangenen Jahr verzeichnete KIRCHHOFF Automotive zahlreiche Neuaufträge für die Produktion in Mexiko. Jedoch wiesen weder das Werk in Querétaro noch in Puebla zu dem Zeitpunkt genug Hallenfläche zur notwendigen Erweiterung der Kapazitäten auf.

Zunächst haben wir geeignete Flächen in der Nähe unseres Werks in Querétaro gesucht und über einen größeren Anbau nachgedacht“, berichtet Piotr Tomaszewski, Vice President Manufacturing Engineering (ME) von KIRCHHOFF Automotive. Da die verfügbare Fläche in Querétaro jedoch gerade mal eine Erweiterung um etwas über 4.000 m² zuließ, prüfte das Corporate ME Team alternative Möglichkeiten in der Nähe des mexikanischen KIRCHHOFF Automotive Werks in Puebla.

„Wir hatten Glück, denn zufällig wurde nur 100 Meter entfernt und direkt gegenüber dem Werk

in Puebla ein geeignetes Gebäude frei“, sagt Piotr Tomaszewski. In der Planungsphase arbeiten die Teams in Mexiko Hand in Hand, um dort Anlagen für die Technologien Widerstandspunktschweißen und Lichtbogenschweißen zu installieren, die gemäß unseren Lean Standards einen optimalen Produktionsablauf gewährleisten. An diesen Anlagen werden wir Rohkarosserie-Teile und Armaturentafelträger für neue Programme unserer Kunden fertigen. Ziel ist es, das Gebäude rechtzeitig in Abstimmung mit den Produktionszeiten unserer Kunden in Betrieb zu nehmen – Produktionsbeginn ist für Juni 2024 vorgesehen. ■

ONE OF US

„ EIN ARBEITSLEBEN FÜR DIE G-KLASSE

Der letzte in Iserlohn gefertigte Längsträger für die Daimler G-Klasse hat Mitte Januar das Werk verlassen. Für Fikret Gerbaga ein schwerer Moment. Er arbeitete 33 Jahre als Anlagenführer an der Steyr-Anlage im Iserlohner Werk. „An meinem ersten Arbeitstag habe ich dieses Produkt bearbeitet, und ich habe auch den allerletzten hier gefertigten Längsträger bearbeitet“, sagt er. „Es ist ganz schwer für mich“, sagt Fikret Gerbaga, der sein Arbeitsleben bis dahin der Fertigung dieses Produktes gewidmet hat.

AUTOR: ANDREAS HEINE

GLOBAL EXECUTIVE VICE PRESIDENT COMMUNICATION & MARKETING

Die Auto Shanghai 2023 – ein Publikumsmagnet



KIRCHHOFF Automotive CTO Dr. Thorsten Gaitsch (r. im Bild), erklärt die Bedeutung von sicheren Fahrzeugstrukturteilen in E-Fahrzeugen am Beispiel eines gecrashten Bumpers mit hohem Deformationsvermögen aus der KIRCHHOFF Automotive Entwicklung, v.l.n.r.: Rick Cui, Director Sales KIRCHHOFF Automotive China, Mihaela Palca, Senior Manager und Edward Blogg, Vice President Procurement JLR, CTO Dr. Thorsten Gaitsch.

Mit über 900.000 Besuchern konnte die Auto Shanghai wieder an die Erfolge vor der Pandemie anknüpfen. Auch für unser Unternehmen bot die größte Automobilmesse Asiens eine hervorragende Marketing Plattform in dem innovativsten Markt für E-Mobilität.





Xin Xu, Procurement Director von MI Auto (2.v.r.) lässt sich von Rick Cui (2.v.l.), Sales Director und Johan Zhang, Product Development Manager KIRCHHOFF Automotive, die Besonderheiten beider Verarbeitung eines Aluminium-Armaturentafelträgers zeigen.

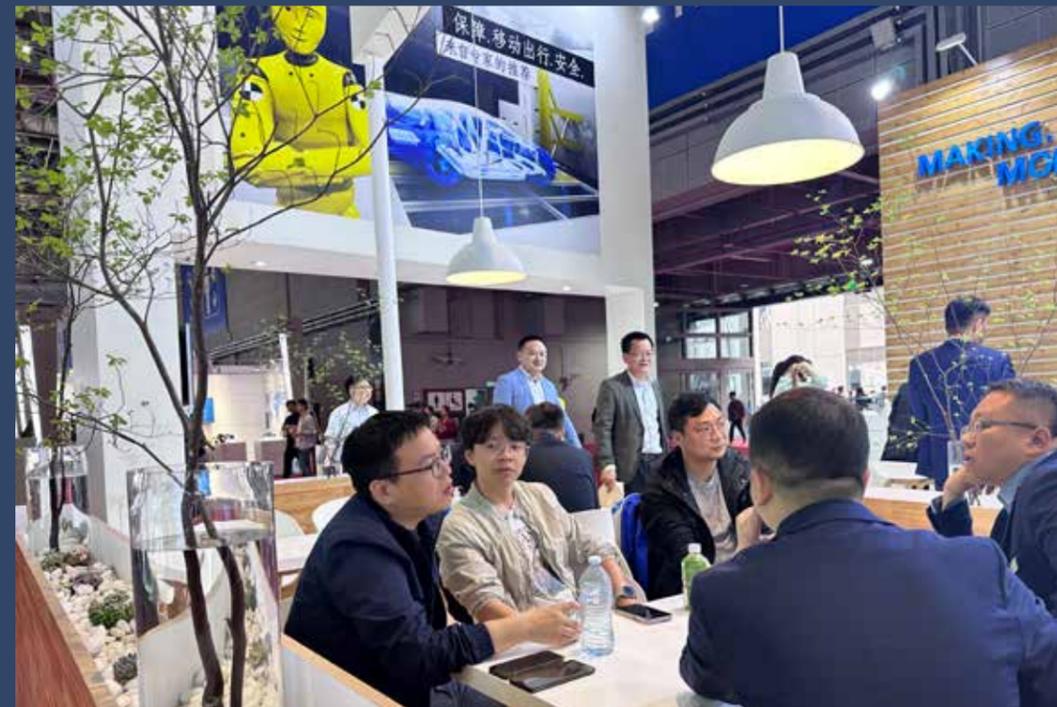


Fast 300 Fahrzeugmodelle mit alternativen Antrieben wurden im April in Shanghai vorgestellt, zwei Drittel davon waren Fahrzeuge chinesischer Hersteller. Da diese insbesondere in den Bereichen Design- und Entertainment-Systeme inzwischen nicht nur zu den großen internationalen Automobilherstellern aufgeholt haben, sondern teilweise selbst nun Maßstäbe für Innovation und Vernetzung setzen, waren die Hallen der chinesischen Hersteller geradezu Magneten für das meist junge Publikum. ▶

Für unser chinesisches Vertriebsteam war unser Messestand die perfekte Basis, um mit den neuen Automobilherstellern in China in Kontakt zu kommen, CTO Dr. Thorsten Gaitzsch: „Die Messe in Shanghai ist für uns sehr wichtig, da wir in den kommenden Jahren mehr Umsatz mit chinesischen Herstellern erwarten. Hier auf unserem Stand konnten wir wertvolle Kontakte knüpfen zu den Entscheidungsträgern möglicher zukünftiger Kunden.“ ■



Links: Der KIRCHHOFF Automotive Messestand auf der weltgrößten Automobilshow, der Auto Shanghai im April 2023. **Oben:** VDA-Präsidentin Hildegard Müller (Mitte) im Gespräch mit KIRCHHOFF Automotive CTO, Dr. Thorsten Gaitzsch (2.v.r.) **Rechts:** Vertreter von Li Auto auf unserem Messestand (1. + 2. von rechts): Jiang Ming, Vehicle Body Director und Yan Lu Ping, Vehicle Body Department Manager. **Unten:** Optimal auf E-Mobilität ausgelegt mit großem Energieabsorptionsvermögen – das ist das Crashmanagement System, das für den BMW Elektro SUV i20 entwickelt wurde und dessen besondere Eigenschaften hier von Dr. Thorsten Gaitzsch (links im Bild) den Besuchern von BMW erklärt werden: Fred Li, QMT Senior Manager; Vivian Wang, Purchasing Senior Manager und Zhang Jie, QMT Senior Manager.



Im Gespräch mit Liao Zhenfang, Senior Manager bei NIO (im Bild rechts).

Gelungene Einweihung.

Wegen Covid-19 war die offizielle Eröffnung immer wieder verschoben worden. Im Mai war es endlich soweit. Unser neuestes Werk in Atlanta/USA wurde feierlich mit Kunden und Wirtschaftsvertretern der Region eingeweiht.



Bereits im Mai 2022 hatte unser zehntes Werk in Nordamerika die Produktion verschiedener Metallstrukturteile für die Automobilindustrie aufgenommen. Nun, ein Jahr später arbeiten 70 Mitarbeitende in dem 9.400 m² großen Gebäude und produzieren Karosserie-Rohbauteile hauptsächlich für die neuen batteriebetriebenen Fahrzeuggenerationen unserer Kunden.

Zu den Kernkompetenzen dieses Standorts gehören Punktschweißen, Buckelschweißen und Montage. In seiner Rede betonte KIRCHHOFF Automotive CEO J. Wolfgang Kirchhoff, dass die Eröffnung des Werks ein wichtiger Teil unserer globalen Unternehmensstrategie sei: „Mit unserem neuesten Werk in den USA, in Atlanta, Gwinnett

County, vervollständigen wir unseren globalen Footprint. Denn unsere Mission ist es, nah bei unseren Kunden zu sein, um ihnen den bestmöglichen Service zu bieten.“ Diese Entscheidung begrüßten nicht nur unsere Kunden, von denen verschiedene Vertreter zu Eröffnungsfeier gekommen waren, unter ihnen Oliver Haase, Vice President Procurement Management BMW, und Brian Rooney, Teamleader Procurement and Supplier Quality BIW Mercedes-Benz U.S. Besonders Nick Masino, der Präsident des Gwinnett Chamber, freute sich als Wirtschaftsvertreter der Region über die Investition von KIRCHHOFF Automotive. „Danke Wolfgang, dass Sie und Ihre gesamte Organisation uns gewählt haben. Willkommen in Georgia, im Nummer 1 Staat in den USA um Geschäfte zu machen. Wir sind stolz, dass Sie hier sind und werden Sie immer unterstützen.“ Tatsächlich hat sich KIRCHHOFF Automotive nicht nur wegen der Nähe zu unseren Kunden für Gwinnett entschieden, sondern auch aufgrund des sehr positiven wirtschaftlichen Umfelds. ■



Das neu eröffnete KIRCHHOFF Automotive Werk im nordamerikanischen Atlanta.



Visualisierung des neuen, 5.500 m² großen Werkbereichs im ungarischen Esztergom, in dem ab Sommer 2024 produziert wird.

„MULTITASKING“ IN UNGARN

AUTOR: ARMIN BERTHOLD
GLOBAL EXECUTIVE VICE PRESIDENT MANUFACTURING ENGINEERING
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Im KIRCHHOFF Automotive Werk in Esztergom/Ungarn hat sich seit der Gründung des Standorts 2004 viel bewegt. Nach mehreren Erweiterungen lassen sich in dem Werk fast alle Produkte unseres Portfolios herstellen. Ende 2022 wurde ein neuer Bauabschnitt angestoßen.

Angefangen hatte alles mit der Produktion von Schweißbaugruppen für Suzuki. 2007 wurde das Portfolio um Pressteile ergänzt. Die Anschaffung großer Transferpressen mit Presskräften von bis zu 1.600 to und die Einführung der Presshärte-Technik 2012 erforderten eine Erweiterung des Presswerks. Nach und nach entwickelte sich das Werk zu einem Vollstandort. Das bedeutet, dass wir hier nahezu alle Produkte unseres Portfolios produzieren können.

2022 ist es gelungen, auch für größere und komplexere Baugruppen Aufträge zu gewinnen. Um den ambitionierten Zeitplan einzuhalten, nutzen wir übergangsweise eine vorhandene Produktions- und Logistikhalle im nahegelegenen Dorog. Hier werden ab Spätsommer 70 Beschäftigte auf 6.400 m² erste Baugruppen auf modernsten Fertigungslinien produzieren und an unsere Kunden ausliefern.

Wegen umfangreicher Aufträge unserer Kunden wurde Ende des letzten Jahres der nächste Bauabschnitt an unserem ungarischen Hauptsitz angestoßen. Auf einer Fläche von über sieben Hektar werden zwei Produktions- und Logistikhallen entstehen. Insgesamt 5.500 m² sind für die Installation neuer Schweißanlagen vorgesehen. Ab Sommer 2024 werden dort 80 neue Beschäftigte für einen reibungslosen Produktionsablauf sorgen. Erstmals werden wir hier auch neue Logistikkonzepte realisieren.

Damit alle Bauvorhaben und Maschineninvestitionen pünktlich zur Verfügung stehen, arbeiten wir in Projekt- und Anlaufteams zusammen. Erfahrene Ingenieure und Techniker der lokalen Abteilungen und des globalen Central Service werden die Neuanläufe intensiv begleiten. ■



Werkslayout von KIRCHHOFF Automotive in Ungarn mit zusätzlicher Fläche für einen 5.500 m² großen neuen Werkbereich.

Ein Neuanlauf in Rekordzeit

AUTOR: ARTUR RATH
DIRECTOR OPERATIONS
KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Die Herausforderung hätte kaum größer sein können: Innerhalb von nur zwei Monaten mussten drei neue Produkte auf vier neuen Schweißanlagen in Betrieb genommen werden.



Aufbau in Rekordzeit: Innerhalb von dreieinhalb Monaten entstand im Werk Attendorf eine Halle mit 1.125 m² zusätzlicher Versandfläche und 1.300 m² zusätzlichem Leergutbereich.



Eine der neuen Schweißanlagen für die VW MEB Plattform im Werk Attendorf

Denn im Januar sollte die zwei- bis dreischichtige Serienbelieferung der VW MEB Produkte Radhaus, Sitzquerträger hinten und Sitzquerträger vorne für den Kunden Volkswagen an zwei für das Werk Attendorf neuen Kundenstandorte starten.

„Dieses Projekt, das sehr komplexe und hochanspruchsvolle Produkte umfasst, haben wir bereits im Dezember 2021 gestartet. Die Serienproduktion ist nach zwölf Monaten in unserem Werk Attendorf angelaufen. Neben den Herausforderungen im Projekt selber wurde dieses in einem Krisenjahr realisiert. Die erfolgreiche Umsetzung ist der großartigen Leistung des KIRCHHOFF Automotive Teams und unseren externen Partnern zu verdanken,“ resümiert Michael Eichert, Global Executive Vice President Process Development, Program Management.

Bevor die Produktion an den Schweißanlagen jedoch starten konnte, waren die Mitarbeitenden im Presswerk und Werkzeugbau gefordert. Sie

mussten 14 neue Werkzeuge auf diversen Pressen erproben, programmieren und anpassen. In Kleingruppen bestehend aus Pressenführern, Werkzeugmechanikern, Tryout- und Instandhaltungsteams wurde diese Aufgabe überwiegend an Wochenenden gemeistert.

Nach nur eineinhalb Monaten waren alle Werkzeuge erprobt und größtenteils serienreif. Im nächsten Schritt stand das Schweißen im Fokus. Die Peripherie im Gebäude wurde vorbereitet, der Schweißanlagenlieferant stellte die qualitativen und wirtschaftlichen Parameter gemeinsam mit unseren lokalen Schweißexperten ein, Mitarbeitende wurden im Bestücken der Schweißanlagen geschult und der Versandbereich wurde umgestaltet und erweitert.

Kurz vor Weihnachten war es geschafft: Die Serienfertigung der beiden Radhäuser startete. Einer der bisher schnellsten realisierten Neuanläufe in einer solchen Dimension. ■

AUTORIN: ALEXANDRA BRABENDER
COMMUNICATION AND MARKETING SPECIALIST KIRCHHOFF MOBILITY

Unsere Passion: Mobilität für Menschen

KIRCHHOFF Mobility ist seit über drei Jahrzehnten als unabhängiger Fahrzeugumrüster für vielseitige, bedienerfreundliche und angepasste Mobilitätshilfen in Serienfahrzeugen tätig. Unsere Kunden sind Personen, die ein Kraftfahrzeug krankheits-, alters- oder unfallbedingt nur eingeschränkt nutzen können.

Mehr Mobilität und damit auch mehr Lebensqualität bieten wir zum Beispiel auf einen Rollstuhl angewiesenen Personen, indem wir Fahrzeuge mit einem Heckausschnitt versehen. Unser Ziel ist es, ein Produkt anzubieten, welches unseren eigenen als auch den hohen Qualitätsansprüchen unserer Kunden entspricht. Aus dem Grund haben wir den Heckausschnitt NIVO ProLine Comfort im Laufe des letzten Jahres weiterentwickelt.

Wir sind überzeugt, dass sich das Ergebnis sehen lassen kann. Das neue Baukastensystem NIVO ProLine ist serienmäßig mit einer einteiligen Alu-Rampe ausgestattet und bietet eine leichte und kraftschonende Handhabung mittels einer dämpferunterstützten Rampenhebefunktion. Durch ein spezielles Wannenbodendesign kann der Rollstuhl in Waage positioniert werden und ermöglicht so eine aufrechte und ermüdungsfreie Sitzposition. Zudem bietet die großzügige Wannenbreite von 82,5 cm ein leichtes Einfahren und problemloses Rangieren des Rollstuhls. Teilversenkte vordere Retraktoren ermöglichen einen nahezu hindernisfreien Fußraum, was deutlich mehr Komfort für den Rollstuhlfahrer bietet. ▶



Der neue Umbau ProLine mit einer einteiligen Alu-Rampe.

Das Stoßstangenmittelteil ist am Rampenkasten befestigt und passt sich optisch an das Fahrzeug an. Beim ProLine Baukasten System haben wir darauf Wert gelegt, dass der Originaltank trotz mehr Raumbedarf im Bodenbereich in vollem Umfang erhalten bleibt. So bleibt die vom Hersteller angegebene Fahrzeugreichweite unverändert. Den ProLine bieten wir alternativ auch mit Flex-/Taxirampe zur Nutzung auch ohne Rollstuhl an. Zusatzausstattungen wie zum Beispiel der Einbau eines Dreh-Klappsitzes sind ebenfalls möglich.

Technologischer Fortschritt und Kundenbedürfnisse stehen für KIRCHHOFF Mobility immer im Fokus. „Wir helfen Menschen dabei, wieder mobil zu sein – das ist unsere Passion“, sagt Holger Pape, Geschäftsführer KIRCHHOFF Mobility. ■



Durch ein besonderes Wannenbodendesign kann der Rollstuhl in Waage positioniert werden.



Spezielles Wannenbodendesign für eine möglichst aufrechte und ermüdungsfreie Sitzposition im Rollstuhl.

ONE OF US



„ KUNDENBERATER MIT HERZ UND VERSTAND

Rolf Mättig hatte als gelernter Kaufmann im Einzelhandel (Spielwaren) nach seiner Ausbildung noch gar keine Vorstellung davon, was im Bereich des behindertengerechten Fahrzeugbaus alles möglich ist. Seitdem sind knapp 30 Jahre vergangen und seither ist Rolf Mättig bei KIRCHHOFF Mobility in Hilden als Kundenberater tätig. „Die Arbeit macht immer noch sehr viel Spaß. Zum einen, weil wir in einem gut funktionierenden Team zusammenarbeiten, zum anderen aber natürlich auch, weil wir jeden Tag Menschen dabei unterstützen wieder mehr Lebensqualität zu bekommen.“ Rolf Mättig berät die Kunden und sucht gemeinsam mit ihnen nach der besten Lösung, die ihnen dabei hilft wieder mobil zu werden – ob nach einem Schicksalsschlag oder aufgrund einer angeborenen Mobilitätseinschränkung.

Zu Gast beim Nachbarn

AUTORIN: ANIKA TEUBNER
MARKETING & MEDIENGESTALTERIN DIGITAL & PRINT WITTE TOOLS

Nach dem Messeauftritt auf der internationalen Baumesse „Bouwbeurs“, die Anfang 2023 in Utrecht stattfand, zieht das Team von WITTE Tools eine positive Bilanz: „Unser neu entwickelter Schwerschraubenhalter fand sowohl bei unseren Bestands- als auch Neukunden großen Anklang.“



Bereits zum vierten Mal stellte WITTE Tools seine qualitativ hochwertigen Werkzeuge und Neuheiten auf der Bouwbeurs aus, zu der in diesem Jahr rund 75.000 Fachbesucher kamen. Das WITTE Tools Team mit Christian Piccari (Area Sales Manager), Nina Packwitz (Vertrieb Ausland) und Alexander Hingst (Vertriebs- und Marketingleiter) nutzte diese Plattform um Bestands- und potenziellen Neukunden Innovationen wie z. B. den neuen Schwerschraubenhalter „SSH“ und das TOBI® Antriebssystem zu präsentieren. Auf dem Gemeinschaftsstand mit zwölf Ausstellern und 28 Marken warb WITTE Tools auch für Private Label-Kunden, die unter eigenem Namen Werkzeuge nach individuellen Wünschen in Hagen produzieren lassen und mit dem Qualitätsmerkmal „made in Germany“ glänzen können.

Das WITTE Tools Team mit Christian Piccari (Area Sales Manager) und Nina Packwitz (Vertrieb Ausland) auf der internationalen Baumesse „Bouwbeurs“, die Anfang 2023 im niederländischen Utrecht stattfand.

Die beliebte Baumesse (niederländisch „Bouwbeurs“) ist Ziel eines internationalen Fachpublikums. Sie findet alle zwei Jahre in Utrecht statt, der viertgrößten Stadt der Niederlande. In diesem Jahr zeigten 675 Aussteller eine besondere Bandbreite rund um das Thema Bauen. Schwerpunkte waren Produkte, Dienstleistungen und aktuelle Trends von internationalem Interesse. Im Fokus standen hier unter anderem Themenbereiche wie der Ausbau mit nachhaltigen Baustoffen und -materialien, Dachsysteme, Werkzeuge und Schrauben, aber auch Bauelemente wie Fenster und Türen.

Das Team von WITTE Tools äußerte sich sehr zufrieden über die positive Resonanz der Standbesucher. „Mit dem Schwerschraubenhalter haben wir eine unserer Neuheiten präsentiert, die auf großes Interesse stieß. Wir gehen davon aus, dass dieses Produkt zukünftig auch im Sortiment unserer Kunden erscheinen wird“, sagt Christian Piccari. ■

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP

Familien- zuwachs

Im Mai konnte die ENGINIUS TEC Teile der Assets der insolventen Clean Logistics-Tochtergesellschaften aus Winsen (Luhe) übernehmen.

160 Wasserstoff-Enthusiasten arbeiten jetzt bei ENGINIUS und arbeiten am klimaneutralen Lastverkehr.

Clean Logistics, ein junger, börsennotierter Hersteller und Umrüster von umweltfreundlichen Nullemissions-Lkw und -Bussen hatte im Februar Insolvenz angemeldet. ENGINIUS übernahm mit der Tochtergesellschaft ENGINIUS TEC Teile der Clean-Logistics-Assets sowie ein hoch spezialisiertes Team aus den Bereichen Entwicklung, Engineering und Technik. Anfang Mai wurde der Vertrag unterzeichnet. Neben dem Hauptwerk in Bremen arbeiten Entwickler, Techniker & Ingenieure nun auch in Winsen (Luhe), Braunschweig und Potsdam. ENGINIUS TEC wurde als Entwicklungsgesellschaft und Unterstützung der ENGINIUS GmbH gegründet.

Ziel des Teams: der klimaneutrale Lastverkehr. Mittlerweile sind 70 der Wasserstoff-Müllfahrzeuge BLUEPOWER im Einsatz. Weitere 130 Fahrzeuge sind beauftragt. Daneben wird am zweiten Modell, dem CITYPOWER für den Waren- und Verteilverkehr, gearbeitet. Der Truck basiert auf dem Atego-Chassis von Daimler Truck und kommt als batterieelektrische und Wasserstoff-Variante heraus. ■

Die neue Führung von ENGINIUS gibt Vollgas Wasserstoff: Burkard Oppmann (CSO ENGINIUS), die beiden ENGINIUS TEC Geschäftsführer Philip Wagemann und Dennis Boller, Patrick Hermanspann (CEO FAUN Gruppe), Thorsten Baumeister (CEO ENGINIUS) und Florian Brandau (CTO ENGINIUS) (von links)



Großes Potential:

AUTORIN: GLENDA LANGE
MARKETING ASSISTANT OF MANAGEMENT KIRCHHOFF ECOTEC

KI in der Abfall- wirtschaft

„Wenn wir über den zukünftigen Einsatz von KI in der Abfallwirtschaft nachdenken, dann sehe ich darin großes Potential für die ECOTEC Gruppe.“, sagt Thomas Schmitz, CEO der ZOELLER Gruppe und Leiter des KI-Entwicklungsteams

Bereits heute setzt die ECOTEC Gruppe KI bei Produkten und Prozessen ein. So entwickelte KOCO Solutions ein smartes Abfallmanagement bei dem jeder Kunde genau den Abfall bezahlt, den er entsorgt hat. Sobald der Abfall über die Metallsäule, an der sich Kartenlesegerät und Display befinden, eingeworfen wurde, wird dieser gewogen und via Chipkarte, bezahlt. Des Weiteren ist die FAUN-Datenbrille im Einsatz, mit der Kunden und FAUN-Service in Verbindung stehen. So sieht der FAUN-Service an seinem Bildschirm direkt den Arbeitsbereich des Kunden und kann Hinweise zu Reparaturen oder Bauplänen geben. Im Display der Brille können Skizzen des Bauteils oder Tipps für Wartungsarbeiten angezeigt werden. ▶

Um jedoch das volle Potential von KI ausschöpfen zu können, ging es bei einem zweitägigen Workshop „Anwendung von künstlicher Intelligenz in Produkten“ im Januar zunächst darum, Bereiche zu identifizieren, in denen KI eingesetzt werden kann. Gleich mehrere Schwerpunktbereiche, in denen KI einen Mehrwert bietet, konnten gemeinsam definiert werden. Darunter autonomes Kehren, autonome Subsysteme von Müllfahrzeugen, Energieeffizienz, Gesundheit und Sicherheit, Optimierung der Müllabfuhroute, Bildverarbeitung und Digitalisierung.

So kann sich das Team vorstellen, dass ein Sensor entwickelt wird, der die Reinigungsmethode (z.B. Saugleistung) dem erkannten Schmutz anpasst, ein autonomer Fahrzeugstopp bei vollen Behältern eingebaut wird und im Bereich der Energieeffizienz eine Steuerung von Fahrzeugparametern auf Grundlage historischer Sammeltouren angewendet wird. Um noch mehr Sicherheit gewährleisten zu

können, sollen sicherheitskritische Elemente, wie Hebevorrichtungen oder Trittbretter, mit Kameras überwacht werden. Müllsammelrouten auf Grundlage der Verkehrsintensität und des Behälterfüllstandes zu optimieren oder den Abnutzungsgrad von Fahrzeugen zu überwachen, um die Garantielaufzeit zu bestimmen, ist ebenso im Gespräch.

Der Workshop bot wertvolle Einblicke in das Potenzial von KI in der Abfallwirtschaft und die Möglichkeiten für die ECOTEC Gruppe, eine führende Rolle in diesem Bereich zu übernehmen. Mit der Gründung des KI-Entwicklungsteams ist die Unternehmensgruppe gut positioniert, um diese Chancen zu nutzen und Innovationen in der Branche voranzutreiben. ■

ONE OF US



„ GEHT LOS!

Das Herz von Jens Hofmann, Leiter Werkservice bei FAUN Viatic GmbH in Grimma, Deutschland, schlägt seit 1994 für die FAUN-Kehrmaschinen. Es gibt kaum ein Straßenreinigungsunternehmen auf dieser Welt, das unsere VIAJET nutzt und ihn nicht kennt. Seine Leidenschaft für Kehrfahrzeuge wird nur noch durch sein ehrenamtliches Engagement im Heimatverein seines Wohnortes Hohnbach übertroffen. Seit elf Jahren organisiert er als Vorsitzender Aufräumaktionen, errichtet Maibäume, grillt für den guten Zweck und wirbt für die sächsischen Orte Hohnbach und Colditz. Lieben wir!



A bärige Maschin

"A bärige Maschin" ist Tiroler Dialekt und heißt soviel wie "eine ganz besonders starke Maschine". Die VIAJET des Kunden ASFINAG kommt in der Vorarlbergregion zum Einsatz und hat an Ausstattung alles zu bieten, was das Kehrfahrzeuherz begehrt.

AUTOR: HERBERT UTZ
GESCHÄFTSFÜHRER FAUN AUSTRIA

Wie jede Autobahn müssen auch die Schnellstraßen des Tiroler Oberlandes sauber sein. Daher entschied sich die ASFINAG (Infrastrukturbetreiber und Mobilitätspartner für den operativen Betrieb der Autobahnen und Schnellstraßen in Österreich) für zwei FAUN-Kehrmaschinen. Die jüngste VIAJET 7 mit Hochdruckanlage und hydrostatischem Fahrtrieb HS 2000 ist auf den Autobahnen rund um den Arlberg, einem der beliebtesten Wintersportregionen Europas, im Kehreinsatz.

ASFINAG: „Wir bieten unseren Gästen, durch die FAUN VIAJET sauberste Straßenverhältnisse und dadurch eine sichere Fahrt in den Urlaub. Die VIAJET lässt wirklich keine Wünsche offen, eine durch und durch ausgereifte Maschine mit modernster Technik.“ Die erste der beiden Kehrfahrzeuge ist auf der Tiroler Seite des Arlbergs in der Autobahnmeisterei im Einsatz. Die zweite ist auf der Vorarlberger Seite auf Autobahn-Streife. Produziert wurden beide Kehrmaschinen bei FAUN Viatic in Grimma. ■

Mit Sicherheit sauber: Andreas Lechleitner, Andreas Klement, Mario Schöpf, Ingomar Föger, Managig Director Stefan Siegele, (alle ASFINAG), Roland Ottilinger (MAN), Herbert Utz (FAUN Austria), Johann Haselwanter (MAN) (von links)

Highlights der bärigen VIAJET 7 R+L/HS:

- Beidseitiges Kehraggregat
- Hydrostatischer Fahrtrieb HS2000 für max. Steigfähigkeit
- Silent Ausführung
- Spezielles Autobahnwarnleuchtsystem
- Leistungsgesteigertes Gebläse
- 7 m³ Schmutzbehälter aus Edelstahl
- 4.200 l Wassertanks GFK Kunststoff
- Handsauganlage am Heck
- Hochdruckanlage mit 240 bar mit Front-, Seiten- und Mittelwaschbalken

AUTOR: FREDERIK LÖSCH
MARKETING MANAGER ZÖLLER-KIPPER

Einzel stark, zusammen unschlagbar



Oben: Der E-LKW „Designwerk MID CAB Collect 6x2R 375 E“ ist am Zentralstandort in Himberg stationiert und auf den Straßen Niederösterreichs unterwegs um Papier, Biomüll oder Restmüll zu sammeln. **Rechts:** STUMMER lieferte in den letzten zwei Jahren 40 neue Abfallsammelfahrzeuge an die FCC Gruppe.

STUMMER Kommunalfahrzeuge und FCC Austria Abfall Service verbindet eine langjährige Partnerschaft. Davon profitieren nicht nur die Unternehmen, sondern auch die Umwelt – und mit Blick auf eine saubere Zukunft jeder von uns.

Eine Studie der Weltbank prognostiziert, dass die weltweite Müllproduktion bis 2050 um 70 Prozent auf ca. 3,4 Milliarden Tonnen pro Jahr steigen wird. Damit spielen Abfallwirtschaft und Müllentsorger eine zunehmend wichtige Rolle. Gleichmaßen steigen die Herausforderungen: Ressourcenschonende Abfallsammlung, Recycling und Abfallverwertung sind die großen Aufgaben der Branche.

Die FCC Austria Abfall Service AG stellt sich dem in besonderer Weise. Sie ist spezialisiert auf das Einsammeln und Recyceln der Abfallstoffe von Gemeinden, Gewerbe und Industrie und betreibt dafür 27 Sortieranlagen, zahlreiche moderne Deponien und eine Müllverbrennungsanlage in Zistersdorf, deren thermische Verwertung jährlich Strom für rund 30.000 Haushalte generiert.

Um dem Anspruch an eine ressourcenschonende und klimaneutrale Abfallsammlung gerecht zu werden, setzt das Unternehmen auf Elektromobilität – ein Gebiet, auf dem STUMMER Kommunalfahrzeuge, ein Unternehmen der ZOELLER Gruppe, mit mehr als 70 auf E-Chassis montierten Pressmüllaufbauten über eine große Expertise verfügt. In Kooperation mit STUMMER wird FCC Austria Abfall Service sukzessive

ihre gesamte Flotte auf E-Antriebe umstellen. Der erste Schritt ist getan: Seit 2021 erhielt STUMMER Aufträge für ca. 40 Abfallsammelfahrzeuge von FCC Austria Abfall Service – darunter der vollelektrische Abfallsammelfahrer „Designwerk MID CAB Collect 6x2R 375 E“, der im Juni 2022 übergeben wurde.

Die 1988 gegründete FCC Austria Abfall Service AG ist heute eines der europaweit führenden Unternehmen in der Abfallwirtschaft. Sie gehört zur FCC Environment CEE Gruppe, dem größten Abfallentsorgungsunternehmen in Mittel- und Südosteuropa mit über 4.300 Mitarbeitenden.

Auch auf Gruppenebene wird Partnerschaft gelebt: Die FCC Environment CEE Gruppe und die ZOELLER Gruppe arbeiten eng zusammen, wenn es darum geht, individuelle Anforderungen an Fahrzeuge und Aufbauten in den verschiedenen Märkten und Regionen zu erfüllen. So wird zum Beispiel das benötigte Nutzvolumen angepasst, je nachdem ob der Abfall häufig oder selten abgeholt wird. Die Fahrzeugbreite richtet sich danach, ob die Strecke eher durch enge Gassen oder über breite Landstraßen führt. ■



Schauen Sie sich den neuen E-LKW „Designwerk MID CAB Collect 6x2R 375 E“ im Einsatz auf YouTube an.

AUTOR: FREDERIK LÖSCH
MARKETING MANAGER ZÖLLER-KIPPER



Jürgen Kowalke freut sich auf frischen Wind im Süden. **V.l.n.r.** Marcus Lemke – Niederlassungsleiter Süd, Thomas Merz – Niederlassungsleiter Süd-West, Jürgen Kowalke – Leiter Vertrieb und Service Deutschland

Neuaufstellung im Süden

Optimale Kundenbetreuung garantieren zukünftig zwei neue Niederlassungsleiter bei Zöller-Kipper in Baden-Württemberg und Bayern. Thomas Merz wechselte an die Spitze der Niederlassung Süd-West im Baden-Württembergischen Gerlingen. Marcus Lemke leitet jetzt die Niederlassung Süd mit zwei Standorten in den bayerischen Städten Augsburg und Fürth.

Was hat sich an der Vertriebsstruktur im Süden, abgesehen von den beiden „neuen“ Niederlassungsleitern, geändert? Welche Strategie wird damit verfolgt?

Marcus Lemke: Um die Kunden bestmöglich zu betreuen, haben wir in Bayern eine Zwei-Standort-Lösung: Fürth im Norden, Augsburg im Süden.

Thomas Merz: Unsere Vertriebsstruktur in Baden-Württemberg hat sich bewährt und ist weitestgehend unverändert. Lediglich die internen Zuständigkeiten haben sich etwas geändert.

Wie sind die einzelnen Niederlassungen strukturiert, welche Abteilungen sind jeweils vor Ort?

Marcus Lemke: Insgesamt arbeiten in beiden bayrischen Städten 14 Service-Techniker: acht in Augsburg, sechs in Fürth. Fünf davon im Außendienst. Ein Lagerist kümmert sich um die zwei Ersatzteillager. Zu jedem Team gehören ein Sachbearbeiter, Werkstattleiter und in Fürth ein Vertriebs-Mitarbeiter.

Thomas Merz: Wir haben aktuell 17 Mitarbeitende. Service-Monteur im Innen- und Außendienst arbeiten Hand in Hand mit dem Vertrieb. In Gerlingen gibt es eine Werkstatt und ein Lager, das alle wichtigen Ersatzteile vorhält. Sie werden auch verkauft. Ich selbst verantworte die Vertriebspartie.

Wo sehen Sie Chancen/Herausforderungen, speziell für den Süden?

Marcus Lemke: Chancen sehe ich bei der Weiterentwicklung wasserstoff- und elektrobasierter Fahrzeuge. Die Herausforderung: trotz Facharbeitermangel gute Mitarbeitende zu finden.

Thomas Merz: Eine Herausforderung ist es, den Markt fit für alternative Antriebe zu machen. Dabei spielen Digitalisierung und Künstliche Intelligenz eine große Rolle. Wir sind schon im Thema und sehen gute Chancen, unsere Kunden bei der Umstellung ihrer Fahrzeuge bestmöglich zu begleiten.

Welche Pläne gibt es für die Zukunft?

Marcus Lemke: Unsere Marktpräsenz aufrechterhalten und dabei durch Ausbau des Servicebereichs die Zufriedenheit unserer Kunden noch weiter zu steigern.

Thomas Merz: Wir möchten unsere gute Position am Markt behaupten und weiter ausbauen. Dazu gehört auch, die Mitarbeitenden kontinuierlich weiterzuentwickeln – speziell auch im Bereich der alternativen Antriebe.



Starker Partner im Südwesten: Niederlassung in Gerlingen



Für Bayern vor Ort: Niederlassung in Augsburg



Service wird hier groß geschrieben: der Servicestützpunkt in Fürth

Wir wünschen Ihnen einen
erholsamen Sommer.

