

K»MOBIL

DAS MAGAZIN DER KIRCHHOFF GRUPPE



Im Fokus des IZB-Messeauftritts stand ein gemeinsam mit VW Group Innovation erfolgreich durchgeführtes Forschungsprojekt. Das Ergebnis: CO₂-Reduktion durch den Einsatz einer neuen Stahlgüte in einem modifizierten Warmumformprozess. Beim Rundgang des VW Konzern- und Markenvorstands präsentierte Dr. Thorsten Gaitzsch, Mitglied des Vorstands der KIRCHHOFF Automotive SE (links), dem Vorstandsvorsitzenden der Volkswagen AG und der Porsche AG, Oliver Blume, die Vorteile von „SIBORA“. [Weiter auf Seite 040](#) ▶

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
Redaktionsleitung: Andreas Heine
Redaktionsteam: Sabine Boehle, Glenda Lange,
Souscha Nettekoven-Verlinde, Redaktion ZOELLER
Gruppe (Sabine Kämpfer, Kristina Lerch),
Claudia Schaeue, Ani Teubner-Feiler

Fotos:
AdobeStock, FAUN Gruppe, Ford Motor Company,
Freepik, Gauthier Lebec, KIRCHHOFF Automotive,
KIRCHHOFF Gruppe, Melissa Kavanagh, Privat,
Shutterstock, Stellantis N.V., Volkswagen AG, VDA,
ZOELLER Gruppe

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



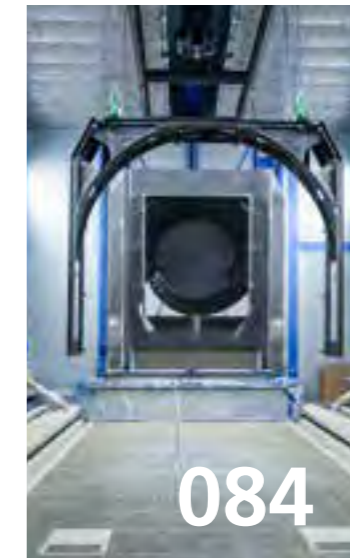
004 Editorial

NACHHALTIGKEIT / UMWELT

- 010 Im Einklang: Ökologie, soziale Verantwortung und Wirtschaft
- 014 CO₂-Reduktion – Material und Umform-technologie sind entscheidend
- 018 Wir werden nachhaltiger: Kooperation mit Hyundai Steel
- 020 Der SmartScan-Effekt: Im Einsatz für bessere Recycling-Quoten
- 022 Ein weiterer Schritt für Nachhaltigkeit
- 024 Zweimal bis zum Mond und wieder zurück
- 026 Über den Tellerrand geschaut
- 028 Neumünster gibt Wasserstoff
- 030 Warum Motivation so wichtig ist ...

KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

- 034 Operative Exzellenz – in allem, was wir tun
- 036 Neue Produkte auf der Straße



040 Sensationeller Messeauftritt

- 046 25 Jahre in Polen: eine Erfolgsgeschichte
- 052 Eine Technologie mit Zukunft: 15 Jahre Warmumformen
- 054 Neue Anlage für neue Produktvarianten
- 056 Datenschutz und -sicherheit sind uns wichtig
- 058 48 Jahre im Dienst der Kunden – ein Gespräch mit Klaus Lötters

KIRCHHOFF MOBILITY

064 „Mein neuer Alter“

WITTE TOOLS

066 Bühne frei: Unsere Werkzeuge feiern ihr Live-Comeback

KIRCHHOFF ECOTEC

- 068 Neuer CDO Rafael Kutz
- 070 Ausgezeichnet: Global Player mit lokalem Herz

072 Achtung Verkehrsanfänger: Mehr Sicherheit auf dem Schulweg

074 Neues Hauptstadtquartier

076 SAY HI! CITYPOWER rockt die IAA

080 Next level

082 Moin Heiko! – Ein Kennenlernen mit unserem neuen CFO Heiko Dirks

084 Unsere Besties

086 Alles im Lack

088 Eingehakt und abgefahren

090 Wie das Land, so unsere Mobilitätsstraße

092 Eine Partnerschaft die Wellen schlägt

094 Abfallwirtschaft mit IQ – künstliche Intelligenz für smarte Entsorgung

096 Exportschlager Nahtstellen-Management

100 Vereinigte Arabische Emirate: Sauberkeit im Superlativ

102 Vermietung und Secondhand – ein Geschäft mit Zukunft



Dr. Johannes F. Kirchoff
Geschäftsführender Gesellschafter der KIRCHHOFF Gruppe
& Vorstandsvorsitzender der KIRCHHOFF Ecotec SE

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

wir leben in turbulenten Zeiten: Der Nahostkonflikt und der Überfall Russlands auf die Ukraine beschäftigen uns schon länger. Schwierige Regierungsbildungen im europäischen Nachbarland Frankreich sowie in den Bundesländern Sachsen, Thüringen und Brandenburg, und aus jüngster Vergangenheit die Neuwahl des US-amerikanischen Präsidenten und der Ampelbruch, müssen wir analysieren und für uns bewerten.

Energiekosten vermindern – mehr Marktwirtschaft wagen

Dabei gilt es für uns in der Unternehmensleitung und bei unseren Mitarbeitenden die Dinge vorbehaltlos zu akzeptieren, die wir nicht verändern können; gleichzeitig aber auch, den Willen und die Geschwindigkeit in die tägliche Arbeit einzubringen, sich an Veränderungen anzupassen und resilient aufzustellen. Die deutsche und die europäische Wirtschaft haben sich nach dem Wegfall russischer Energielieferungen und den folgenden drastischen Energiepreiserhöhungen belastbar gezeigt. Auch wir konnten durch zahlreiche Energiesparmaßnahmen bei Infrastruktur und Prozessen schlimmere Auswirkungen auf unseren unternehmerischen Erfolg abmildern. Die insbesondere hier in Deutschland zu zahlenden hohen Energiepreise sind „hausgemacht“. Hier müssen wir mehr Marktwirtschaft in der Energiewirtschaft wagen, und zur Erreichung der Klimaziele technologieoffen alle Energieerzeugungsformen möglich machen. Erzeuger und Nutzer müssen durch intelligentes KI-basiertes digitales Netz- und Speichermanagement verbunden werden. Ein entsprechendes belohnendes Preisbildungssystem bei der Nutzung „überschüssiger“ grüner Energie gehört dazu. Und natürlich müssen wir unsere Energiesparmaßnahmen in den Werken, in den Prozessen und später bei der Nutzung unserer Produkte zeitnah stark weiterentwickeln. Die neue, mögliche politische Ausrichtung nach dem 23. Februar 2025 sollte uns bei diesen notwendigen Veränderungen unterstützen.

Veränderungen annehmen – KI und Digitalisierung zur Effizienzsteigerung nutzen


Auch die Veränderungen des globalen Handels bringen neue Herausforderungen für unser Unternehmen mit sich: hat doch Europa Einfuhrzölle für chinesische Fahrzeuge beschlossen, und die neu gewählte Trump-Administration Handelsbeschränkungen – nicht nur durch Zölle – angekündigt. Die Vereinigten Staaten sind unser größter Handelspartner. Es gilt also, sich auf die aufziehenden Behinderungen des Handels, insbesondere in der Fahrzeugindustrie, einzustellen.

Unsere globale, dezentrale Aufstellung mildert diese Bedrohungslage. Jedoch müssen wir auf die Veränderungen unserer Lieferketten und die unserer Kunden aus Deutschland heraus achten und uns auf die Auswirkungen auf unsere deutschen Standorte konzentrieren.

Große Chancen bieten sich unserem Unternehmen durch die beiden Megatrends Digitalisierung und künstliche Intelligenz. Unternehmensinterne Arbeitsgruppen beschäftigen sich intensiv mit der Digitalisierung unserer Prozesse unter Nutzung künstlicher Intelligenz. Schreiben von Texten, Übersetzungen in die Sprachen der Länder unserer Kunden und Mitarbeitenden unserer Werke, Videoproduktion und Bildverarbeitung – ganz besonders aber auch das große Feld der vorbeugenden Instandsetzung in unserer Kommunalfahrzeugsparte – wir erarbeiten uns die Vorteile durch Nutzung der künstlichen Intelligenz.

Potenziale und Chancen der Kreislaufwirtschaft

Des Weiteren sehen wir für deutsche Unternehmen und damit auch für unsere deutsche und europäische Volkswirtschaft eine riesige Chance in der »



Kreislaufwirtschaft. Als rohstoffarme Volkswirtschaft tun wir gut daran, die Rohstoffe aus Produkten nach der Nutzungsphase als Rohstoffquelle für uns zu erschließen, um die Resilienz der Rohstoffversorgung unserer Unternehmen und damit unserer Volkswirtschaft zu erhöhen und unabhängiger von Rohstoffimporten zu werden. Wir müssen dazu alle Akteure entlang der Wertschöpfungsketten unserer Vorprodukte zur Zusammenarbeit motivieren, um Materialkreisläufe zu schließen, indem wir die Produkte nach der Nutzungsphase wieder in die einzelnen Materialien zerlegen oder auch Produktions-„Abfälle“ den Vorlieferanten zurück geben. So kann das Potential der Kreislaufwirtschaft für den Klimaschutz und die Rohstoffversorgung realisiert werden. Kreislaufwirtschaft fängt nicht am Ende der Nutzungsphase an. Damit Zerlegung und Wiedereinschleusen in Materialkreisläufe zukünftig besser gelingen, müssen wir bereits bei der Produktentwicklung die Wiederverwendbarkeit der eingesetzten Rohstoffe berücksichtigen. Zusätzlich brauchen wir innovative Aufbereitungstechnologien für die Materialien nach der Nutzungsphase. Eine traditionelle Stärke der deutschen Industrie sind die Verfahrenstechniken (thermisch, mechanisch, chemisch) und der dazugehörige Maschinenbau. Konsequente Nutzung dieser Stärken für die Kreislaufführung von Materialien birgt große Chancen für uns und unsere Industrie. Hierbei gilt es für uns, die Politik zu einer technologieoffenen Rahmensetzung anzuleiten, ohne mit Verboten zu arbeiten. Rahmen und Zielwerte sollten gesetzt werden, jedoch das „Wie“ sollte nicht durch eine überbordende Regulatorik vorgeschrieben werden.

Mehr Eigenverantwortung – weniger Staat

Und: wir brauchen die Rückbesinnung auf die soziale Marktwirtschaft als klaren ordnungspolitischen Grundsatz für unsere zukünftige politische Führung. Sie muss wieder auf die Anpassungsbereitschaft und Fähigkeit von Bürgerinnen und Bürgern und Unternehmen vertrauen. Nur so können die anstehenden Veränderungen zeitnah und ressourceneffizient gemeistert werden. Die Staatsquote muss

konsequent zurückgefahren werden. Unsere Gemeinschaft, der Staat, sollte dafür bestmögliche Rahmenbedingungen formulieren, aber nicht mehr, und für Freiheit und Wettbewerb sorgen. Den Weg zur Zielerreichung aber bitte gibt er nicht vor. Das Vertrauen unserer politischen Führung und damit des Staates in seine Bürgerinnen und Bürger, in ihre Ideen und ihre Eigenverantwortung ist hoffentlich der ordnungspolitische Kompass für unsere neu zu wählende politische Führung. Der Regelungsdruck der Vergangenheit war nichts anderes als in Paragrafen gegossenes Misstrauen gegen die Eigenverantwortung der Akteure an den Märkten, gegen unsere Bürgerinnen und Bürger und Unternehmen.

Alle Unternehmensteile werden im abgelaufenen Jahr trotz der äußerst schwierigen Rahmenbedingungen, durch hohe Anpassungsfähigkeit und schnelles Handeln gute Beiträge zum gesamten wirtschaftlichen Erfolg unserer Unternehmung beitragen.

Blickt man auf die Unternehmen der **KIRCHHOFF Gruppe**, so konnten diese trotz schwieriger wirtschaftlicher Rahmenbedingungen mit 14.200 Mitarbeitenden ihren Umsatz auf 3,3 Milliarden Euro steigern.

Das Jahr 2024 war für **KIRCHHOFF Automotive** von Herausforderungen geprägt. Trotz volatiler Märkte und sinkender Nachfrage bei Elektrofahrzeugen konnten wir unseren Umsatz stabil halten. Ein diversifizierter Kundenmix, ein breites Produktportfolio und unsere globale Ausrichtung halfen, Marktschwankungen abzufedern. Darüber hinaus trägt die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden dazu bei, Krisen gemeinsam zu meistern und Lösungen zu finden. Besonders im Fokus stand die Entwicklung von ressourcenschonenden und crashrelevanten Leichtbauteilen für Verbrenner und E-Fahrzeuge. Ein Highlight war die Zusammenarbeit mit VW zur Werkstoff- und Prozessentwicklung einer neuen Silizium-Bor-Stahlgüte „SIBORA“, die ein verbessertes Crashverhalten bei reduziertem Gewicht und CO₂-Ausstoß zeigte.

Investitionen in moderne Technologien und Produktionsanlagen standen weltweit im Mittelpunkt. Für die Fertigung von Rohkarosserieteilen und Armaturentafelträgern für neue Kundenprogramme sind zwei neue Werke in Mexiko entstanden. In San José Iturbide installieren wir auf 16.000 Quadratmetern bereits erste Maschinen und Anlagen, darunter eine große KTL-Anlage. Der Standort in Puebla wurde um ein zweites Produktionsgebäude mit Widerstands-, Punkt- und Buckelschweißanlagen erweitert. Im Rahmen unseres 20-jährigen Werksjubiläums in Ungarn wurden zwei neue Hallen in Dorog und Esztergom eingeweiht. Dort entstehen auf 5.600 Quadratmetern neue Produktionsflächen mit komplexer robotergesteuerter Schweißtechnik und Logistikfläche. Basierend auf Neuaufträgen für größere und komplexere Baugruppen haben wir auch in weiteren europäischen Werken zahlreiche Investitionen in moderne, hochtechnisierte Schweißanlagen getätigt. Diese sind mit modernster Robotertechnologie und Bildverarbeitungssystemen ausgestattet, die zum Beispiel mittels integrierter Scannersensoren eine Qualitätsprüfung durchführen. Zurzeit arbeiten wir an einem Energy Monitoring System, das den Energiebedarf unserer Anlagen optimal steuern soll. Mit Hilfe eines Systems (Press Condition Monitoring) zur kontinuierlichen Überwachung der Umformpressen können Ausfallzeiten vermieden werden. Um neue Beschäftigte schnell und reibungslos einzuarbeiten, setzen wir künftig auf Augmented Reality (AR) für Arbeitsanweisungen in der Muttersprache des Maschinenbedieners. Erste Tests dazu sind in unserem portugiesischen Werk Cucujães gestartet. Dieses Jahr feierte das Werk Mielec sein 25-jähriges Bestehen und damit auch unsere 1999 gestartete Erfolgsgeschichte in Polen. Heute betreiben wir mit 2000 Beschäftigten drei Standorte in Polen, die sich – ausgestattet mit neuesten Technologien wie Transferpressen, Warmumformung und allen Arten modernster Fügeverfahren – zu einem wichtigen Pfeiler in der globalen Strategie von KIRCHHOFF Automotive entwickelt haben.

Nachhaltigkeit bleibt ein zentrales Thema. Wir haben unsere Partnerschaften mit Stahlherstellern vertieft, um Karosserieteile aus CO₂-reduziertem

Stahl serienreif zu machen, und uns ehrgeizige Klimaziele gesetzt, validiert durch die Science Based Targets Initiative. Bis 2030 verpflichten wir uns, Scope 1- und 2-Emissionen um 50 % zu reduzieren, Scope 3-Emissionen um 25 % zu senken und 100 % erneuerbare Energien zu nutzen. Wir haben ESG-Kriterien in unsere Geschäftsprozesse integriert und sind eines der ersten Unternehmen der Automobilindustrie, das seinen Nachhaltigkeitsbericht an den neuen europäischen Standards für die Nachhaltigkeitsberichterstattung (ESRS) ausgerichtet hat.

Das Jahr 2024 war für die Unternehmen der **KIRCHHOFF Ecotec** ein besonderes Messejahr, geprägt von Innovationen, neuen Partnerschaften und organischem sowie strategischem Wachstum. Unsere Industrie steht vor der Herausforderung, Ressourcen zu schonen und die Kreislaufwirtschaft zu intensivieren. **FAUN** und **ZOELLER** entwickeln technische Lösungen, um mit intelligenten Kamerasystemen und Telemetrie die Effizienz der Materialkreisläufe und die Sicherheit für Bediener und Menschen zu steigern. Die IFAT, die Weltleitmesse für Umwelttechnologie, war erneut eine wichtige Plattform für unsere Hauptmarken FAUN und ZOELLER. Beide Gruppenunternehmen und Ihre Beteiligungsgesellschaften haben durch die Präsentation Ihrer neuesten Entwicklungen auf der IFAT ihre Innovationskraft und Zukunftsorientierung unter Beweis gestellt.

FAUN beeindruckte auf der IFAT mit 20 Abfallsammelfahrzeugen und Kehrmaschinen, die mit der „Safety & Performance“-Ausstattung Maßstäbe

in Sachen Sicherheit und Effizienz setzten. Besonders hervorzuheben sind drei Auszeichnungen, die FAUN während der Messe erhielt: der GoGreen Award für unseren klimaneutralen Messestand, der Gold-Status für unser Engagement bei der Verkehrsinitiative „Blicki blickts e.V.“ und der 2. Platz des VAK-Innovationspreises für das Safety User Display, das die Arbeitssicherheit des Bedienpersonals verbessert.

ZOELLER nutzte die IFAT, um auf 2.200 Quadratmetern mit über 20 Abfallsammelfahrzeugen und Liftern zu überzeugen. Besonders die neue MINI-Baureihe für enge Altstadtgassen und der MAGNUM X1 für klimafreundliche Gewerbemüllentsorgung stießen auf großes Interesse. Der 1. Platz des VAK-Innovationspreises für den SmartScan von SCANTEC, ist eine besondere Auszeichnung unserer Entwicklung zur Unterstützung kreislauffähiger, sauberer Stoffströme.

Ein weiteres Highlight setzte FAUN-Tochter **ENGINIUS** auf der IAA TRANSPORTATION, der internationalen Leitmesse für den Nutzfahrzeugsektor, mit der Premiere der CITYPOWER-Reihe. Dieser neue Lkw, verfügbar als batterieelektrische (BEV) und als wasserstoffbetriebene Variante (FCEV), fand große Beachtung, unterstrichen durch den Besuch von Bundeswirtschaftsminister Dr. Robert Habeck und VDA-Präsidentin Hildegard Müller.

Ein wichtiger strategischer Meilenstein war die Beteiligung der Contena-Ochsner AG an der Notterkran Group. So erweitert die **KIRCHHOFF Ecotec** das Produktportfolio um Lade- und Raupenkrane. Zudem sicherte ein Großvertrag mit Zoomlion Nigeria Limited im Oktober FAUN die Lieferung von Müllsammelfahrzeugen für die Stadt Lagos.

Mit der Gründung von **ZOELLER Waste Trucks (Pty) Ltd.** in Südafrika und der Produktion des **MAGNUM XL** vor Ort gestaltet **ZOELLER** die Zukunft der Abfallentsorgung in dieser wachsenden Region.

2024 war für **KIRCHHOFF Ecotec** nicht nur ein Jahr der technischen Innovationen für die Minderung der Emissionen und die Sicherheit beim Betrieb der Fahrzeuge und zur Förderung der Kreislaufwirtschaft, sondern auch des Engagements für Mitarbeitende,

Umwelt und Gesellschaft. Seit 30 Jahren gehört FAUN zur **KIRCHHOFF** Gruppe. Ein Grund zu feiern, denn seit der Übernahme im Jahr 1994 hat sich FAUN zu einem führenden Anbieter in der Branche entwickelt. In einer Interviewreihe blicken wir auf diese Erfolgsgeschichte in einem persönlichen Gespräch mit mir zurück. Das Interview gibt es unter www.FAUN.com.

Auf der Internationalen Eisenwarenmesse, dem wichtigsten europäischen Branchentreffpunkt, konnte **WITTE Tools** neue Kontakte knüpfen, bestehende in zukünftigen Wachstumsmärkten ausbauen und sogar für neue potenzielle Großkunden erste Produktpräsentationen halten. Auch die Teilnahme an der „STAFDA“, der Annual Convention & Trade Show in Nashville, USA, war erfolgreich. Der Fokus lag auf der Akquise neuer Vertreter und Händler für die Marke **WITTE** in den USA und Kanada. Für Anfang 2025 ist der Einsatz neuer Spritzgusswerkzeuge geplant, die nach den neuesten Technologien angefertigt und an unsere neue 3K-Spritzgussanlage angepasst wurden. Damit können wir noch präziser arbeiten und den Angusschrott massiv reduzieren. Das Geschäftsjahr 2024 war durchwachsen und ab Juni 2024 hatten wir mit einem Rückgang der Aufträge zu kämpfen. Neukunden im Private-Label-Bereich, die wir ab Januar beliefern werden, machen aber Hoffnung auf einen Aufschwung im Jahr 2025.

Im vergangenen Geschäftsjahr konnte **KIRCHHOFF Mobility** seine Marktposition weiter stärken. Dies gelang durch die Weiterentwicklung eigener Produkte, Prozessoptimierungen sowie gezielte Maßnahmen zur Effizienzsteigerung und Kostensenkung. Zu dieser strategischen Neuausrichtung gehört auch die geplante Schließung der Niederlassung in Bad Zwischenahn im ersten Quartal 2025. Wir arbeiten intensiv daran, einen reibungslosen Übergang für unsere Kunden zu gewährleisten und legen den Fokus auf den Ausbau unserer zahlreichen anderen (Partner-) Standorte. Besonders erfolgreich verlief die Weiterentwicklung unserer Heckumbauten, die eine Beförderung von Rollstuhlfahrern ohne Umsetzen ermöglichen. Die ersten Verkäufe der Heckeinsteigerumrüstkits ProLine und ProLine Comfort für Volkswagen und Ford

konnten realisiert werden. Auch unsere Fahr- und Bedienung EasySpeed wurde optimiert: EasySpeed 2.0 wird mit einem neuen Produktionspartner Ende 2025 auf den Markt kommen. Unsere Zusammenarbeit mit Automobilherstellern wurde intensiviert. Besonders hervorzuheben ist die Auszeichnung von **KIRCHHOFF Mobility** Schweiz als Ford Pro Converter, was unsere Position in diesem Bereich stärkt und unseren Kunden Vorteile bei der Umrüstung von Ford-Fahrzeugen bietet. Dank unserer Messeauftritte, darunter die IRMA in Hamburg und die REHACARE in Düsseldorf, konnten wir neue Geschäfts- und Kundenkontakte knüpfen. Besonders gefreut hat uns die Teilnahme an der RTLZWEI-Sendung „Mein neuer Alter“, bei der wir ein Fahrzeug für eine kleinwüchsige Frau kostenlos umgerüstet haben – eine Aktion, die uns einmal mehr den positiven Einfluss unserer Arbeit bei **KIRCHHOFF Mobility** auf das Leben unserer Kunden gezeigt hat.

Ich danke allen, die den Weg der Nachhaltigkeit mit uns gestalten und freue mich auf die nächsten Meilensteine, die wir gemeinsam erreichen werden.

Meine Schwester Eva, meine Brüder Arndt Günter und Wolfgang und unsere Familien wünschen Ihnen allen ein gesegnetes Weihnachtsfest und einen fröhlichen Übergang in ein für uns alle mit hoffentlich mehr Frieden und vor allem viel Erfolg und Gesundheit verlaufendes neues Jahr 2025.

Glückauf!

Ihr Dr. Johannes F. Kirchhoff



Im Einklang: Ökologie, soziale Verantwortung und Wirtschaft

Hagen Reck, Mitglied des Vorstands und Global CFO KIRCHHOFF Automotive, beantwortet im Interview Fragen zur Bedeutung und Integration von ESG (Environment, Sustainability, Government)-Kriterien bei KIRCHHOFF Automotive.



AUTOR: ANDREAS HEINE
GLOBAL EXECUTIVE VICE PRESIDENT
COMMUNICATION & MARKETING

Die Automobilindustrie befindet sich in einem tiefgreifenden Wandel, bei dem Nachhaltigkeit eine wichtige Rolle spielt. Hagen Reck, Mitglied des Vorstands und Global CFO KIRCHHOFF Automotive, beantwortet im Interview wie KIRCHHOFF Automotive die Aspekte Umwelt, Soziales und Unternehmensführung in seine Geschäftsprozesse integriert und Nachhaltigkeit mit wirtschaftlichem Erfolg in Einklang bringt.

1

Wie wichtig ist es, ESG-Kriterien in unser Unternehmen zu integrieren, besonders als Familienunternehmen mit einer langen Geschichte und einem besonderen Fokus auf Werte?

Als traditionelles Familienunternehmen mit einem hohen Innovationsgrad ist uns die Nachhaltigkeit unserer Geschäftstätigkeit wichtig, insbesondere im Hinblick auf zukünftige Generationen. Nachhaltiges Management war schon immer einer der Kernwerte von KIRCHHOFF Automotive. Für uns bedeutet Nachhaltigkeit, die drei Dimensionen Wirtschaft, Ökologie und soziale Verantwortung in Einklang zu bringen.

Es ist wichtig, dass sich alle Beschäftigten an unseren Grundprinzipien orientieren, sich damit identifizieren und ein gemeinsames Verständnis für das Ziel unseres Unternehmens haben. Darüber hinaus stellen wir sicher, dass sich alle neuen Beschäftigten während des Onboarding-Prozesses mit diesen Regeln und Verfahren vertraut machen.

2

Wie integrieren wir ESG-Kriterien in unsere allgemeine Geschäftsstrategie und Entscheidungsprozesse?

Im Allgemeinen umfasst die Integration von ESG-Kriterien in die Geschäftsstrategie mehrere Schlüsselaktivitäten. Zunächst arbeiten wir daran, spezifische, messbare, klare Ziele und zeitgebundene Vorgaben in Bezug auf ESG-Faktoren zu bestimmen. Bisher haben wir die Verantwortung für ESG der Vorstandsebene zugewiesen und ein dediziertes CSR & Nachhaltigkeitsteam eingerichtet.

Darüber hinaus betrachten wir die Durchführung einer Wesentlichkeitsanalyse als einen weiteren entscheidenden Punkt und als Grundlage für die Identifizierung der relevantesten ESG-Themen für das Unternehmen und unsere Stakeholder.

Wir haben auch Systeme zur Erfassung und Analyse von ESG-Daten eingerichtet, um die Leistung und den Fortschritt in Richtung unserer Ziele zu verfolgen. Darüber hinaus bieten wir Schulungen an, um das Bewusstsein für ESG zu schärfen und eine Unternehmenskultur zu fördern, die Nachhaltigkeit wertschätzt. »



3

Welche spezifischen Umweltinitiativen sind bei uns ergriffen worden, um die Umweltauswirkungen in Produktion und Lieferkette zu minimieren?

Unsere Werke sind verpflichtet, Umwelt- und Energiemanagementsysteme einzuführen und aufrechtzuerhalten sowie sicherzustellen, dass alle Beschäftigte angemessen geschult werden. Im Einklang mit dieser Strategie sind fast alle europäischen KIRCHHOFF Automotive-Werke bereits mit grünem Strom ausgestattet. Alle Werke in China und Nordamerika werden in den nächsten Jahren folgen, spätestens bis 2030. Im Jahr 2023 haben wir den Anteil des grünen Stroms in allen unseren operativen Werken bereits auf 67% erhöht.

Ein integraler Bestandteil unserer Strategie ist die Implementierung standardisierter Energieüberwachungssysteme in allen KIRCHHOFF Automotive-Werken. Diese Systeme werden Echtzeitdaten zum Energieverbrauch liefern und uns dabei helfen, Möglichkeiten zur Effizienzverbesserung zu identifizieren und unsere Ziele zur Emissionsreduzierung zu unterstützen. An dieser Stelle ist es wichtig zu betonen, dass die Einführung von Systemen zur genauen, detaillierten Bestimmung der Verbräuche in den Werken sehr aufwändig und kostenintensiv ist (Investitionen, Absicherung der Einbindung in die IT-Systeme zum sicheren Betrieb etc.) und die sich unternehmensspezifisch ergebenden Nutzen wie z.B. Einsparungen, eher im überschaubaren Maß erwartet werden. Dies gilt vor dem Hintergrund, dass wir als Unternehmen aufgrund hoher Energiepreise bereits heute versuchen, so effizient wie möglich zu wirtschaften.



4

Wie beeinflusst unsere ESG-Strategie Innovation und Produktentwicklung, insbesondere im Hinblick auf die Transformation zu nachhaltigeren Fahrzeuglösungen?

Erheblich, kann ich Ihnen versichern. Unsere Forschung und Entwicklung konzentriert sich kontinuierlich darauf, nachhaltigere Lösungen vorzubereiten. Hier gilt, weniger Material bedeutet weniger Gewicht, somit weniger Kraftstoff bzw. Energieverbrauch und letztendlich weniger Auswirkungen auf die Umwelt während der Fahrzeugnutzung. Deshalb liegt unser Fokus auf der Entwicklung kostengünstiger, sicherheitsrelevanter Komponenten in Leichtbauweise für die Fahrzeuge der Zukunft. Für die Herstellung unserer Produkte verwenden wir spezielle Stahlsorten, die durch besondere Umformprozesse, allein oder in Kombination mit Aluminium oder Kunststoff, einen entscheidenden Beitrag zur Gewichtsreduzierung ganzer Baugruppen leisten.

Zusätzlich haben wir Partnerschaften mit den größten Stahlproduzenten aufgebaut, um CO₂-reduzierten bzw. idealerweise CO₂-freien Stahl in die Automobilproduktion zu bringen. Wir unterstützen und kooperieren mit Unternehmen wie ArcelorMittal, Thyssenkrupp Steel Europe, SSAB, H₂Green Steel und Hyundai Steel Company, um die neuen Stahlsorten zu validieren. Ein gutes Beispiel ist ein Front-Crashmanagement-System. Bei der Herstellung dieses Teils haben wir anstelle von Material, das in energieintensiven Hochöfen mit hohen CO₂-Emissionen hergestellt wird, eine neue Stahlsorte aus recyceltem Stahl verwendet, der aus 100% erneuerbarer Elektrizität hergestellt wird. Dank dieser Modifikation sparen wir bei der Produktion einer Frontstoßstange fast 40% der Emissionen ein – das sind 585 Tonnen CO₂ pro Jahr.



5

Was sind die größten Herausforderungen bei der Umsetzung unserer ESG-Ziele?

Zum einen unsere Produktionsprozesse umweltfreundlicher zu gestalten, insbesondere dort, wo Erdgas in technologischen Prozessen verwendet wird und dessen Verbrauch signifikant ist. Hier muss die meiste Arbeit jedoch in Scope 3 geleistet werden, wo das Engagement von Lieferanten und Kunden unerlässlich ist. Daher intensivieren wir unsere Zusammenarbeit mit grünen Stahllieferanten, denn das in der Produktion verwendete Material trägt zu 90% unserer Emissionen bei.

Hervorheben möchte ich aber auch die sich ständig weiterentwickelnde Landschaft von Vorschriften und Standards in Bezug auf ESG. Insbesondere die umfassende Sammlung von qualitativ hochwertigen und vergleichbaren Umweltdaten ist eine der größten Herausforderungen der Nachhaltigkeitsberichterstattung. Denn fertige IT Lösungen für das gesamte ESG-Reporting sind aktuell nicht verfügbar. Um sicherzustellen, dass wir den Anforderungen entsprechen, bedarf es eines hohen individuellen Arbeitsaufwandes. Die bestehenden Standardsysteme müssen so ertüchtigt werden, dass die gesamte Berichterstattung nicht manuell erfolgen muss, ebenso müssen diese um neue Lösungen ergänzt werden, die es ebenfalls zu integrieren gilt. Die Gesamtmenge an Daten, die zu Informationen zusammengefasst werden müssen, ist nicht zu unterschätzen und birgt eine große Herausforderung.

6

Wie sehen wir die Rolle von ESG in der Zukunft unseres Unternehmens, insbesondere in der sich schnell verändernden Automobilindustrie?

Ich möchte hier zwei Aspekte unterscheiden: den operativen und den regulatorischen. Was den ersten Aspekt betrifft, so ist festzustellen, dass die Kunden sehr auf die Beschaffung nachhaltiger Produkte ausgerichtet sind und weniger kohlenstoffintensive Teile und Produkte mit grünem Stahl verlangen. Dies wird definitiv in Zukunft weiter zunehmen. Aus regulatorischer Sicht müssen wir uns darauf konzentrieren, alle geltenden ESG-Anforderungen zu erfüllen und unsere Geschäfte im Einklang mit ihnen zu führen.

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. Mit unserem Engagement für mehr Nachhaltigkeit steigern wir auch das Vertrauen unserer Stakeholder in die Zukunftsfähigkeit unseres Unternehmens und machen KIRCHHOFF Automotive zu einem noch attraktiveren Geschäftspartner. ■

AUTOR: MARKUS LÖCKER
TECHNOLOGY DEVELOPMENT SENIOR SPECIALIST, KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

NEUES MATERIAL NEUER PROZESS

+ SICHERHEIT
- GEWICHT
- CO₂

CO₂- Reduktion

Material und Umformtechnologie sind entscheidend

In der heutigen Zeit ist der CO₂-Fußabdruck in der Automobilindustrie ein zentrales Thema. Während die Warmumformung aufgrund des Energieeinsatzes bisweilen als CO₂-Treiber angesehen wurde, zeigt eine neue Studie von KIRCHHOFF Automotive das Gegenteil. Innovative Herstellungsverfahren wie die Warmumformung können sogar einen entscheidenden Beitrag zur Emissionsreduzierung leisten. Der Materialeinsatz spielt dabei eine entscheidende Rolle. »

Im modifizierten Warmumformprozess (BQP-Prozess) umgeformte B-Säule aus neuer Stahlgüte SIBORA

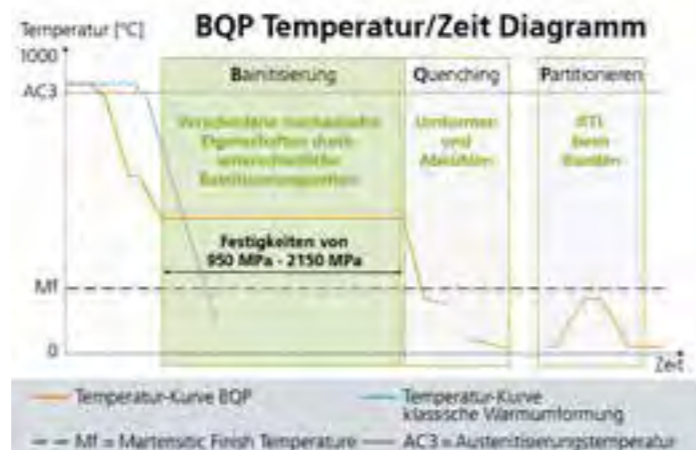


Vorteile der BQP-Warmumformprozessroute mit „SIBORA“ Stahl

Klassische Warmumformung: Hohe Temperatur über 900 °C und rasche Abkühlung im Werkzeug. Dadurch entsteht eine martensitische Mikrostruktur, die sehr hart, aber auch spröde ist.

Beim **bainitischen Warmumformen** von „SIBORA“ Stahl können durch angepasste Temperaturführung gezielt Materialeigenschaften des fertigen Bauteils definiert und erreicht werden:

1. Hohe Festigkeit: Bainit bietet eine ähnliche hohe Festigkeit wie Martensit.
2. Höhere Zähigkeit: Im Vergleich zu martensitischen Strukturen ist Bainit zäher, das Material ist weniger spröde und stoßempfindlich.
3. Bessere Energieaufnahme: Diese Kombination aus Festigkeit und Zähigkeit macht Bainit ideal für Bauteile, die hohen Belastungen standhalten müssen, wie z. B. in Sicherheitskomponenten von Fahrzeugen



Angepasste Temperaturführung beim bainitischen Warmumformen von „SIBORA“ Stahl (Bild 1)

Hotforminglinie für BQP-Prozess

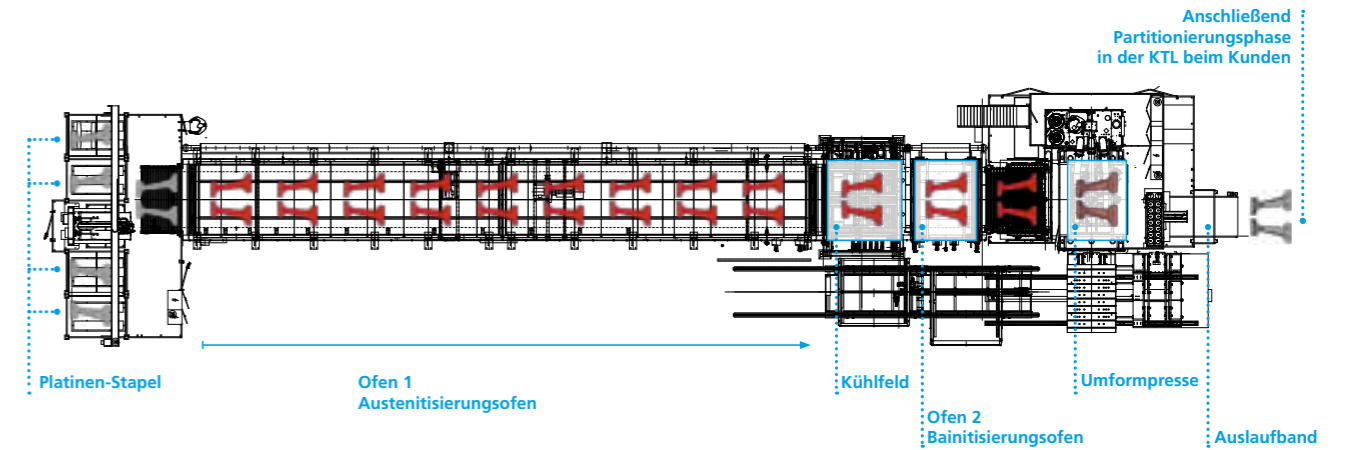


Bild 2

Gemeinsam mit VW arbeitet KIRCHHOFF Automotive an der technischen Realisierung eines modifizierten Warmumformprozesses (BQP-Prozess) mit der von VW entwickelten Silizium-Bor-Stahlgüte „SIBORA“. Unter den Aspekten des Werkstoffleichtbaus sowie der Verbesserung der Fahrzeuginsassensicherheit kommt dem Einsatz des BQP-Prozesses (Bild 2) mit dem „SIBORA“ Material in der Karosseriestruktur eine besondere Bedeutung zu.

Die Besonderheit dieser Stahlgüte besteht darin, dass sie im pressgehärteten Zustand eine hohe Festigkeit und durch Gehalte an Bainit sowie metastabilem Restaustenit auch eine höhere Restverformbarkeit aufweist. Durch den Einsatz der Stahlgüte „SIBORA“ kann somit eine Verbesserung der Crashesicherheit infolge höherer Energieabsorption bei gleichzeitiger Verringerung der Karosseriemasse erzielt werden.

Um diese zunächst auf Berechnungen basierende Annahme zu verifizieren, hat KIRCHHOFF Automotive Tests einer unter Serienbedingungen warmumgeformten B-Säule (Bild 1) aus SIBORA Material durchgeführt. Dazu wurde die Warmumformanlage so umgebaut, dass die verschiedenen Temperatur-

Zeit-Profile unter Serienbedingungen entwickelt und getestet werden können. Aktuell ist der Prozess auf der Serienanlage mit der KIRCHHOFF Automotive B-Säule entwickelt worden. Erste Ergebnisse bestätigen die positiven Eigenschaften der Stahlgüte „SIBORA“ (höhere Energieabsorption und geringere Produktmasse) und zeigen, dass KIRCHHOFF Automotive BQP ready ist.

Besonders attraktiv ist es, den BQP-Prozess so zu gestalten, dass je nach Bauteilanforderung mit nur einem Stahlmaterial unterschiedliche Eigenschaftskombinationen aus Festigkeit und Duktilität darstellbar sind. Dadurch kann auch die Variantenvielfalt der Stahlsorten reduziert werden, was einerseits weitere Einsparpotenziale z. B. bei Lagerhaltung und Logistik generiert und andererseits anforderungsgerechtere Recyclingkreisläufe für hochwertige Automobilwerkstoffe unterstützt.

In einer von VW durchgeführten Leichtbaupotenzialstudie mit entsprechender Lebenszyklusanalyse (LCA) am ID.4 kann gezeigt werden, dass durch den Einsatz des „SIBORA“-Materials mit der BQP-Prozessroute weiteres Leichtbaupotential und damit weitere CO₂-Einsparungen erzielt werden. ■

AUTOR: UWE HADWICH
GLOBAL DIRECTOR PROCUREMENT KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Wir werden nachhaltiger: Kooperation mit Hyundai Steel

KIRCHHOFF Automotive und Hyundai Steel möchten Möglichkeiten der Herstellung und Lieferung von kohlenstoffarmen Stahlerzeugnissen für den europäischen Markt erkunden und entwickeln. Dazu wird KIRCHHOFF Automotive die kohlenstoffarmen kaltgewalzten bzw. feuerverzinkten Coils testen. Diese werden in einem komplexen Verfahren hergestellt, welches das Hochofenverfahren und das Lichtbogenofenverfahren kombiniert.

„Durch die Vereinbarung mit Hyundai Steel haben wir eine zusätzliche Möglichkeit geschaffen, grünen Stahl schon ab 2025 zu beziehen. Die CO₂-Reduktion erfolgt durch die Mischung von EAF- und BOF-Material. Dabei wird bei der Stahlherstellung ein Teil des Materials im EAF (Electric Arc Furnace / Elektrolichtbogenofen) geschmolzen, während der andere Teil aus dem LD-Verfahren (BOF/Blast Oxigene Furnace) stammt. So kann der CO₂-Fußabdruck für diese Stahlsorte um ca. 20% abgesenkt werden im Vergleich zum herkömmlich hergestellten Stahl im LD-Verfahren aus der Hochofenroute. In der finalen Ausbaustufe soll auch hier der Hochofenprozess durch Stahl aus der Elektroofenroute ersetzt werden, um CO₂-Neutralität zu erreichen“, erklärt Uwe Hadwich, Global Director Procurement.

Das koreanische Unternehmen Hyundai Steel Company liefert Stahl in Form von kaltgewalzten und feuerverzinkten Coils an KIRCHHOFF Automotive und ist einer der führenden Hersteller im Bereich von Werkstoffen für die Automobilindustrie. Durch kontinuierliche Investitionen, Forschung und Entwicklung

will Hyundai Steel den Stahlherstellungsprozess dekarbonisieren und die Produktionspalette kohlenstoffarmer Stähle erweitern.

„Wir planen, mit KIRCHHOFF Automotive konkrete Teiletests durchzuführen und durch die Zusammenarbeit mit europäischen Automobilherstellern proaktiv ein Vertriebsnetz für kohlenstoffarme Automobilbleche aufzubauen“, so ein Sprecher von Hyundai Steel.

Mit der Unterzeichnung dieser Absichtserklärung geht KIRCHHOFF Automotive einen weiteren Schritt auf dem Weg zu nachhaltigerer Mobilität. Weitere Kooperationen in diesem Kontext bestehen unter anderem bereits mit den Lieferanten ArcelorMittal, thyssenkrupp Steel Europe, SSAB und H2Green Steel. Zudem zählt unser Unternehmen in der Branche „Herstellung von Teilen und Zubehör für Kraftfahrzeuge“ zu den besten 5 % und wurde von EcoVadis, dem weltweit zuverlässigsten Anbieter von Nachhaltigkeitsbewertungen für Unternehmen, mit einer Silbermedaille ausgezeichnet. ■



Bei der Unterzeichnung der Absichtserklärung (MoU): Michael Rank, Global Executive Vice President Procurement KIRCHHOFF Automotive (links) und Jungho Lee, Vice President Hyundai Steel Company.

AUTORIN: KRISTINA LERCH
REDAKTION ZOELLER GRUPPE

Der SmartScan-Effekt: Im Einsatz für bessere Recycling-Quoten

Seit September ist auf Österreichs Straßen ein besonderes Demofahrzeug von STUMMER im Einsatz: Ausgestattet mit der KI-basierten „SmartScan“-Technologie haben Entsorger nun die Möglichkeit, diese Lösung für die Kreislaufwirtschaft kostenfrei zu testen.

„Das zentrale Ziel in der Kreislaufwirtschaft ist die Erhöhung der Recycling-Quoten“, erklärt Johann Streif, Geschäftsführer von STUMMER Kommunalfahrzeuge. Um dies zu erreichen, brauche es nicht nur intelligente technische Systeme, sondern auch die Motivation der Bürger, ihr Trennverhalten zu verbessern. „SmartScan bedient beide Ansätze – und genau das möchten wir mit unseren Testeinsätzen zeigen.“

Das Demofahrzeug, ein Medium X4 mit Delta Lifter und SmartScan, steht Entsorgern für einen festgelegten Zeitraum zur Verfügung. In diesem Testzeitraum können sie die KI-basierte Technologie in ihrem Sammelgebiet erproben. Nach jedem Einsatz erstellt STUMMER eine standardisierte Analyse der Ist-Situation, die wertvolle Erkenntnisse über die Trennqualität liefert.

Effizienz durch SmartScan-Daten

Die von SmartScan gewonnenen Daten ermöglichen eine deutliche Verbesserung der Mülltrennung. So können Problemstoffe schneller identifiziert, die Restabfallmenge reduziert und die Wertstoffquote gesteigert werden. Dies spart nicht nur Kosten, sondern trägt auch zur Schonung von Ressourcen bei.

„SmartScan analysiert die Abfallzusammensetzung mittels optischer Daten direkt nach dem Beladungsprozess im Fahrzeug“, so Streif weiter. „Diese Daten werden anschließend über



Johann Streif, CEO STUMMER



Startklar! Das Demofahrzeug mit SmartScan-Technologie

das webbasierte Analyse- und Informationssystem ScanSuite ausgewertet, in Kombination mit GPS-, Wiege- und Identdaten.“ Dies ermöglichte eine präzise Analyse und biete eine solide Grundlage für die Optimierung der Sammelprozesse.

Aus Daten werden Taten

Doch damit nicht genug: Die gesammelten Daten liefern auch die Basis für eine kontinuierliche und zielgerichtete Bürgerkommunikation. SmartScan erlaubt es, den Bürgern in Echtzeit Feedback zu ihrer Trennqualität zu geben – direkt vor Ort am Fahrzeug. Darüber hinaus können die aufbereiteten Daten langfristig genutzt werden, um die Bürger

durch regelmäßige Rückmeldungen zu sensibilisieren und zu motivieren. „Lob für Erfolge und konkrete Tipps zur Optimierung sorgen dafür, dass die Bürger verstehen, wie bedeutend ihre Rolle in der Kreislaufwirtschaft ist“, betont Streif.

„Idealerweise ziehen alle Beteiligten an einem Strang. Gute Trennqualität lohnt sich für Entsorger, Kommunen und Bürger gleichermaßen.“ Wichtig sei es, durch kontinuierliches Feedback das Bewusstsein zu schärfen und die Motivation der Bürger zu fördern. Anreizsysteme, etwa in Zusammenarbeit mit dem örtlichen Einzelhandel, könnten diesen Prozess sinnvoll unterstützen. ■



SmartScan Ergebnisanalyse

AUTOR: BARRY ROE
GLOBAL ENVIRONMENT & ENERGY MANAGEMENT MANAGER KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Ein weiterer Schritt für Nachhaltigkeit

KIRCHHOFF Automotive hat sich ehrgeizige Klimaziele gesetzt, die nun offiziell von der Science Based Targets Initiative (SBTi) bestätigt und genehmigt wurden. Die Ziele stehen im Einklang mit den neuesten Erkenntnissen der Klimawissenschaft und den Zielen des Pariser Klimaabkommens, die globale Erwärmung auf 1,5°C bzw. deutlich unter 2°C gegenüber dem vorindustriellen Niveau zu begrenzen.



Es ist das erklärte Ziel von KIRCHHOFF Automotive, seinen ökologischen Fußabdruck zu reduzieren und die globalen Bemühungen zur Begrenzung der Auswirkungen des Klimawandels zu unterstützen. Dass unsere Klimaziele von der SBTi bestätigt und anerkannt wurden, unterstreicht unser Engagement für Nachhaltigkeit und den Kampf gegen den Klimawandel.

„Dies ist ein großer Erfolg für unser Unternehmen nach Abschluss des strengen Zielüberprüfungsprozesses“, sagt Barry Roe, Global Environment & Energy Management Manager. „Unser Dank und unsere Anerkennung gilt allen Teammitgliedern, die unermüdlich an der Festlegung der Ziele, der Validierung und den Genehmigungsverfahren gearbeitet haben. Diese Leistung wurde durch die großartige Zusammenarbeit innerhalb unseres Unternehmens und abteilungsübergreifend ermöglicht. Das Engagement und die hervorragende Zusammenarbeit unserer verschiedenen Teams haben entscheidend dazu beigetragen, diesen Meilenstein zu erreichen, und werden auch in Zukunft für die Umsetzung unserer Nachhaltigkeitsziele von entscheidender Bedeutung sein.“ ■

Die „Science Based Targets“ (SBTi) Initiative ist ein globales Gremium, das Unternehmen einen klar definierten Weg zur Reduktion von Treibhausgasemissionen aufzeigt, sie bei der Erreichung der Ziele unterstützt und diese von einem unabhängigen Expertenteam bewerten lässt. **Die von der SBTi für KIRCHHOFF Automotive validierten und genehmigten Klimaziele lauten:**

- **Scope 1 und 2 Treibhausgasemissionen:** KIRCHHOFF Automotive verpflichtet sich, die absoluten Scope 1 und 2 THG-Emissionen (direkte Emissionen) bis 2030 um 50% zu reduzieren, wobei das Jahr 2022 als Basisjahr dient.
- **Erneuerbare Energien:** KIRCHHOFF Automotive verpflichtet sich, den jährlichen Bezug von Strom aus erneuerbaren Energien bis 2030 auf 100% zu erhöhen.
- **Scope 3 Treibhausgasemissionen:** KIRCHHOFF Automotive verpflichtet sich, die absoluten Scope-3-THG-Emissionen (indirekte Emissionen) bis 2030 um 25% zu reduzieren, wobei 2022 als Basisjahr gilt.

AUTOR: FLORIAN BRANDAU
CHIEF TECHNICAL OFFICER ENGINIUS GMBH

Zweimal bis zum Mond und wieder zurück

Die Abfallsammlung und der Warenverkehr sind alltägliche, unverzichtbare Aufgaben in unseren Städten. Doch wie lassen sich diese Prozesse klimafreundlich und effizienter gestalten? Es sind innovative Lösungen für die Transformation der Kommunalfahrzeugindustrie in eine emissionsfreie Zukunft gefragt.

Betrachten wir dieses Szenario aus ENGINIUS Sicht. Rund 12.000 Abfallsammelfahrzeuge sind täglich allein in Deutschland im Einsatz. Würden all diese Fahrzeuge auf Wasserstoff umgestellt, könnten etwa 1.800 Tonnen CO₂ pro Tag eingespart werden – das entspricht dem Gewicht von drei Jumbojets! Aktuell sind fast 200 emissionsfreie ENGINIUS-Abfallsammelfahrzeuge BLUEPOWER auf Europas Straßen unterwegs – mit einer gemeinsamen Laufleistung von knapp zwei Millionen Kilometern. Das entspricht mehr als zwei Reisen von der Erde zum Mond und zurück! Und mit jedem klimaneutralen Kilometer kommen wir unserer Vision von einer nachhaltigen, umweltfreundlichen Mobilität ein Stück näher. Denn jeder unserer BLUEPOWER-Müllwagen trägt bereits heute zu diesem Ziel bei und spart täglich etwa 150 Kilogramm CO₂ pro Fahrzeug ein.

Für Städte und Kommunen sind alternative Transportlösungen eine zukunftssichere Investition. Zeitlich begrenzte staatliche Förderungen, aber auch die starken CO₂-Reduktionsziele der Europäischen Gesetzgebung, kombiniert mit dem Ausbau der

Infrastruktur, erleichtern den Wechsel zu emissionsfreien Fahrzeugen – und verbessern gleichzeitig die Luftqualität in den Städten.

Wasserstoff – der Treibstoff der Zukunft mit minimalem Wasserfußabdruck: Ein weiterer entscheidender Vorteil von Wasserstoff ist sein vergleichsweise geringer Wasserverbrauch bei der Produktion, insbesondere wenn grüner Wasserstoff durch Elektrolyse aus erneuerbaren Energien gewonnen wird. Im Gegensatz zur konventionellen Dieselproduktion, die enorme Mengen an Wasser verschlingt, trägt die Wasserstoffnutzung dazu bei, den Wasserfußabdruck der Industrie deutlich zu reduzieren. Ein Liter Diesel setzt rund 2,65 kg CO₂ frei. Herkömmliche Abfallsammelfahrzeuge verbrauchen etwa 0,8 Liter pro Kilometer, was zu einer CO₂-Belastung von 2,12 kg pro Kilometer führt. Mit unseren BLUEPOWER- und CITYPOWER-Fahrzeugen, können wir diese Emissionen drastisch reduzieren. Die CITYPOWER-Modelle bieten dabei nicht nur Flexibilität im urbanen Verkehr, sondern sind auch eine nachhaltige Option für den mittelschweren Lastverkehr.

Die Wahl der Mittel oder die Flexibilität durch zwei Technologien: ENGINIUS setzt sowohl auf batterieelektrische (BEV) als auch auf wasserstoffbetriebene (FCEV) Antriebe, um eine optimale Lösung für verschiedene Einsatzszenarien zu bieten. Während BEV-Fahrzeuge ideal für den Stadtverkehr sind, punkten FCEV-Modelle mit ihrer Reichweite, mehr Nutzlast und kurzen Betankungszeiten auf längeren Strecken. Diese **Flexibilität** ermöglicht es, je nach Bedarf und Infrastruktur die beste Lösung zu wählen – und das bei maximaler Effizienz.

AFIR – Die Zukunft der Infrastruktur: Die Alternative Fuel Infrastructure Regulation (AFIR) setzt verbindliche Ziele für den Ausbau der Wasserstoff- und Ladeinfrastruktur in Europa bis 2030. Dies bedeutet, dass entlang wichtiger Verkehrsachsen sowie in urbanen Knotenpunkten Wasserstofftankstellen mit ausreichender Kapazität verfügbar sein werden. Dank dieser Regulierung wird die Verfügbarkeit von Wasserstoff für Nutzfahrzeuge deutlich verbessert, was den flächendeckenden Einsatz von H₂-Fahrzeugen weiter beschleunigt.

Emissionsfreie Fahrzeuge sind nicht nur **ökologisch, sondern auch ökonomisch und sozial nachhaltig**. Durch die Nutzung erneuerbarer Energien und die Reduktion des Primärenergieverbrauchs tragen Hersteller wie wir dazu bei, lokale Wertschöpfung zu fördern und die Abhängigkeit von fossilen Energieimporten zu verringern. Gerade die Möglichkeit, Wasserstoff lokal zu erzeugen, unterstützt eine höhere Energieautonomie und vermindert die Abhängigkeit von Energieimporten. Das schafft nicht nur Arbeitsplätze, sondern sichert auch die Zukunft unserer Städte.

Energieverfügbarkeit und -sicherheit: Angesichts der aktuellen Herausforderungen in der Energieversorgung ist die Unabhängigkeit von fossilen Energiequellen wichtiger denn je. Wasserstoff ermöglicht eine dezentrale Energieversorgung und bietet hohe Flexibilität bei der Energieerzeugung. Durch die Nutzung bestehender Infrastruktur und die Möglichkeit zur lokalen Wasserstoffproduktion reduzieren wir Transportwege und sichern eine stabile Energieversorgung für die Zukunft.



Setzt auf Wasserstoff im Transportsektor:
Florian Brandau, CTO ENGINIUS GmbH

Dabei müssen wir auch den Fokus auf den Ausbau einer funktionierenden Infrastruktur legen, um die Transformation weiter voranzutreiben. Hier sind Partnerschaften genauso wichtig, wie der Aufbau einer umfassenden Wasserstoff-Infrastruktur. Nur so kann ein flächendeckender Einsatz von FCEV-Lösungen ermöglicht werden. Aktuell entstehen in Europa immer mehr Wasserstofftankstellen, die eine schnelle Betankung und eine effiziente Nutzung der Fahrzeuge sicherstellen. In zahlreichen Veröffentlichungen wird deutlich, dass führende Fahrzeughersteller wie Toyota, BMW, Hyundai und Stellantis sich klar für Wasserstoff als Antriebstechnologie für Pkw und Nutzfahrzeuge positionieren. Diese Partnerschaften beschleunigen unsere Mission eines emissionsfreien Transportsektors.

Ein Ausblick: Mit dem aktuellen BLUEPOWER und zukünftig den CITYPOWER-Modellen, die ab 2025 verfügbar sind, erweitert ENGINIUS das Portfolio und erschließt weitere Branchen wie Logistik und den emissionsfreien Verteilerverkehr. Denn unser Ziel ist klar: Den CO₂-Fußabdruck des Transportsektors drastisch zu verkleinern und die Mobilitätswende aktiv mitzugestalten. ■

AUTOR: ANDREAS DANNHEISIG
PROCUREMENT SUPERVISOR KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

Über den Tellerrand geschaut

Der „Cross-Industrial Innovation-Circle Technologie & Einkauf“ fördert den branchenübergreifenden Wissensaustausch und bietet Zugang zu innovativen Ideen und Ansätzen. Das Ergebnis können Prozessoptimierungen, neue Geschäftsmodelle oder kreative Lösungen für bestehende Herausforderungen sein.

2021 ins Leben gerufen von KIRCHHOFF Automotive und der Fachhochschule Südwestfalen, besteht der CIRCLE inzwischen aus etwa 120 Teilnehmern aus rund 70 Unternehmen. Regelmäßige Treffen, organisiert und moderiert von Andreas Dannheisig (Innovation Sourcing, Einkauf KIRCHHOFF Automotive) und Prof. Dr. Elmar Holschbach (Lehrstuhl für Organisation und Beschaffungsmanagement an der Fachhochschule Südwestfalen), bieten die Möglichkeit, Best Practices, Trends und Technologien aus verschiedenen Branchen zu diskutieren. Sebastian Diez, Global Director ME Technology bei KIRCHHOFF Automotive, sagt „Durch die Initiative des CIRCLE lernt man auch Lösungsansätze aus anderen Industriezweigen kennen. Wo sonst kann man sich schon mal mit einem Flugzeugbauer und einem Landmaschinenhersteller gleichzeitig über Fertigungsthemen unterhalten?“ Der Austausch erlaubt es, frühzeitig auf neue Entwicklungen zu reagieren, Fehler zu vermeiden und Ressourcen zu sparen.

Wissensvermittlung- und Austausch erfolgt nicht nur über Treffen, sondern auch durch Firmenbesuche, bei denen Mitglieder innovative Technologien wie 3D-Druck in der Produktion kennenlernen. „Eine sehr gute Gelegenheit, sich über neueste Trends auszutauschen, sind gegenseitige Firmenbesuche zu Leitthemen“, erklärt Andreas Dannheisig. Man könne so Prozesse und Innovationen direkt vor Ort erleben. Im Oktober 2024 besuchten 25 Mitglieder des CIRCLE aus zehn verschiedenen Branchen die Firma BEULCO in Attendorn, um Erfahrungen zum 3D-Druck von Vorrichtungen und Produktionshilfsmitteln auszutauschen. Darüber hinaus erweitern Webcasts den Austausch über geografische Distanzen hinweg, beispielsweise zur Nutzung von Augmented Reality in Produktionsprozessen.

Die Cross-Industrial-Plattform ermöglicht es Unternehmen, von den Erfahrungen anderer zu profitieren und Partnerschaften zu knüpfen, die zu langfristigem Erfolg und neuen Wachstumschancen führen.

Ab 2025 werden weitere Workshops angeboten, die sich unter anderem mit Innovationsmanagement-Methoden und KI-unterstützten Tools zur Innovationsfindung und -umsetzung beschäftigen. ■

Neumünster gibt Wasserstoff

AUTORIN: SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Ein eingespieltes Team: Lader Justin Denz und Dominic Rixen sowie Fahrer Jakob Onoprienko (v.l.n.r.)

Neumünster hat 80.000 Einwohner, zehn Abfallsammelfahrzeuge und ein ambitioniertes Ziel: Klimaneutralität bis 2035. Gerade ist der erste BLUEPOWER hier an den Start gegangen. Der Stadt war dieser Schritt so wichtig, dass sie ihn sogar ohne öffentliche Fördermittel gegangen ist. Ein Ortstermin in Schleswig-Holstein.

Um 6:30 Uhr ist für Kolonne 1 Dienstbeginn im Technischen Betriebszentrum. Der Wagen ist startklar, 100 Prozent volle Wasserstofftanks und Pufferbatterie, vier Tanks mit je 16,8 kg Wasserstoff – geladen mit 700 bar. Verfügbare Einsatzzeit: mehr als genug. Mit leisem Surren rollt der BLUEPOWER in den sonnigen Septembervormorgen. Sein vierter Tag auf den Straßen von Neumünster, aber die Crew macht einen derart routinierten Eindruck, als sei er ein alter Bekannter. Und eigentlich ist er das ja auch. Fahrer Jakob Onoprienko wirkt sogar fast ein bisschen

enttäuscht, wenn er sagt: „Ist alles wie bei den anderen Fahrzeugen auch – Cockpit, Displays ...“ Andererseits: Nach kurzer Einweisung konnte er losfahren. Und der niedrige Geräuschpegel natürlich, der sei wirklich bemerkenswert: „Das ist schon sehr, sehr angenehm. Anfangs hatte ich manchmal das Gefühl, das Ding ist überhaupt nicht an.“

Die stillen Qualitäten des BLUEPOWER – neben allen ökologischen Vorzügen – machen sich auch im hinteren Fahrzeugbereich bemerkbar. Wenn die Lader Dominic Rixen und Justin Denz auf ihren

Unten: Elegant, elegant: Auch mit zehn Tonnen Zuladung sieht das Wendemanöver noch regelrecht spielerisch aus. **Rechts:** Sounderlebnis: Abrollende Reifen auf Kopfsteinpflaster und sonst nix.



Biologischen Abfallentsorgung, zum Abladen – und Kollegen treffen. Klar, dass momentan der Neuzugang in der Flotte für Gesprächsstoff sorgt und auch Anlass zu Frotzeleien bietet.

Während die Besatzung vom BLUEPOWER noch auf dem Hof wartet, dass sie ihre Ladung loswerden kann, zieht Kollege Dieter mit 'nem Diesel längsseits und tritt im Leerlauf einmal ordentlich aufs Gas. „Na?!“, ruft er durchs offene Fenster über das Wrummmm: „Kannste das etwa nicht?“ Jakob kontert: „Was hast du gesagt? Ich versteh' nix! Dein Wagen ist so laut!“, und feixt still in sich hinein.

Betriebskosten sollen Kaufpreis ausgleichen

Trotz der jüngst ausgelaufenen Förderprogramme des Bundes für klimaschonende Nutzfahrzeuge, hat Neumünster sich für die Anschaffung entschieden. „Unser Oberbürgermeister wollte damit auch ein politisches Zeichen setzen“, erklärt Ingo Kühl. „Man kann nicht immer nur von den Bürgern Engagement erwarten, die Stadt muss vorangehen.“ Für dieses Vorgehen ist Neumünster gut aufgestellt. Es gibt hier die erste öffentliche Wasserstofftankstelle in Schleswig-Holstein, außerdem entstehen gleich zwei Wasserstofffabriken in nächster Nähe und auch Strom kommt aus eigener Produktion. „Wir erwarten uns, dass sich der hohe Kaufpreis des Wagens durch die gesunkenen Betriebskosten amortisiert“, erklärt Ingo Kühl.

Kolonne 1 nimmt derweil Kurs auf den Feierabend. Der BLUEPOWER fährt ins Depot, die Brennstoffzelle brennt noch kurz nach – und begibt sich dann mit einem leisen Pfffff ebenfalls zur Ruhe. ■

Trittbrettern stehen, können sie sich bei laufendem BLUEPOWER mit der Elektromaschine unterhalten ohne zu schreien. „Weniger Vibration, weniger Lärm, viel mehr Fahrkomfort“, fasst Dominic die Pluspunkte zusammen und zumindest für ihn persönlich bedeutet das oft auch: weniger Kopfschmerzen.

Engagierte Stadt-Ziele

Neumünster will bis 2035 klimaneutral sein – das ist früher als es die EU vorsieht. Zehn Abfallsammelfahrzeuge müssen dafür mit alternativen Antrieben ausgestattet werden. Derzeit, erklärt der Leiter der TBZ, Ingo Kühl, funktionieren nur Wasserstoff. „Die Stadt selbst ist zwar nicht so groß, aber zur Entleerung der Wagen geht's weit in den Süden. Nur Akku reicht da nicht aus.“

Rund 850 Container mit Hausmüll stehen heute an der Strecke von Kolonne 1. In der Regel geht's zweimal pro Tour zur MBA, zur Mechanisch

AUTORINNEN:

SABINE BOEHLE, COMMUNICATION & MARKETING MANAGER KIRCHHOFF AUTOMOTIVE

CLAUDIA SCHAUE, MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP

SABINE KÄMPER, REDAKTION ZOELLER GRUPPE

Warum Motivation so wichtig ist...

In bald 240 Jahren Unternehmensgeschichte ist die KIRCHHOFF Gruppe stetig gewachsen, ist Veränderungen aktiv angegangen und hat sich immer wieder auf neue Rahmenbedingungen eingestellt. Hinter dieser Erfolgsgeschichte stehen Menschen und eine klare Unternehmensphilosophie. Wir fördern das Wissen unserer Mitarbeitenden und ihre Bereitschaft, Neues zu lernen und auszuprobieren. Werte wie Verantwortungsbewusstsein, Hilfsbereitschaft, Wertschätzung und Ehrlichkeit bilden die Basis für unser Miteinander.

Motivation ist der Schlüssel für die persönliche Entwicklung, Teamstärke und den gemeinsamen Erfolg. Wir helfen unseren Mitarbeitenden dabei bestmöglich mit individuellen Weiterbildungsprogrammen und Talentförderung.

Bei **KIRCHHOFF Automotive** sind das beispielsweise Programme wie KATE (Entwicklung von High Potentials), Excellence Awards (Belohnung von leistungsstarken Beschäftigten) und Nachfolgeplanung (positive Karrierepfade).

Das **Talentmanagementprogramm KATE** („KIRCHHOFF Automotive Talent Education“) soll dazu beitragen, Beschäftigte, die herausragende Leistungen und Potentiale zeigen, systematischer zu entwickeln und langfristig an das Unternehmen zu binden. Auf Basis der Kompetenzen erfolgt eine zielgerichtete Karriere- und Nachfolgeplanung. ▶



Beim „**direkten Draht**“ können sich Beschäftigte von KIRCHHOFF Automotive mit dem Management austauschen. Von der Unternehmensstrategie bis zu neuen Projekten und Investitionen: die Beschäftigten stellen die Fragen und die Chefs stehen Rede und Antwort. Das Beste daran: Beide Seiten sind begeistert! Die Mitarbeitenden schätzen die Möglichkeit, offen und ungefiltert zu sprechen. Das Management bekommt wertvolles Feedback und kann, wenn nötig, rechtzeitig das Steuer herumreißen.



Claudia Rueda aus Querétaro/Mexiko wurde nach ihrer Teilnahme am **KATE-Programm** von der Qualitätstechnikerin zur Qualitätsingenieurin befördert. Begleitet wurde dieser Schritt von gezielten Schulungen im Bereich Führung und fachspezifischen Weiterbildungen. „Besonders wertvoll waren die Unterstützung des Unternehmens und meines Vorgesetzten, die mir neue, ungewohnte Aufgabenbereiche eröffneten.“, sagt Claudia Rueda. Seitdem hat sie mehr direkten Kundenkontakt und Mitarbeiterverantwortung. „Zunächst war die Vorstellung, im Unternehmen aufzusteigen und besonders meine persönliche Weiterentwicklung eine Herausforderung. Aber die Teilnahme an KATE hat mich motiviert und mir geholfen, mich weiterzuentwickeln, reifer zu werden und einige meiner Denkmuster zu durchbrechen. Das war bisher meine größte persönliche Belohnung.“

„Vor fünf Jahren bin ich als Projektkoordinator im Manufacturing Engineering in das Unternehmen eingetreten. Ein Jahr später wurde ich zum KAPS-Manager ernannt, und seit April dieses Jahres versuche ich mich in einem neuen Bereich als Werkstatteleiter der neu gebauten Halle. Bereits im ersten Jahr bin ich ins **KATE-Programm** aufgenommen worden, in dem ich großartige Hilfsmittel für meine Entwicklung erhielt. Die kontinuierliche Weiterentwicklung und immer wieder Neues im Unternehmen zu lernen, das hat mich motiviert. Neben der beruflichen Entwicklung ist meine Familie eine weitere Triebfeder für meine Motivation, denn ich bin stolzer Vater einer Eineinhalbjährigen Tochter.“, **Máté Szilassy**, Werkstatteleiter Esztergom, Ungarn



Belohnungen motivieren. Eine Belohnung ist auch der **KIRCHHOFF Automotive Excellence Award**: 32 Kolleginnen und Kollegen haben diesen seit 2016 für ihre außergewöhnlichen Leistungen erhalten. Chris Shepard, Tooling Coordinator in Tecumseh/USA, wurde 2023 ausgezeichnet. Er hatte seinerzeit die Initiative zur Senkung von Kosten bei Drittanbietern ergriffen und sich als ein besonderer Teamplayer erwiesen. „Ich half überall dort, wo es nötig war – von der Qualitätskontrolle bis hin zur Reparatur von Pressenwerkzeugen. Dieser zusätzliche Einsatz über mein eigentliches Fachgebiet hinaus blieb nicht unbemerkt und ich freue mich sehr über die Anerkennung.“

In der **FAUN Gruppe** setzen wir in allen Unternehmen auf ein vielfältiges Angebot, das unsere Mitarbeitenden inspiriert und stärkt. Gemeinsam schaffen wir eine Umgebung, in der jeder Einzelne das Beste aus sich herausholen kann – für sich und FAUN.

In Deutschland fördert u.a. das **Junior Management Programm (JUMP)** gezielt Nachwuchsführungskräfte. Kompetenzen werden geschärft, Perspektiven eröffnet. Zusätzlich bieten wir Weiterbildungsangebote wie Sprachkurse oder spezielle Trainingsprogramme an. Gesundheit und Fitness sind ebenfalls zentrale Themen: **Firmenfitness**, unsere **Skifreizeit**, **Sportangebote am Arbeitsplatz**, **Kulturevents mit KIRCHHOFF Culture Live** oder die Möglichkeit, die **Initiative JobRad** zu nutzen, bringen Bewegung in den Alltag. **Andreas Renken**, Sicherheitsbeauftragter bei FAUN in Osterholz-Scharmbeck, ist begeistert: „Ich habe mein Fahrrad seit März und bin schon fast 3.000 km gefahren. Es macht Spaß und spart mir pro Arbeitstag 50 km Autofahrt. Als Mitglied im Steuerkreis für Betriebliches Gesundheitsmanagement konnte ich hier auch eigene Ideen einbringen.“



Motivation schafft Innovation. **Ben Lord**, National Business Manager FAUN ZOELLER UK, erklärt: „Ich bin seit 2007 im Unternehmen und habe ein Trainingsprogramm bei FZ UK absolviert. Ich wurde stets ermutigt, mich beruflich und persönlich weiterzuentwickeln. Unsere innovationsgetriebene Unternehmenskultur macht mich stolz.“

Kein spezifisches Programm aber viele Möglichkeiten: **ZÖLLER-KIPPER** unterstützt die Weiterbildung seiner Mitarbeitenden ganz individuell je nach Interesse und vor allem Tätigkeitsbereich – vom Staplerführerschein über Eventmanagement bis hin zum Abendstudium. „Die größte Motivation in meinem Job ist meine persönliche Leidenschaft. Ich liebe, was ich tue, und finde Sinn in meiner Arbeit. Das motiviert mich täglich, mein Bestes zu geben. Jede Aufgabe, jede Situation sehe ich als Chance, Neues zu lernen und mich weiterzuentwickeln. Darüber hinaus hat mich ZÖLLER-KIPPER in 13 Jahren Betriebszugehörigkeit unter anderem fünf Jahre dabei unterstützt berufsbegleitend erst meinen Meister für Feinwerkmechanik und anschließend noch den Betriebswirt zu machen.“, sagt **Fabian Pauls**, Betriebsleiter ZÖLLER-KIPPER Mainz.



Bei **STUMMER** greifen die Programme **M.I.T. (Montieren im Takt)** und ein Weiterbildungsprogramm perfekt ineinander (mehr zum Thema auch S. 98). **Andreas Reiter**, Teambetreuer STUMMER sagt: „Heute liegt viel mehr Verantwortung in den Händen der Teams. Das stärkt nicht nur das Teamgefühl, sondern fördert auch den Zusammenhalt nachhaltig. Ein neues Weiterbildungs- und Bonussystem motivieren unsere Beschäftigten, ihr Bestes zu geben. Bei uns gilt: Einer für alle, alle für einen.“ ■

AUTORIN: JANINE FELGENTREFF
ASSISTANT TO GLOBAL COO

Operative Exzellenz – in allem, was wir tun

Mit Wirkung zum 1. September 2024
hat Dr.-Ing. Jochen Luft die Position als
Member of the Executive Board und
Global COO (Chief Operating Officer)
der KIRCHHOFF Automotive SE am
Standort Attendorn übernommen.

Damit wird der gebürtige Badener
die Unternehmen der KIRCHHOFF
Automotive Gruppe in den Bereichen
Produktion, Lean Management,
Qualität, Logistik und Engineering
zukunftsweisend unterstützen
und unser Streben nach operativer
Exzellenz sowie Kundenzufriedenheit
weiterentwickeln.

*„Stillstand heißt Rückschritt –
die kontinuierliche Weiterentwicklung
unserer Technologien und Prozesse
sind das Fundament unseres zukünftigen
gemeinsamen Erfolges.“*

Dr.-Ing. Jochen Luft, Mitglied des Vorstands
und Global COO KIRCHHOFF Automotive

Operations – eine Kerndisziplin

Die Produktion und technologischer
Fortschritt sowie das Streben nach
ständiger und nachhaltiger Verbesserung
in den Unternehmensprozessen haben
Dr. Jochen Luft schon früh begeistert.

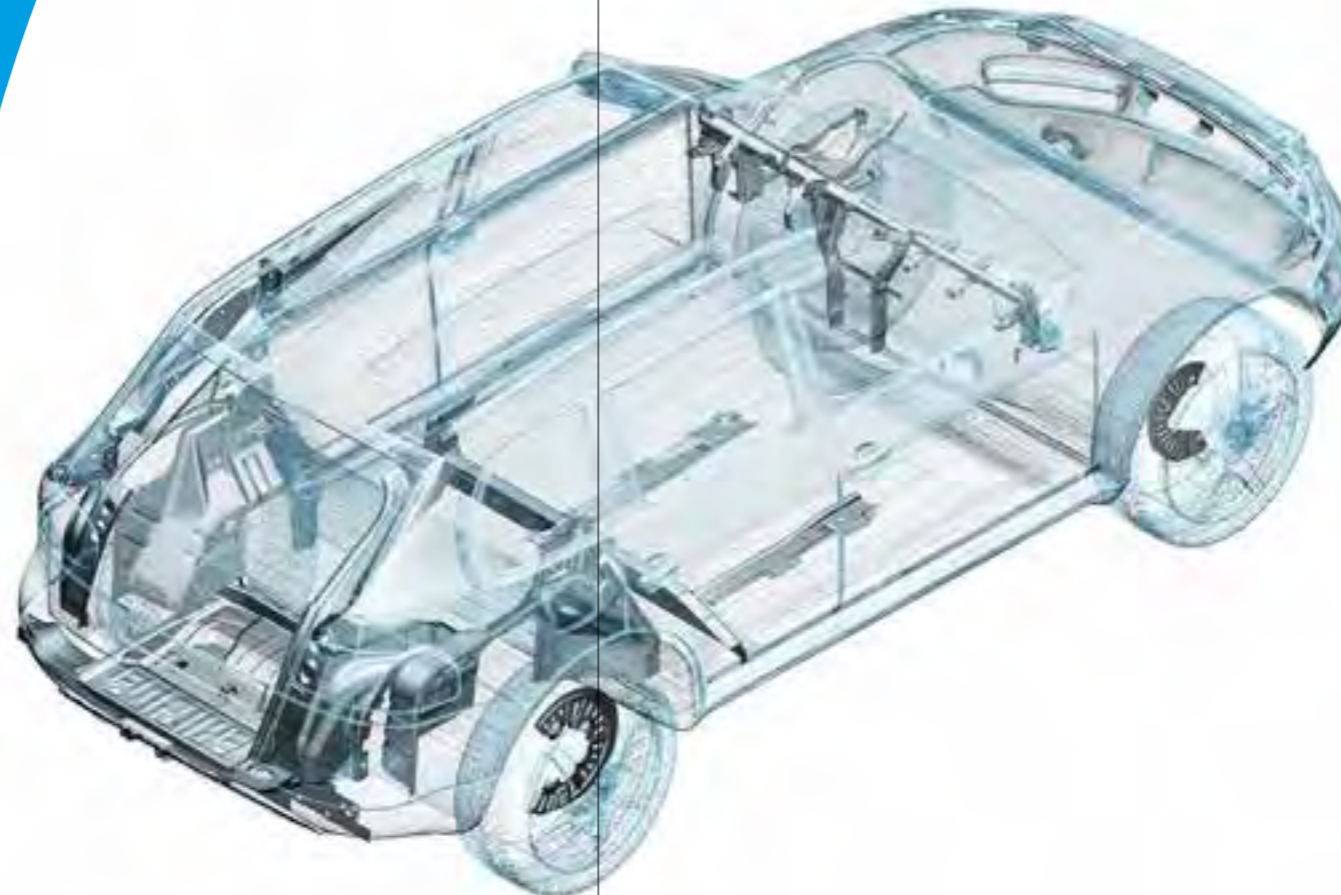
Vor etwa 20 Jahren begann er als Leiter Qualität
und Production Excellence in der Automobil-Zu-
lieferindustrie und entwickelte schnell seine Affinität
für den Bereich Operations. Über seine Tätigkeiten als
Werksleiter im In- und Ausland führte ihn sein Weg
in die operative Verantwortung als Geschäftsführer
von mehreren Automobilzulieferern – immer mit dem
Fokus, den operativen Footprint, die Produktions-
und Prozessabläufe sowie die Kundenzufriedenheit
weiterzuentwickeln bzw. zu verbessern.

Auch in seiner neuen Position bei der KIRCHHOFF
Automotive SE wird Dr. Jochen Luft sich mit den
Fragestellungen der „Produktionstechnologien von
morgen“ aktiv am Geschehen beteiligen und sich in
die Weiterentwicklung der Prozesse einbringen. ■

AUTORINNEN: SABINE BOEHLE
 COMMUNICATON & MARKETING MANAGER
 EVA RADEMACHER
 COMMUNICATION AND MARKETING SPECIALIST

Neue Produkte auf der Straße

In der Herstellung sicherheitsrelevanter Bauteile hat KIRCHHOFF Automotive sein langjähriges Know-how erneut unter Beweis gestellt. Neben der Anwendung bewährter Fertigungsmethoden kommen neue Technologien zum Einsatz. Dabei gewährleistet die gewohnt hohe Qualität die spätere reibungslose Montage am Standort des Kunden.



**Jeep Wagoneer S und Recon:
Kofferraummulde, Stoßfängerhalterung,
Aluminium-Bremsenspritzschutz,
Armaturentafelträger und weitere
BIW-Komponenten**

Technologien

Umformen, Punkt- und Buckelschweißen,
MIG-Schweißen, Kleben, Versiegeln, Einsatz von
lasergeschweißten Platinen und Tailor Rolled Blanks

Produktionswerke

Querétaro, Puebla II/Mexiko

Kunde/Modell

Stellantis: Jeep Wagoneer S BEV, Recon

Schlüssellieferant für Jeep Wagoneer S und Recon

Im neuen KIRCHHOFF Automotive Montagewerk in Puebla/Mexiko werden wir eine breite Palette von Produkten für die STLA Large Stellantis-Plattform herstellen, darunter den Luxus-SUV Jeep Wagoneer S und den Recon.

Eine Premiere für KIRCHHOFF Automotive in Nordamerika ist der Einbau der Kofferraummulde, bei der wir vom Kunden bereitgestellte Umformteile montieren. Weitere Bauteile für die Fahrzeuge sind die Zusammenbauten für das rechte und linke Radhaus, die Rücklichtaufnahme, die Wasserablaufrinne und die Abschlussleiste. All diese Teile umgeben die Heckklappe, um das Eindringen von Wasser zu verhindern und die strukturelle Steifigkeit des Fahrzeugs zu erhöhen. Im Werk Querétaro/Mexiko werden die rechte und linke Sitzschienenverstärkung umgeformt, ebenso der Aufprallquerträger, der an der hinteren Bodenwanne unter dem Rücksitz angebracht ist. Weitere Komponenten reichen vom Aluminium-Bremsenspritzschutz, der verhindert, dass Schmutz in das Bremssystem eindringt, bis hin zum Armaturentafelträger, für den KIRCHHOFF Automotive maßgeblich die Designverantwortung trug. Unser Beitrag zum Produktdesign erwies sich bei diesem Projekt als entscheidender Mehrwert für den Kunden. Die Stoßfängerhalterung wurde so entwickelt, dass sie die besonderen Anforderungen an das Crashverhalten und den Fußgängerschutz erfüllt und die bei einem Aufprall entstehende Energie absorbiert. Für die Fertigung von elf der 20 neuen Baugruppen hat KIRCHHOFF Automotive mit der Anmietung einer nahegelegenen Halle die Produktionsfläche des Standorts Puebla um mehr als 9.000 qm erweitert. Hier werden zukünftig ca. 200 Menschen arbeiten. Alle dort neu installierten Anlagen sind nach unseren Lean Standards ausgerichtet, die einen optimalen Produktionsablauf gewährleisten.



Audi A6 e-tron: Montageträger

Technologien

Umformen, MAG-Schweißen, KTL-Beschichtung

Produktionswerke

Gliwice/Polen, Shenyang/China

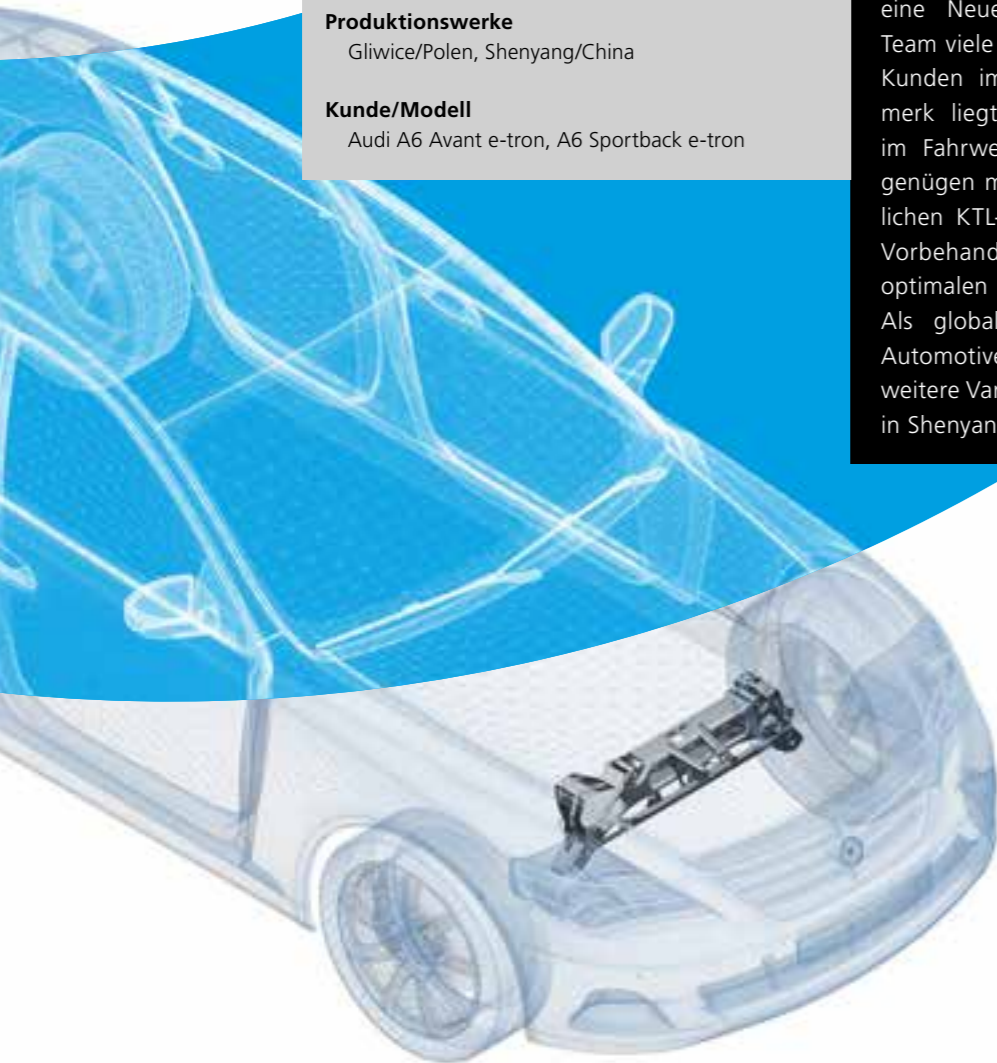
Kunde/Modell

Audi A6 Avant e-tron, A6 Sportback e-tron

Innovativer Montageträger für Audis Elektro-Flaggschiff

Für den neuen **Audi A6 e-tron** fertigt KIRCHHOFF Automotive den hochspezialisierten 2WD-Montageträger. Dieser komplexe Stahl-Schweiß-Zusammenbau ist das zentrale Verbindungselement für Fahrwerks- und Antriebskomponenten und ist speziell für die Anforderungen batterieelektrischer Fahrzeuge konzipiert.

Der 2WD-Montageträger ist ein Chassis-Bauteil für die Fahrzeugvarianten mit Heckantrieb – den A6 Avant e-tron und den A6 Sportback e-tron. Eine besondere Herausforderung bei der Entwicklung lag in den äußerst engen Toleranzvorgaben. Der Schweißprozess bringt erhebliche Hitze in das Bauteil ein, was zu Wärmeverzug führen kann und die Einhaltung der Toleranzanforderungen erschwert. Da es sich bei diesem Bauteil um eine Neuentwicklung handelt, hat unser Team viele komplexe Änderungswünsche des Kunden implementiert. Besonderes Augenmerk liegt auf dem Korrosionsschutz, der im Fahrwerksbereich höchsten Ansprüchen genügen muss. Deshalb wird vor der eigentlichen KTL-Beschichtung eine spezielle Beiz-Vorbehandlung durchgeführt, die einen optimalen Oberflächenschutz gewährleistet. Als globaler Lieferant fertigt KIRCHHOFF Automotive für den chinesischen Markt eine weitere Variante des Montageträgers im Werk in Shenyang, China.



Ford Explorer und Capri: Schweißzusammenbauten, Umformteile

Technologien

Umformen, Punkt- und Buckelschweißen, Sealer-Applikation

Produktionswerke

Attendorf/Deutschland, Mielec/Polen

Kunde/Modell

Ford Explorer, Capri



Hoch anspruchsvolle Bauteile für reinen Elektro-Standort

Seit Anfang Juni läuft der neue voll-elektrische **Ford Explorer und Capri** in Köln vom Band. Das Cologne Electric-Vehicle-Center ist der erste Ford-Standort in Europa, der vollständig auf die Produktion von Elektrofahrzeugen ausgerichtet ist.

KIRCHHOFF Automotive fertigt für den neuen Explorer an den Standorten Mielec/Polen und Attendorf verschiedene Rohkarosserie-Umformteile und Schweißbaugruppen. Hierbei kommen neben den Umformprozessen auch Fügeverfahren wie das Punkt- und Buckelschweißen sowie Sealer-Applikationen zum Einsatz. Unter anderem liefert KIRCHHOFF Automotive, wie bereits für mehrere andere Baureihen von Ford, auch für dieses Fahrzeug die Motorhauben-Verriegelung, die Teil des Schließmechanismus der Motorhaube ist. Ein weiterer Zusammenbau, die Windlauf-Baugruppe, verbindet die A-Säulen miteinander und dient gleichzeitig der Abgrenzung von Außenfrontscheibe und Innenraum des Fahrzeugs. Das Bauteil hat daher hohe geometrische und technische Anforderungen. Die Rückwand trennt den Laderaum vom Fahrzeuginnenraum und bedarf als ein großflächiges und verhältnismäßig dünnes Bauteil einer engen umformtechnischen Abstimmung. Die Produkte werden noch in ein weiteres Fahrzeugmodell eingebaut, das im nächsten Jahr an den Start gehen wird.

AUTORIN: SABINE BOEHLE
COMMUNICATION AND MARKETING MANAGER



Ein sensationeller Messeauftritt...

lautet unser Fazit der IZB 2024. Zum Auftakt der Internationalen Zulieferbörse (IZB) in Wolfsburg, die vom 22. - 24. Oktober stattfand, hat uns der Konzern- und Markenvorstand von Volkswagen besucht – als einen von nur sechs der insgesamt 843 Aussteller auf dieser Messe! »

Innovative Lösungen für weniger Gewicht, weniger CO₂-Ausstoß und mehr Sicherheit konnten Besucherinnen und Besucher vom 22.-24. Oktober 2024 auf dem KIRCHHOFF Automotive Stand auf der IZB in Halle 6 erleben.



Dr. Thorsten Gaitzsch begrüßt den Einkaufsvorstand der Marke Volkswagen Pkw und Mitglied der erweiterten Konzernleitung, Dirk Große-Loeide.



Große Beachtung fand unsere gemeinsame Forschungsarbeit mit VW Group Innovation. Rund 50 Personen aus dem VW Konzern- und Markenvorstand informierten sich beim VIP Tech Walk über den Einsatz einer neuen Stahlgüte aus Silizium-Bor-Stahl „SIBORA“.



Beim IZB Wrap-up Panel „Metall, Karosserie & Fahrwerk“ gibt Dr. Heiko Engels (2.v.r.), Managing Director und EVP Sales and Technical Development KIRCHHOFF Automotive, seine Eindrücke der vergangenen Messetage wieder und beantwortet Fragen zum gemeinsamen Forschungsprojekt mit VW.



Austausch mit der Führungsebene von thyssenkrupp Steel: Dennis Grimm (2.v.r.), Spokesman of the Executive Board und beantwortet Fragen zum gemeinsamen Forschungsprojekt mit VW.



KIRCHHOFF Automotive CTO Dr. Thorsten Gaitzsch (links) präsentierte beim VIP Tech Walk das gemeinsame Forschungsprojekt mit VW Group Innovation zum Einsatz einer neuen Stahlgüte aus Silicium-Bor-Stahl „SIBORA“. Hier im Gespräch mit Oliver Blume, Vorsitzender des Vorstands der Volkswagen AG und der Porsche AG.

Rund 50 VW-Vorstandsmitglieder, darunter Oliver Blume (Vorsitzender des Vorstandes der Volkswagen AG und der Dr. Ing. h. c. F. Porsche AG) sowie der Einkaufsvorstand der Marke Volkswagen Pkw und Mitglied der erweiterten Konzernleitung, Dirk Große-Loheide, informierten sich bei diesem VIP Tech Walk über unsere Innovationen. Thema des Rundgangs war „Beschleunigung marktfähiger Produkte.“ Im Fokus: ein gemeinsames Forschungsprojekt mit VW Group Innovation zum Einsatz einer neuen Stahlgüte aus Silizium-Bor-Stahl „SIBORA“.

In diesem Jahr lag unser Schwerpunkt auf pressgehärteten, sicherheitsrelevanten Produkten, bei denen u. a. die neu entwickelte Stahlgüte „SIBORA“ zum Einsatz kam. Diese weist im pressgehärteten Zustand eine hohe Festigkeit und durch Gehalte an Bainit sowie metastabilem Restaustenit auch eine höhere Restverformbarkeit auf. Erfolgreiche Tests einer unter Serienbedingungen warmumgeformten A- und B-Säule aus „SIBORA“-Material zeigen, dass

eine Verbesserung der Crashesicherheit infolge höherer Energieabsorption bei gleichzeitiger Reduzierung der Karosseriemasse erreicht werden kann. „Für dieses Produkt sehen wir viele Einsatzmöglichkeiten bei VW, aber auch bei den anderen Marken des VW-Konzerns“, sagt Markus Löcker (Technology Development Senior Specialist), der gemeinsam mit Dr. Ansgar Hatscher (Volkswagen Group Innovation) maßgeblich an der Entwicklung eines modifizierten Warmumformprozesses für den Einsatz der neuen Stahlgüte beteiligt war (siehe auch Bericht auf Seite 14).

„Wir setzen auf Exzellenz in der Technik, Effizienz und Nachhaltigkeit“, sagt Dr. Thorsten Gaitzsch, als Vorstandsmitglied für die Bereiche Technische Entwicklung und Vertrieb verantwortlich. So zeigte KIRCHHOFF Automotive neben den Produktinnovationen aus „SIBORA“-Material auch einen Stahl-Modulquerträger in offener Schalenbauweise, der nicht nur leicht ist, sondern auch die Integration von zum Beispiel Kabelsträngen ermöglicht. »



Johannes Schauf, KIRCHHOFF Automotive Sales Director für die Volkswagen Gruppe (hier im Bild mit VW Nutzfahrzeuge Einkäuferin Joanna Lange) sagt: „Gefreut haben wir uns über die unzähligen, oft bekannten, aber auch vielen neuen Kontakte aus Einkauf, Entwicklung, Qualität und Logistik aller Konzernmarken. Die IZB bietet seit jeher eine ideale Plattform für den fachlichen Austausch, aber auch die von beiden Seiten geschätzte persönliche Begegnung in lockerer Atmosphäre. Dieses ohnehin schon erfolgreiche Konzept in der Wahrnehmung als Leitmesse für uns als Zulieferer wurde 2024 noch einmal deutlich aufgewertet: Kurze Wege und der direkte Kontakt zu VW-Experten boten die VW eigenen Messestände, die so genannten Group Hubs. Dies, sowie begleitende Workshops, eine Livestage und die Connecting Area bildeten eine ideale Klammer, um Kunden und Lieferanten enger und nachhaltiger zusammenzubringen.“

Produkte zu entwickeln und zu produzieren, die für umweltfreundlichere Karosserien sorgen, gehört zu einem unserer Hauptziele. Deshalb haben wir in Kooperation mit führenden Stahlproduzenten den Einsatz neuer CO₂-reduzierter Stähle validiert. Auf der IZB haben wir beispielsweise einen Audi-Schweller präsentiert, an dem wir erfolgreich den Einsatz von ArcelorMittal Usibor®1500 XCarb® recycelt und erneuerbar hergestelltem Substrat als Vormaterial erprobt haben. Dieses Material besteht aus mindestens 75% recyceltem Stahl und 100% erneuerbarem Strom im Stahlerzeugungsprozess. Damit sind wir in der Lage, die CO₂-Bilanz unserer Produkte deutlich zu verbessern.

Das machte uns auch zu einem geschätzten Diskussionspartner beim IZB-Workshop „Grüner Stahl“. Hierbei ging es u. a. um Herausforderungen für die Berechnung des CO₂-Fußabdrucks von Produkten, Herausforderungen bei der Transformation zu grünem Stahl und um Ziele zur Klimaneutralität. Unter dem Leitthema „Empowering Partnerships“ rückte die IZB 2024 die Bedeutung strategischer Allianzen zwischen OEM und Zulieferern ins Zentrum. Besonders im Fokus stand dabei der Wissenstransfer, um neue Technologien schneller zur Marktreife zu führen.

Dr. Thorsten Gaitzsch resümiert: „Die Gespräche mit den Vertretern des Vorstandes und der Dialog mit VW-Experten im kleinen Kreis waren ein besonderes Highlight, da sie uns wichtige Einblicke gegeben und gleichzeitig unsere Partnerschaft weiter gestärkt haben.“ ■



Gemeinsam mit VW hat KIRCHHOFF Automotive an der technischen Realisierung eines modifizierten Warmumformprozesses (BQP-Prozess) mit einer neu entwickelten Silizium-Bor-Stahlgüte „SIBORA“ gearbeitet (v.l.n.r.): Markus Löcker (Technology Development Senior Specialist KIRCHHOFF Automotive), Dr. Ansgar Hatscher (Volkswagen Group Innovation) und Dr. Oliver Schauerte (Leiter Konzernforschung Werkstoffe und Fertigungsverfahren, Volkswagen Group).

Noch mehr Eindrücke von der IZB? Hier geht's zum Video:



Daten und Fakten IZB:

Die Internationale Zuliefererbörse (IZB) in Wolfsburg ist eine der führenden Plattformen für die Automobilzulieferindustrie und findet alle zwei Jahre im Allerpark in der Nähe der Volkswagen Arena statt. „Empowering Partnerships“ – so lautete das diesjährige Leitthema, dem 843 Aussteller aus 33 Nationen folgten. Nirgendwo sonst haben große und kleine VW-Zulieferer in solchem Ausmaß die Chance, mit Vorständen, Einkäufern, Ingenieuren und Entwicklern des VW-Konzerns in den Dialog zu treten. Auch KIRCHHOFF Automotive war dabei, um seine neuesten Innovationen und Produktentwicklungen für unseren Kunden VW hautnah erlebbar zu machen.

Exzellenz in der Technik, Effizienz und Nachhaltigkeit – unsere Innovationen auf der IZB 2024



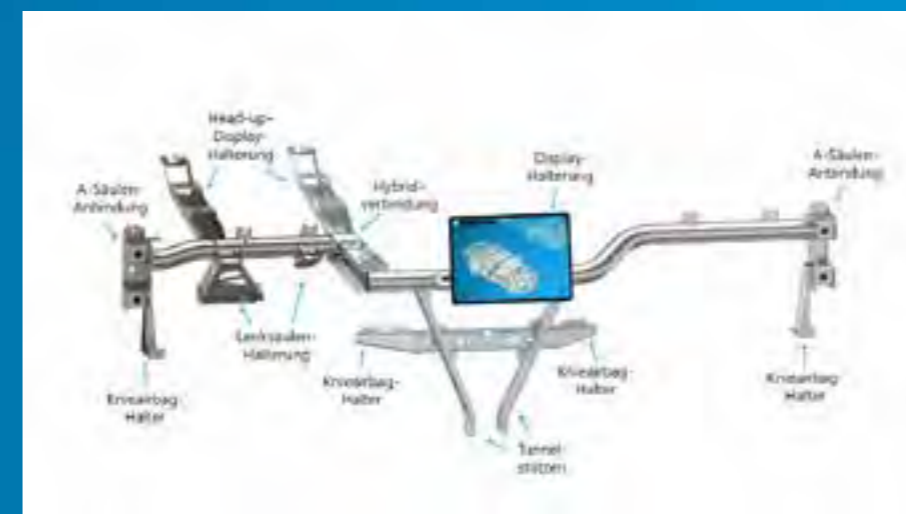
Im modifizierten Warmumformprozess (BQP) umgeformte A- und B-Säule aus neuer Stahlgüte „SIBORA“.

Ergebnis:

- Verbesserung der Crashesicherheit infolge höherer Energieabsorption
- Reduzierung der Karosseriemasse
- Weniger CO₂-Ausstoß



Audi-Schweller aus ArcelorMittal Usibor®1500 XCarb® recycelt und erneuerbar hergestelltem Substrat



Stahl-Modul-Querträger in offener Schalenbauweise mit hoher Funktionsintegration

25 Jahre in Polen: Eine Erfolgsgeschichte

KIRCHHOFF Automotive feiert in diesem Jahr sein 25-jähriges Bestehen in Polen. Was 1999 als kleines Werk in Mielec begann, hat sich zu einer beeindruckenden Erfolgsgeschichte entwickelt. Heute betreibt das Unternehmen drei Standorte in Polen mit insgesamt rund 2.000 Mitarbeitenden und hat sich zu einem wichtigen Pfeiler in der globalen Strategie des Unternehmens entwickelt. »

Zum offiziellen Teil der Feierlichkeiten zum 25-jährigen Jubiläum in Polen kamen zahlreiche Gäste aus der polnischen Politik und Wirtschaft sowie Geschäftspartner.

Das heutige KIRCHHOFF Automotive Werk im polnischen Mielec



Bei der Pressekonferenz zum 25-jährigen Jubiläum in Polen sagte Arndt G. Kirchhoff, Aufsichtsratsvorsitzender der KIRCHHOFF Gruppe:

Entstehungsgeschichte

Die Entscheidung, in Osteuropa zu investieren, trafen die Geschäftsführung und die Gesellschafter von KIRCHHOFF Automotive 1998. Trotz einiger Herausforderungen, wie der Entfernung zu Zulieferern und Kunden sowie einer damals noch unterentwickelten Infrastruktur, erkannten sie das Potenzial des Standorts Mielec. Die Stadt war geprägt von der metallverarbeitenden Industrie, und viele Ingenieure und Techniker in der Region verfügten über Erfahrung in der Branche. Zudem stand nach Massenentlassungen in der Luftfahrtindustrie eine erfahrene Arbeiterschaft zur Verfügung.

1999 startete die Produktion in Mielec mit einem kleinen Presswerk, einer Schweißerei und einem Bereich für die Versandvorbereitung. Im Laufe der Jahre wurden manuelle Prozesse durch automatisierte Hightech-Lösungen in der Produktion, Logistik und Qualitätssicherung ersetzt. Heute beherbergt das Werk in Mielec das größte Presswerk des Unternehmens mit Pressen von 160 bis 1600 Tonnen.

Der Erfolg in Mielec führte 2005 zur Eröffnung eines zweiten Standorts in Gliwice. Was auf einer Fläche von 4000 Quadratmetern mit 100 Beschäftigten begann, ist heute mit knapp 1.000 Mitarbeitenden in zwei Fabriken auf über 54.000 Quadratmetern zum größten Unternehmensstandort in Polen gewachsen. 2016 folgte die Gründung eines kleineren Werks in Gniezno östlich von Posen, was die Präsenz von KIRCHHOFF Automotive in Polen weiter stärkte.

In den vergangenen 25 Jahren hat KIRCHHOFF Automotive etwa 320 Millionen Euro in seine polnischen Standorte investiert. Diese beträchtliche Summe unterstreicht das langfristige Engagement des Unternehmens in Polen und hat maßgeblich zur Modernisierung und Erweiterung der Produktionskapazitäten beigetragen.

Warmumformanlage in Gliwice



Mitarbeitende vor dem Werk in Gliwice

„Die Entwicklung unserer Werke in Polen in den letzten 25 Jahren ist eine wahre Erfolgsgeschichte. Die Kombination aus hochqualifizierten Mitarbeitenden, moderner Technologie und einem günstigen Geschäftsumfeld hat maßgeblich zu unserem Wachstum und unserer Wettbewerbsfähigkeit beigetragen.“

Innovationen und technologische Entwicklung

KIRCHHOFF Automotive hat kontinuierlich in moderne Technologien investiert. Die Anzahl der Roboter in den polnischen Werken hat sich in den letzten zehn Jahren verdreifacht. Hightech-Lösungen wie Presshärten, Laserschweißen und 3D-Laserschneiden von warmumgeformten Bauteilen kommen zum Einsatz, um immer leichtere und stabilere Chassis-Teile herzustellen. Diese technologischen Fortschritte haben es dem Unternehmen ermöglicht, seine Wettbewerbsfähigkeit zu steigern und den steigenden Anforderungen der Automobilindustrie gerecht zu werden. KIRCHHOFF Automotive hat sich dadurch als Innovationsführer in der Branche etabliert. Die polnischen Standorte spielen dabei eine Schlüsselrolle in der globalen Produktionsstrategie von KIRCHHOFF Automotive. Sie beliefern nicht nur den europäischen Markt, sondern fungieren auch als Kompetenzzentren für bestimmte Technologien und Fertigungsverfahren. Das in Polen entwickelte Know-how wird innerhalb des gesamten Unternehmens geteilt und trägt so zur kontinuierlichen Verbesserung der Produktionsprozesse bei.

Erfolgsfaktoren und Zukunftsperspektiven

Polen bietet KIRCHHOFF Automotive zahlreiche Vorteile. Dazu gehören gut ausgebildete Fachkräfte, eine hohe Veränderungsbereitschaft der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und ihre Fähigkeit, Probleme eigenständig zu lösen. Ein wesentlicher Faktor sind die deutlich niedrigeren Arbeitskosten, was erheblich zur Wettbewerbsfähigkeit beiträgt. Zudem profitiert das Unternehmen von einer geringeren bürokratischen Belastung in Polen. Die Ansiedlung in Sonderwirtschaftszonen ermöglicht attraktive Bedingungen, die es erlauben, kontinuierlich in neue Technologien und die Erweiterung der Produktionskapazitäten zu investieren. Ein weiterer Erfolgsfaktor ist die Diversität der Belegschaft. KIRCHHOFF Automotive setzt in Polen verstärkt auf die Beschäftigung von Frauen in der Produktion. Fast ein Viertel der Belegschaft in Gliwice ist weiblich, was in der polnischen Industrie bisher eher unüblich war. Zudem hat das Unternehmen erfolgreich Arbeitskräfte aus der Ukraine und von den Philippinen integriert, um dem Fachkräftemangel zu begegnen. ▶



Zum 25-jährigen Jubiläum fand Ende Mai in Mielec ein großes Familienfest statt, an dem über 2.500 Beschäftigte und ihre Angehörigen teilnahmen. Zu den Höhepunkten gehörte ein internationales KIRCHHOFF Automotive Fußballturnier, bei dem Teams aus allen europäischen Standorten dabei waren.



V.l.n.r. Dr. Johannes F. Kirchhoff, J. Wolfgang Kirchhoff, Eva Kirchhoff und Arndt G. Kirchhoff



Eine wertschätzende Geste: Langjährigen Mitarbeitenden wurden Erinnerungsstatuen überreicht, um ihre Treue und ihren Beitrag zum Unternehmenserfolg zu würdigen.

Zum offiziellen Teil der Feierlichkeiten mit einer Pressekonferenz und Werksführungen kamen zahlreiche Gäste aus der polnischen Politik und Wirtschaft sowie Geschäftspartner. Zu diesem besonderen Ereignis in der Geschichte von KIRCHHOFF Automotive waren auch alle Kirchhoff-Geschwister, Arndt G. Kirchhoff, J. Wolfgang Kirchhoff, Dr. Johannes F. Kirchhoff und Eva Kirchhoff gekommen.

J. Wolfgang Kirchhoff, CEO von KIRCHHOFF Automotive betonte beim feierlichen Jubiläum: „Die Entscheidung für Mielec vor 25 Jahren war ein Meilenstein in der Geschichte unseres Unternehmens. Was hier in Mielec vor einem Vierteljahrhundert begann, war der Start für zwei weitere Werke in Polen, in Gliwice und in Gniezno.“ Arndt G. Kirchhoff, Aufsichtsratsvorsitzender der KIRCHHOFF Gruppe, ergänzt: „Und die Entwicklung unserer Werke in Polen in den letzten 25 Jahren ist eine

wahre Erfolgsgeschichte. Die Kombination aus hochqualifizierten Mitarbeitenden, moderner Technologie und einem günstigen Geschäftsumfeld hat maßgeblich zu unserem Wachstum und unserer Wettbewerbsfähigkeit beigetragen.“

Die 25-jährige Geschichte von KIRCHHOFF Automotive in Polen zeigt eindrucksvoll, wie aus einer mutigen Investitionsentscheidung eine wahre Erfolgsgeschichte geworden ist. Das Unternehmen hat nicht nur von den Standortvorteilen profitiert, sondern auch maßgeblich zur wirtschaftlichen Entwicklung der Region beigetragen. Mit dem Engagement und der Kompetenz der polnischen Belegschaft ist KIRCHHOFF Automotive gut aufgestellt, um auch in den kommenden Jahren erfolgreich zu sein und einen wichtigen Beitrag für die Automobilindustrie zuleisten. ■



AUTOREN:

FRANK BUCHHOLZKI, DIRECTOR OPERATIONS

THOMAS LOZINSKI, PRODUCTION MANAGER

Eine Technologie mit Zukunft: 15 Jahre Warmumformen

2009 startete die erste KIRCHHOFF Automotive Warmumformlinie. Die neue Anlage mit 25 Metern Ofenlänge und einer hydraulischen 800-Tonnen-Pressen wurde in einer eigens dafür errichteten neuen Halle am Standort Iserlohn aufgebaut.

Bereits drei Jahre später wurde eine zweite leistungsfähigere Anlage mit 35 Metern Ofenlänge, 1.200 t Presskraft und der Möglichkeit der Vierfachfertigung in Betrieb genommen. Gleichzeitig erhielt die erste Anlage ein „Upgrade“ auf ebenfalls Vierfachfertigung. Die Entwicklung der Anlagen setzte sich über die folgenden Jahre immer weiter fort. Zur Wettbewerbssteigerung wurde beispielsweise 2015 eine End-Of-Line Lösung zum automatischen Ab stapeln der Bauteile installiert.

Seine Technologieführerschaft im Bereich der Warmumformtechnologie baute der Standort Iserlohn mit Anlagenerweiterungen zur partiellen Vergütung der Bauteile mit flexiblen Geometrien in den darauffolgenden Jahren weiter aus.

Alexander Schmidt, Betriebsleiter des Bereichs, ist von Anbeginn dabei und erinnert sich noch genau an die Anfänge. „Es war für alle eine aufregende Zeit. Die Technologie war damals komplett neu.“ Auch nach 15 Jahren laufen die Anlagen Dank einer zuletzt umfangreichen Wartung reibungslos. „Die Maßnahmen zur Erhaltung unserer Anlagen werden sich langfristig auszahlen“, sagt Instandhalter Sebastian Kumbruch, der auf die Warmumformanlagen spezialisiert ist und die Maßnahmen betreut hat.

Beim **Warmumformprozess** werden Platinen in gasbeheizten Öfen auf über 900°C erhitzt und anschließend mit wassergekühlten Werkzeugen umgeformt. Diesen Vorgang nennt man Presshärten. Dabei kommt es zu einer Umwandlung des Materialgefüges, es entsteht Martensit. Dadurch werden die Teile besonders hart und zäh und eignen sich besonders für crashrelevante Karosseriestrukturen, die zum Insassenschutz beitragen. Weitere Warmumformlinien betreibt KIRCHHOFF Automotive in Ungarn, Polen und Portugal.

Alexander Schmidt sieht die Investitionen positiv: „Diese Technologie ist der Schlüssel zu einer nachhaltigen Automobilproduktion. Denn durch den Einsatz der Warmumformung kann der CO₂-Fußabdruck eines Bauteils aufgrund von weniger Materialeinsatz reduziert werden.“ ■



Neue Anlage für neue Produktvarianten



Ein dem Schweißvorgang vorgeschalteter Klebeauftrag schützt das Bauteil vor Korrosion.

Auf einer neuen Schweißanlage im Werk Iserlohn fertigt KIRCHHOFF Automotive zwei neue Varianten des VW-Unterfahrschutzes für die VW MEB Plattform. Der Materialfluss innerhalb der Schweißanlage vom Halb- bis Fertigteil ist voll automatisiert.

**AUTOR: TIMO MÜLLER
MANUFACTURING ENGINEERING
MANAGER (ISERLOHN)**

Die neuen „langen“ Varianten des Unterfahrschutzes unterscheiden sich durch die Anzahl der Bodenplatten: Die Variante für das Modell ID.7 bekommt eine zusätzliche Bodenplatte, die für den ID. Buzz zwei zusätzliche Bodenplatten. Diese zusätzlichen Bodenplatten verstärken den Unterfahrschutz funktional für die neuen schwereren Batterien mit mehr Reichweite. Sie werden auf der 1.250 t Presse in Iserlohn gestanzt und nach dem externen Waschen der Schweißanlage zugeführt.

Ein zusätzlicher vorgeschalteter Klebeprozess in der Schweißanlage ist eine weitere Besonderheit. Ein Dichtigkeitskleber wird auf die Bodenplatten umlaufend automatisiert aufgebracht, um das Bauteil vor Korrosion zu schützen. Nur ein optimaler und ununterbrochener Klebeauftrag stellt die Kundenanforderungen von VW sicher.

Beim Laserschweißen der Steppnähte wird auf das bereits etablierte Equipment der ersten Schweißlinie zurückgegriffen. Ein 8 kW Laser kommt hier zum Einsatz, und der Schweißkopf übernimmt das Nahtsuchen sowie über integrierte Scan-Sensoren die Qualitätsprüfung der geschweißten Nähte. ■



Unterfahrschutz in der Schweißvorrichtung.



Auf einer neuen Schweißanlage im Werk Iserlohn werden neue Varianten des VW Unterfahrschutzes gefertigt. Jeweils eine bzw. zwei zusätzliche Bodenplatten verstärken den Unterfahrschutz für den Einsatz schwererer leistungsfähigerer Batterien für mehr Reichweite.



Die Standorte in Attendorf, Iserlohn (Deutschland), Esztergom (Ungarn), Letterkenny (Irland), Gliwice, Mielec, Gniezno (Polen), Ovar, Cucujães (Portugal), Shenyang, Suzhou (China), Aurora (Kanada), Puebla, Querétaro (Mexiko), Atlanta, Manchester und Waverly (USA) verfügen über das TISAX-Label.

Datenschutz und -sicherheit sind uns wichtig

Nahezu zwei Drittel aller KIRCHHOFF Automotive Standorte haben das TISAX-Label erhalten und konnten erfolgreich nachweisen, dass ihr Umgang mit Informationssicherheit den vom VDA vorgegebenen branchenspezifischen Standards (VDA-ISA) entspricht.

**AUTORIN: JUSTYNA MATERNICKA
GLOBAL ISMS MANAGER**

TISAX® (Trusted Information Security Assessment Exchange) ist ein unternehmensübergreifendes Bewertungs- und Austauschverfahren für Informationssicherheit in der Automobilbranche. Es konzentriert sich auf Datenschutz, dessen Integrität und Verfügbarkeit im Herstellungsprozess und im Betrieb von Fahrzeugen. Die Zertifizierung, die von unabhängigen Experten vorgenommen wird, setzt voraus, dass Unternehmen eine Selbsteinschätzung zur Informationssicherheit auf der Grundlage von standortbezogenen Informationen durchführen und dabei vordefinierte Fragebögen und Anforderungskataloge verwenden.

Heute arbeiten globale und lokale KIRCHHOFF Automotive Teams zusammen, um die TISAX®-Auditierungen zum Erfolg zu führen. Die Teams setzen sich aus den Bereichen IT, Personal, Recht und Datenschutz, Beschaffung, Vertrieb, Facility Management, Entwicklung und Prototypenkompetenz zusammen. ■



AUTOR: ANDREAS HEINE
GLOBAL EXECUTIVE VICE PRESIDENT COMMUNICATION & MARKETING

48 Jahre im Dienst der Kunden

– ein Gespräch mit Klaus Lötters

Nach 48 Jahren im Unternehmen und einem beeindruckenden Weg vom Auszubildenden bis zum Vice President Sales für Europa und Asien, geht Klaus Lötters zum Ende dieses Jahres in den wohlverdienten Ruhestand. In dieser Zeit hat er wohl mehr Kundenkontakte gepflegt und aufgebaut als jeder andere und damit maßgeblich zur Erfolgsgeschichte des Unternehmens beigetragen.



„Bleibe authentisch, gehe die gestellten Aufgaben trotz ihrer Komplexität positiv an, aber verspreche nicht mehr, als du halten kannst.“

Klaus Lötters, Vice President Sales



Eine der ersten Dienstreisen, die Klaus Lötters im Jahr 1983 unternommen hat, führte ihn zur Rheinischen Braunkohlenwerke AG, an die KIRCHHOFF Automotive seinerzeit Kettenglieder für Braunkohlebagger und -absetzer lieferte.

Im Interview gibt er Einblicke in seinen Werdegang, erklärt, was ihn motiviert hat, und verrät, mit welchen Argumenten er immer wieder Kunden für unser Unternehmen begeistern konnte.

Du hast Deine Karriere bei uns vor über 48 Jahren begonnen. Wie sahen Deine ersten Schritte im Unternehmen aus, und was hat Dich über die Jahre motiviert, so lange Teil des Unternehmens zu bleiben?

Ich habe 1976 als Auszubildender an unserem Standort in Iserlohn angefangen, damals noch in der Iserlohner Innenstadt. Dort befand sich nicht nur unsere Hauptverwaltung, sondern auch unsere Produktion, die erst später in das Industriegebiet nach Iserlohn-Sümmern verlagert wurde. Nach meinem Wehrdienst, der damals noch Pflicht war, sammelte ich meine ersten Vertriebserfahrungen im Vertrieb von Metallstrukturteilen für die Nutzfahrzeugindustrie. Viele Jahre später wechselte ich nach Attendorn. Dort bot sich mir die Chance, als Key Account Manager unseren Kunden Mercedes-Benz, damals noch Daimler Chrysler, zu betreuen. Rückblickend eine Erfolgsgeschichte, an der ich das große Glück hatte, teilhaben zu dürfen.



Bei einem Team-Event mit Vertriebskollegen.

Unser Unternehmen hat sich in diesen Jahren von einem anfangs lokal agierenden Zulieferer, der vor allem LKW-Hersteller belieferte, zu einem weltweit tätigen Player in der Automobilindustrie entwickelt. Das beantwortet auch die Frage nach meiner Motivation. Das Unternehmen wuchs rasant, es gab immer neue Aufgaben für mich, die Arbeit war herausfordernd und ich konnte mich weiterentwickeln. Kein Grund also, mich außerhalb unseres Unternehmens nach neuen Herausforderungen umzusehen.

Kundenbedürfnisse und -erwartungen haben sich im Laufe der Zeit verändert. Wie ist es Dir gelungen, auf diese Veränderungen zu reagieren und trotzdem langfristige und vertrauensvolle Beziehungen zu pflegen?

Es stimmt, die Automobilindustrie hat sich stark verändert und das ist gerade in den letzten Jahren sehr deutlich geworden. Was sich aber aus meiner Sicht nicht verändert hat, sind die grundsätzlichen Anforderungen, die unsere Kunden an uns stellen. Die OEMs suchen nach wie vor verlässliche Partner, die in der Lage sind, Projekte global anzubieten und professionell abzuwickeln. Ein solcher Partner waren wir und sind wir bis heute geblieben. »



Klaus Lötters vor dem beeindruckenden Headquarter der BAIC Group in Beijing. BAIC ist ein chinesischer Großkonzern und gehört zu den größten Fahrzeug- und Automobilproduzenten Chinas.

Als Vice President Sales für Europa und Asien hast Du sehr unterschiedliche Märkte betreut. Was sind die größten Herausforderungen in diesen Regionen, und welche Strategien haben sich als besonders erfolgreich erwiesen?

Die regionalen Herausforderungen unterscheiden sich nur in Nuancen. Ein offenes und auf Vertrauen basierendes Miteinander ist in allen Regionen Voraussetzung für nachhaltige Geschäfte und das können wir unseren Kunden als familiengeführtes Unternehmen mit kurzen Entscheidungswegen bieten. Natürlich laufen die Verhandlungen regional unterschiedlich ab. Wenn ich das sage, denke ich vor allem an meine ersten Einsätze in China. Dort setzen wir auf unsere lokalen Kundenteams, die viel näher am Geschehen sind und die Gepflogenheiten kennen.

Du bist bekannt dafür, mehr Kundenkontakte zu pflegen als jeder andere. Was ist Dein persönliches Erfolgsrezept, um diese Beziehungen nicht nur aufzubauen, sondern auch über Jahre hinweg erfolgreich zu pflegen?

Der Aufbau einer nachhaltig, erfolgreichen Kundenbeziehung gelingt nur gemeinsam. Das gesamte Unternehmen muss am Puls der Zeit bleiben. Damit will ich sagen: Erfolg war und ist dauerhaft nur möglich, wenn sich das Unternehmen in allen Bereichen permanent modernisiert und damit wettbewerbsfähig bleibt. Das ist uns gerade in den zu-

rückliegenden Krisenjahren sehr gut gelungen. Nach meinem persönlichen Rezept gefragt, möchte ich folgendermaßen antworten: Bleibe authentisch, gehe die gestellten Aufgaben trotz ihrer Komplexität positiv an, aber verspreche nicht mehr, als du halten kannst.

Du hast im Laufe der Jahre unzählige Kunden betreut. Was würdest Du sagen, schätzen unsere Kunden besonders an uns, was macht unser Unternehmen im Vergleich zur Konkurrenz einzigartig?

Wir erlauben uns auch mal eine Projektanfrage abzulehnen, also gar nicht erst anzubieten, wenn sie uns zu groß erscheint oder das Team nicht so verfügbar ist, dass wir das Projekt im Sinne unserer Kunden umsetzen können. In diesem Zusammenhang kommt ein offenes Wort besser an als ein falsches Versprechen. Auch das, denke ich, schätzen unsere Kunden an uns.

Auch wenn Du bald in den Ruhestand gehst, welche Entwicklungen siehst Du in den nächsten Jahren? Welche Trends könnten die Branche Deiner Meinung nach am stärksten beeinflussen?

Ich gehöre weder zu den Wirtschaftsweisen noch zu den führenden Branchenexperten, aber der Weg in die Elektromobilität ist meiner Einschätzung nach vorgezeichnet. Momentan erleben wir eine Phase

des Umbruchs, mit aktuell negativen Folgen für die Branche. Ich brauche hier nicht ins Detail zu gehen, die Medien überschlagen sich derzeit mit immer neuen Hiobsbotschaften. Dennoch glaube ich, dass wir auch im zunehmenden globalen Wettbewerb, dem wir uns natürlich stellen müssen, eine erfolgreiche Automobilnation bleiben werden. Wir als KIRCHHOFF Automotive sind auch für die Zukunft gut gerüstet, denn der überwiegende Teil unserer Produkte wird auch weiterhin in Elektrofahrzeugen benötigt.

Es gibt wohl niemanden, der so viel für das Unternehmen im Ausland unterwegs war. Wenn Du an all diese Reisen zurückdenkst, welche Erfahrung wirst Du nie vergessen?

Zunächst einmal ja, ich bin viel gereist. Aber mit den Kolleginnen und Kollegen, die unsere Projekte im In- und Ausland umsetzen, und in diesem Zusammenhang unsere weltweiten Lieferanten, Kunden und Produktionsstätten besuchen, kann ich sicher nicht mithalten.

Meine ersten Reisen nach China werde ich nie vergessen. Damals war ich, wie viele in unserem Land, nur durch Berichte in Radio und Fernsehen informiert. Inzwischen war ich viele Male dort und hatte das große Glück, mir eine eigene Meinung bilden zu dürfen. Diese war durchweg positiv, vor allem wenn ich an unsere loyalen, engagierten und immer freundlichen Kollegen denke.

Ich habe mir übrigens fest vorgenommen auch zukünftig noch nach China zu reisen, um meiner Familie etwas von dem zu zeigen, was ich während meiner Reisen erlebt habe.

Eine nette Begebenheit möchte ich noch erzählen, und jetzt wird es etwas melancholisch. Auf meiner letzten Rückreise aus China saß ich neben einer weitgereisten Dame, die der Flugbegleiterin erzählte, dass dies ihre letzte Dienstreise sei und der Ruhestand unmittelbar bevorstehe. Ich kam nicht umhin davon zu berichten, dass dies auch meine letzte Fernreise sei. Als Dankeschön der Fluggesellschaft verließen wir das Flugzeug mit einem Blumenruß.

Übrigens: Dienstreisen und der damit verbundene direkte Austausch mit unseren Kunden und Kollegen waren für mich als Vertriebler schon immer das "Salz in der Suppe". Die Möglichkeit zu reisen und fremde Regionen entdecken zu dürfen, habe ich immer als Privileg empfunden.

Lieber Klaus, vielen Dank für die interessanten und persönlichen Einblicke in Deine Zeit bei KIRCHHOFF Automotive. Wir wünschen Dir alles Gute für Deinen neuen Lebensabschnitt! ■

AUTORIN: SOUSCHA NETTEKOVEN-VERLINDE
MARKETING KIRCHHOFF MOBILITY

„Mein neuer Alter“

Auto inklusive Spezialumbau gesucht



„Endlich ein Auto, das zu mir passt!“ freut sich Tammy, die aufgrund ihrer Kleinwüchsigkeit ein an ihre Bedürfnisse angepasstes Auto benötigt.

Tausche alten Renault Twingo gegen individuell angepassten Hyundai i10 – geht das? Eigentlich unmöglich – aber RTLZWEI mit der Sendung „Mein neuer Alter“ und KIRCHHOFF Mobility haben es möglich gemacht.



Adem Okutan bespricht mit „Mein neuer Alter“-Moderatorin Karola Becker die nötigen Umbauten für Tammys Auto und die voraussichtlichen Kosten.



Ein emotionaler Moment: Karola Becker entfernt das rote Tuch vom Fahrzeug, und Tammy sieht gemeinsam mit Tochter Lea zum ersten Mal ihr neues Auto.



Tammy (links) mit Tochter Lea, ihrem Vater und Kundenberater Adem Okutan.

Tammy ist kleinwüchsig, hat eine kleine Tochter und braucht dringend ein neues Auto, das an ihre besonderen Bedürfnisse angepasst ist. Ihr alter Renault Twingo ist defekt und das Budget knapp. Sie bewirbt sich bei der RTLZWEI-Doku-Soap „Mein neuer Alter“. In der beliebten TV-Sendung versuchen die Autoexperten Karola Becker, Sidney Hoffmann und Lina van de Mars mit viel Verhandlungsgeschick Menschen mit wenig Geld zu einem brauchbaren Auto zu verhelfen.

Als die Anfrage von RTLZWEI kam, mussten wir nicht lange nachdenken, um einer kleinen Familie in Not zu helfen“, sagt Adem Okutan, Kundenberater bei KIRCHHOFF Mobility in Hilden. Die Herausforderung: den von RTLZWEI organisierten Hyundai i10 individuell an die Bedürfnisse der kleinwüchsigen Tammy anzupassen – und das möglichst kostengünstig.

Im Sommer war es dann endlich so weit. Der krönende Abschluss der Dreharbeiten zu „Mein neuer Alter“ fand in der KIRCHHOFF Mobility Hauptniederlassung in Hilden statt. Dort hatte das Werkstattteam den Hyundai i10 perfekt angepasst: Sitzerrhöhung, Drehknopf am Lenkrad, Fahr- und Bedienhilfe für Gas und Bremse, Handbediengerät für Blinker, Licht, Hupe und Scheibenwischer sowie eine Stützkonsole für eine leichtere Bedienung der Pedale gehörten nun zur Ausstattung des Kleinwagens. Damit nicht nur Tammy zukünftig mit dem Hyundai i10 unterwegs sein kann, ist die Stützkonsole herausnehmbar.

Als Tammy mit ihrer ebenfalls kleinwüchsigen Tochter Lea und ihrem Vater zur Fahrzeugübergabe kam, war das Fahrzeug zunächst mit einem roten Tuch verdeckt. Die Spannung war groß und die Freude noch größer als Tammy ihr neues Auto endlich in Empfang nehmen konnte. Mit ihr freuten sich die RTLZWEI Autoexpertin Karola Becker und das Team von KIRCHHOFF Mobility.

Die Folge „Mein neuer Alter“ wurde am 20. Oktober 2024 auf RTLZWEI ausgestrahlt. Weitere Informationen finden Sie auch auf www.rtl2.de/sendungen/mein-neuer-alter. ■

KIRCHHOFF Mobility hat folgende technische Anpassungen vorgenommen:

- Sitzanpassung/Sitzerhöhung für eine ergonomische Sitzposition
- Drehknopf am Lenkrad zur einfachen Steuerung
- Fahr- und Bedienhilfe EasySpeed für Gas und Bremse, die wenig Kraftaufwand erfordert und für mehr Beinfreiheit sorgt
- MultiKommander Mini II, der Blinker, Licht, Hupe und Wischer direkt vom Handbediengerät aus steuert
- Einbau einer herausnehmbaren Stützkonsole im Fußraum für eine leichtere Bedienung der Pedale



AUTORIN: ANIKA TEUBNER-FEILER
MARKETING & MEDIENGESTALTERIN DIGITAL & PRINT

Bühne frei: Unsere Werkzeuge feiern ihr Live-Comeback

WITTE Tools war zu Besuch beim jährlichen Treffen der Vertreter und Distributoren der Bau- und Befestigungstechnik in Nashville, USA vom 10. bis 12. November und zieht eine positive Bilanz.



Alexander Hingst (Leiter Vertrieb und Marketing) präsentierte eine Vielzahl an WITTE Tools Werkzeugen in gewohnter Premium-Qualität bei der STAFDA Convention & Trade Show.

Nashville ist bekannt als Welthauptstadt der Countrymusik, doch in diesem Jahr lockte die Stadt auch hunderte Branchenvertreter in den Bundesstaat Tennessee. Die in Wisconsin beheimatete STAFDA (Specialty Tools and Fasteners Distributors Association) hatte zur 48. Fachmesse mit Jahreskongress eingeladen und 349 internationale Aussteller kamen. Der Händlerverband für Spezialwerkzeuge und Verbindungselemente wurde 1976 gegründet und auch WITTE Tools zählt seit geraumer Zeit zu seinen Mitgliedern.

Nach über zehn Jahren feierte eine breite Produktpalette an Schraubendrehern und Bits „Made in Germany“ ihre Rückkehr. Alexander Hingst (Leiter Vertrieb und Marketing) packte seine Musterkoffer pünktlich zum Messestart aus und präsentierte eine Vielzahl an Werkzeugen in gewohnter Premium-Qualität. Sein Ziel: Kundenbeziehungen in den USA verstärkt ausbauen und neue Vertreter- sowie Händlerkontakte knüpfen. Dabei stellte Alexander Hingst erfreut fest, welch hohes Ansehen die Marke WITTE innerhalb des Fachpublikums genießt.

Auch Private-Label-Interessenten, die hier eine nahezu grenzenlose Erfüllung ihrer individuellen Wünsche erfuhren, zog es an den Messestand.

„Lediglich Strafzölle, die nach der letzten Präsidentschaftswahl drohen, könnten eine Zusammenarbeit mit Vertretern aus den USA erschweren.“, so der ansonsten rundum zufriedene WITTE Tools Vertriebsleiter nach seiner Rückkehr. ■

STAFDA's 48th Annual Convention & Trade Show

Registration opens June 3 at 8 a.m. Central at stafda.org



November 10-12, 2024 ♦ Music City Center

AUTORIN: GLENDA LANGE
MARKETING ASSISTANT OF
MANAGEMENT KIRCHHOFF ECOTEC

Der Mensch steht nicht im Dienst
vielmehr soll die IT dem Menschen
der IT –
dienen.

Mit Wirkung zum 1. Oktober 2024 übernimmt Rafael Kutz die Position als Member of the Exekutive Board und CDO (Chief Digital Officer) der KIRCHHOFF Ecotec SE am Standort Iserlohn. Damit wird der Münsterländer die Unternehmen der KIRCHHOFF Ecotec Gruppe im Bereich IT und Digitalisierung zukunftsweisend unterstützen und auf dem Weg in eine erfolgreiche, digitale Zukunft begleiten.

IT muss nicht nur funktionieren, sondern Fortschritt greifbar machen.

Sowohl die Branche als auch die Unternehmensstruktur haben Rafael Kutz schon früh als IT-Partner begeistert. „Die Unternehmen der KIRCHHOFF Ecotec Gruppe vereinen für mich das Beste aus einer traditionsreichen Branche mit innovativen Ideen und Unternehmergeist.“

Vor über 20 Jahren begann Kutz als Developer und Berater in einem ERP-Beratungshaus im Microsoft-Umfeld. Über seine Arbeit in Beratung und Projektleitung von Industrieprojekten führte ihn sein Weg in die Geschäftsführung zweier Unternehmen: eines mit Fokus auf Prozess- und Auftragsfertigung,

eines in der Life-Science-Branche. Auch in seiner neuen Position wird Rafael Kutz aktiv am Geschehen mitwirken und sich in IT-Projekte einbringen. „Die Umsetzung von Strategien gelingt besser, wenn man nicht nur anleitet, sondern auch praktisch mitarbeitet.“

Sowohl bei der FAUN-Gruppe als auch in den Unternehmen der ZOELLER-Gruppe wird Kutz in laufende ERP- und Digitalisierungsprojekte einsteigen. Neben der Optimierung des Reportings liegt sein Fokus auf zukunftsfähigen IT-Lösungen, Innovationen, KI-Nutzung und Effizienzsteigerung. „Ich freue mich darauf, tiefere Einblicke zu gewinnen und gemeinsam mit den IT-Teams vor Ort effektiver zu arbeiten, um nachhaltige Ergebnisse zu erzielen.“ ■



Rafael Kutz, Chief Digital Officer (CDO)
der KIRCHHOFF Ecotec SE

Ausgezeichnet: Global Player mit regionalem Herz

Die KIRCHHOFF Ecotec Tochter ENGINIUS setzt Maßstäbe in der Entwicklung von Fahrzeugen für den klimaneutralen Güterverkehr.

KIRCHHOFF Ecotec wurde für die technologische Innovationskraft und Vorreiterrolle in der emissionsfreien Nutzfahrzeugbranche der Tochter ENGINIUS von der IHK Südwestfalen ausgezeichnet. Insbesondere die Entwicklungen im Bereich Wasserstoff-Lkw spiegeln die Stärke von ENGINIUS wieder, nachhaltige Transportlösungen weltweit voranzutreiben.

Südwestfalen, bekannt als Region der „Hidden Champions“, zählt zu den wirtschaftlich stärksten Gebieten Deutschlands. Hier verbinden sich technologische Spitzenleistungen mit tiefverwurzelter Regionalität. Unternehmen aus der Region überzeugen mit Innovation, Qualität und Führungsrollen in ihren jeweiligen Märkten – oft unbemerkt von der breiten Öffentlichkeit.

Unterstützt wird diese starke Wirtschaftsstruktur auch durch die Fachhochschulen und Netzwerke in der Region, die eng mit der Wirtschaft kooperieren. Der Standort Südwestfalen punktet durch eine hohe Lebensqualität, eine hervorragende Infrastruktur und eine enge Verzahnung von Unternehmen und Fachkräften. So bleibt die Region ein Global Player mit regionalem Herz – und ein Magnet für Talente aus aller Welt. ENGINIUS ist ein herausragendes Beispiel dafür, wie die einzigartige Verbindung von Innovation und Heimatverbundenheit auch fern von Südwestfalen global zukunftsweisende Mobilität gestaltet. ■



AUTORIN: GLENDA LANGE
MARKETING ASSISTANT OF MANAGEMENT KIRCHHOFF ECOTEC



Die Ehrung gilt vor allem dem ENGINIUS-Team und ihnen: Burkard Oppmann (CSO), Dennis Boller (CPO), Patrick Hermanspann (CEO FAUN Gruppe), Thorsten Baumeister (CEO) und Florian Brandau (CTO)



Dr. Johannes F. Kirchhoff, Vorstandsvorsitzender der KIRCHHOFF Ecotec SE, präsentiert stolz die Urkunde mit der Auszeichnung, die von der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer verliehen wurde.



Im Bild v.l.n.r.: Dirk Hendler (Blicki e.V.), Burkard Oppmann (Geschäftsführer FAUN Gruppe), Patrick Hermanspann (CEO FAUN Gruppe), Blicki, Claudia Schau (Leiterin Marketing & Kommunikation FAUN Gruppe), Dr. Johannes F. Kirchhoff (Vorstandsvorsitzender KIRCHHOFF Ecotec SE)

Achtung Verkehrsanfänger: Mehr Sicherheit auf dem Schulweg



Schulklasse von Schulhof verschwunden! Bei Workshops zur Verkehrssicherheit mit Blicki e.V. dienen ein ZOELLER MEDIUM X2 und ein FAUN VARIOPRESS als Anschauungsobjekte und sorgen bei den Kids für einige Aha-Momente.



01



02



03



04

**AUTORINNEN: CLAUDIA SCHAU
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP
SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE**

Gegen 9:15 Uhr kommt für die Schüler der 3c an der Peter-Härtling-Grundschule in Mainz der magische Augenblick: Alle Klassenkameraden sind verschwunden. Weg. Komplet. So groß ist also der tote Winkel bei einem Lkw, dass fast die gesamte Schulklasse hineinpasst. Staunen, Kopfschütteln und die Frage: „Wo seid ihr denn bloß?“, aus dem Fahrerhaus. Die anschließende Erkenntnis: Kein Wunder, dass es zu Unfällen kommt, wenn der Fahrer gar keine Chance hat, Kinder überhaupt zu sehen.

Mehr als 26.000 Unfälle mit Personenschaden unter Beteiligung von Güterkraftfahrzeugen zählt die Unfallstatistik des Statistischen Bundesamtes 2023 in Deutschland. Besonders gefährdet seien dabei die jüngsten Verkehrsteilnehmer, so der Verein Blicki e.V.

Ganz große Fahrzeuge zum Anfassen

Seit 2017 hat der Verein mit dem Känguru bundesweit mehr als 72.000 Grundschulkinder in Live-Workshops geschult – dabei liegt der Fokus auf großen Fahrzeugen und Lkw. „Kinder sind fasziniert von Lkw, da greift die kindliche Begeisterung so sehr, dass sie oft die Gefahr nicht sehen“, erklärt Rosamaria La Russa vom Verein. Bei den Blicki Einsätzen in Grundschulen sollen die Kids gefahrlos ganz nah ran! Deshalb immer mit von der Partie: echte Lkw, die von Partnern aus der Logistik- und Kommunalfahrzeugbranche zur Verfügung gestellt werden. Für die Kids ist das jedes Mal ein tolles Erlebnis – die Verkehrsriesen nicht nur

hautnah und zum Anfassen, sondern sie dürfen auch ins Fahrerhaus steigen und sich selbst überzeugen, wie anders die Welt von dort oben aussieht.

Blickwinkel erweitern, Leben schützen

Ziel und Zweck des Workshops ist es, Kinder spielerisch zu sensibilisieren. Dieser praktische Teil wird in den Wochen zuvor im Unterricht vorbereitet. Am Aktionstag selbst ist Bewegung angesagt. Dann werden Bremswege mit Laufspielen verdeutlicht oder der tote Winkel erforscht. „Wenn schwere Fahrzeuge und Kinder täglich auf denselben Wegen unterwegs sind, ist es unerlässlich, das Bewusstsein für Risiken wie den toten Winkel zu schärfen. Aber auch jeder einzelne von uns spielt eine Rolle, um die Straßen sicherer für unsere Kinder zu machen: Durch vorausschauendes Fahren und Rücksichtnahme können wir viel erreichen“, sagt Patrick Hermanspann, CEO FAUN Gruppe. Volker Schröder, CFO der ZOELLER GRUPPE und selbst Vater von zwei Kindern war beim Workshop in Mainz dabei und ist begeistert: „Eine großartige und wichtige Initiative! Pädagogisch super aufgezogen und gemacht – eine Idee, die wir als Unternehmen im kommenden Jahr weiter aufgreifen und unterstützen wollen.“ ■

01 Geräumig, geräumig. Einer von mehreren toten Winkeln – am Lkw kann der auch schon mal so groß sein, dass gleich mehrere Kinder dort Platz finden. **02** Zertifikatsübergabe von Volker Schröder, CFO ZOELLER GRUPPE. **03** VARIOPRESS und Blicki – Fortsetzung folgt in 2025. **04** Großes Highlight und Aha-Moment: Einmal ins Fahrerhaus klettern! Von hier sehen die Kids aber auch sehr deutlich, was eben von hoch oben nicht zu sehen ist.

AUTORINNEN: CLAUDIA SCHAUÉ
 MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP,
 SABINE KÄMPER
 REDAKTION ZOELLER GRUPPE

Neues Hauptstadt- quartier

Die Niederlassung Ost von ZÖLLER-KIPPER und das Kunden-center von FAUN sind umgezogen. In der Malteserstraße haben die Teams ein neues Zuhause gefunden. Mit mehr Platz für die Lkw, mehr Kundenparkplätzen, bester Verkehrsanbindung und zusätzlichen Arbeitsplätzen in der Werkstatt. Und der Umzug im laufenden Betrieb? Ein Klacks.

Über die Jahre ist es einfach eng geworden in der Rigistraße in Marienfelde. ZOELLER-Produktion und die beiden Service-Stützpunkte haben sich die Räumlichkeiten geteilt – und alle sind auf Wachstumskurs. Es musste eine weitere Fläche zum Anmieten oder zum Neubauen her. Zwei Jahre hat die Suche gedauert, bis Anfang 2024 endlich – dafür aber auch nur rund 500 Meter Luftlinie vom bisherigen Standort entfernt – ein geeignetes Objekt gefunden war. Praktischerweise ein Bestandsobjekt, das nach einigen Umbauarbeiten bereits im Sommer bezugsfertig war. „Und weil wir in der neuen Werkstatt mehr Arbeitsplätze haben als in der Rigistraße, konnten wir fast im laufenden Betrieb umziehen“, erklärt Stephan Wolf, Niederlassungsleiter Ost von ZÖLLER-KIPPER. In der Malteserstraße war alles schon bereit für eventuelle Notfälle, während wir in nur 14 Tagen dann die Umzugskisten ein- und auch wieder ausgepackt haben.

Jetzt stehen ZÖLLER-KIPPER und FAUN knapp 3.000 Quadratmeter Nutzfläche zur Verfügung, davon allein rund 2.200 Quadratmeter Hallen-, Lager- und Werkstattflächen. Das ist immerhin die Hälfte eines kleinen Fußballfeldes nach Bundesliga-Standard. Um den Ball und auch die Müllwagen am Laufen zu halten, ist auch genug Raum für Schulungen vorhanden. Im neu angemieteten Gebäude sind nicht nur die erweiterten Werkstätten mit zusätzlichen Service-Arbeitsplätzen untergebracht, sondern auch der Bereich Sonderbau mit dem Micro HG von ZOELLER – der hat jetzt viel Raum zum Wachsen. Und die Kollegen von der Produktion der Hecklader freuen sich ebenfalls über mehr Platz und neue Kapazitäten am bekannten Standort Rigistraße: Endlich ist mehr Durchlauf möglich. ■



Malteserstraße 145–147
12277 Berlin



FAUN und ZOELLER Hand in Hand – Jürgen Kowalke und Markus Dautermann (ZÖLLER-KIPPER) und Burkard Oppmann (FAUN) wünschen den Berliner Teams viel Erfolg. Ein starker Schulterschluss für erstklassigen Service und Kundennähe.

ENGINIUS[®]
FAUN GROUP

ays of
sustainability

action

transport.

Say hi to
CITYPOWER

FCEV

ENGINIUS

Say hi to CITYPOWER

AUTORIN: CLAUDIA SCHAU
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER
FAUN GROUP

SAY HI!

CITYPOWER rockt die IAA – ENGINIUS bringt neuen, emissionsfreien LKW für die Mittelklasse auf den Markt.

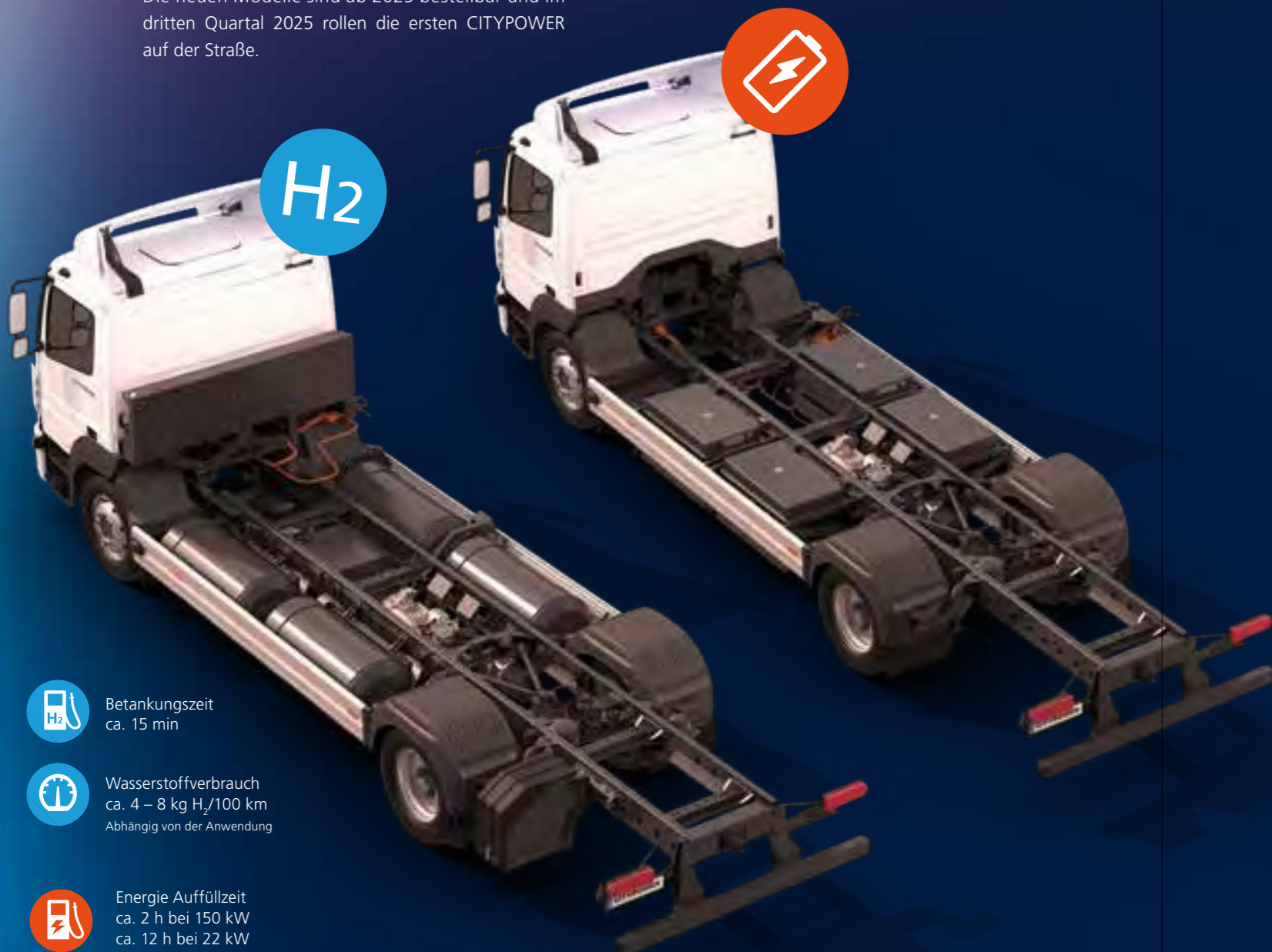
"Say hi to CITYPOWER!" Auf der diesjährigen IAA Transportation präsentierte ENGINIUS den CITYPOWER 1633, ein echtes Highlight für die mittelschwere Klasse. Als Basis dient das bewährte Classic Space Fahrerhaus des ATEGO von Daimler Truck – kompakt und mit einem zulässigen Gesamtgewicht von 16 Tonnen sowie 2,30 m Fahrzeugbreite perfekt für urbane Wendigkeit und gute Übersicht. Den CITYPOWER in zwei Radständen: 4.760 mm und 5.360 mm, damit für jeden Einsatz das passende Maß gefunden wird. ▶

BEV und FCEV – Flexibel emissionsfrei unterwegs

Ob battery electric vehicle (BEV) oder als Fuel Cell Electric Vehicle (FCEV) – ENGINIUS setzt bewusst auf beide Antriebsvarianten, um individuelle Bedürfnisse und die jeweilige Infrastruktur der Kunden optimal zu bedienen. So können Unternehmen je nach Einsatzprofil, Flottengröße und Infrastruktur ihre grüne Logistikstrategie mit der passenden CITYPOWER-Version wirtschaftlich umsetzen. Perfekt für urbane Lieferungen oder längere Hub-to-Hub-Fahrten. Die neuen Modelle sind ab 2025 bestellbar und im dritten Quartal 2025 rollen die ersten CITYPOWER auf der Straße.

CITYPOWER BEV – Die City im Griff

Mit einer Reichweite von 300 km im Stadt- und Regionalverkehr und einer Nutzlast von 8,8 Tonnen ist der CITYPOWER BEV die perfekte Wahl für innerstädtische Lieferungen. Die 280 kWh-Batteriekapazität optimiert die Betriebskosten und macht Schluss mit ineffizienten Fahrten. CITYPOWER setzt damit einen neuen Standard für die Effizienz im urbanen Lieferverkehr.



Betankungszeit
ca. 15 min



Wasserstoffverbrauch
ca. 4 – 8 kg H₂/100 km
Abhängig von der Anwendung



Energie Auffüllzeit
ca. 2 h bei 150 kW
ca. 12 h bei 22 kW



Energieverbrauch
ca. 60 – 100 kWh/100 km
Abhängig von der Anwendung



Sie machen alles möglich. Die Teams von ENGINIUS.

CITYPOWER FCEV – Hub-to-Hub und weiter

Wer auf längere Distanzen setzt, ist mit dem CITYPOWER FCEV bestens unterwegs. Bis zu 600 km Reichweite und schnelles Nachtanken wie bei Diesel bieten maximale Flexibilität für Hub-to-Hub-Transporte. Mit einer Nutzlast von 9,4 Tonnen und topmodernen 350-bar-Wasserstofftanks ist dieses Modell ideal für alle, die weit und emissionsfrei kommen wollen.



VDA-Präsidentin Hildegard Müller und Bundesminister Dr. Robert Habeck informierten sich bei ENGINIUS über emissionsfreie Lkw für den Lastverkehr. (Foto: VDA)

Leistung, die Spaß macht

248 kW Dauerleistung und bis zu 368 kW Spitzenleistung sorgen für ordentlich Schub – und das bei voller Emissionsfreiheit. Der leistungsstarke Synchronmotor und das Dreigang-Getriebe machen aus dem CITYPOWER nicht nur einen effizienten, sondern auch einen Fahrspaß-Garant. Mit smarter Rekuperationstechnologie bleibt der Verbrauch dabei super effizient.

Kompakt, flexibel und bereit für mehr

Ein echter Allrounder: Ob Trocken- oder Kühlkofferaufbauten – der CITYPOWER passt sich an. Rahmenhöhe und Zugänglichkeit machen es einfach für Aufbauhersteller, ohne Anpassungen alle gängigen Aufbauten zu integrieren. Die platzsparende Integration von Batterien und Wasserstofftanks hält die Fahrzeuglänge gleich und sorgt für maximale Variabilität. ■

CITYPOWER steht für die Zukunft des emissionsfreien Transports, und ENGINIUS zeigt auf der IAA klar, was alles möglich ist.



www.ENGINIUS.de

Next level

Ein bedeutender Meilenstein auf dem Weg zur Mobilitätswende: Die ENGINIUS GmbH und Daimler Truck AG haben im Herbst eine Interessenvereinbarung unterzeichnet, die die Basis für eine enge Zusammenarbeit bei der

Vermarktung emissionsfreier Lkw schafft. Diese strategische Partnerschaft ermöglicht es, die neuen ENGINIUS CITYPOWER-Modelle durch das Vertriebsteam von Mercedes-Benz Lkw in Deutschland direkt an Interessenten zu vermitteln.



Gemeinsam auf dem Weg zur emissionsfreien Mobilität: (v.l.) André Meinzen (Centerleitung Daimler Truck AG Nutzfahrzeugzentrum Mercedes-Benz Bremen), Patrick Hackenberger (CFO Deutschland Own Retail Germany, Daimler Truck AG), Burkard Oppmann (FAUN Geschäftsführer & CSO ENGINIUS GmbH), Joachim Reiner (Leiter Business Performance & Development Sales, Mercedes-Benz LKW Deutschland) und Hannes Haßmann (Verkauf Lkw Daimler Truck AG Nutzfahrzeugzentrum Mercedes-Benz Bremen)



Vertragsunterzeichnung für eine saubere Zukunft zwischen: Patrick Hackenberger (CFO Deutschland Own Retail Germany der Daimler Truck AG), Burkard Oppmann (FAUN Geschäftsführer & CSO ENGINIUS GmbH) und Joachim Reiner (Leiter Own Retail Management Mercedes-Benz LKW Deutschland), v.l.

Gestartet wird sofort. Auf beiden Seiten freut man sich auf die erweiterte Zusammenarbeit. „Wir freuen uns sehr über diesen Vertragsabschluss“, erklärt Burkard Oppmann, Geschäftsführer der FAUN Gruppe und CSO der ENGINIUS GmbH. „Unsere beiden Unternehmen arbeiten seit Jahren eng und vertrauensvoll zusammen. Diese neue Stufe der Kooperation ist ein starkes Zeichen für unser gemeinsames Ziel: die Mobilitätswende aktiv mitzugestalten und nachhaltige Lösungen für die Logistikbranche zu bieten.“

Eine Win-Win-Situation für beide Partner

Der Kern dieser Vereinbarung liegt in der optimalen Nutzung der Synergieeffekte zwischen ENGINIUS und Daimler Truck. Während Daimler Truck auf ein starkes Vertriebsnetz und umfassende Marktkenntnis im Nutzfahrzeugsegment zurückgreifen kann, bringt ENGINIUS seine Expertise in der Entwicklung von emissionsfreien Fahrzeuglösungen ein.

„Auch wir freuen uns darauf, gemeinsam mit ENGINIUS die Zukunft des emissionsfreien Transports zu gestalten“, ergänzt Joachim Reiner, Leiter Business Performance & Development Sales bei Mercedes-Benz Lkw Deutschland. „Durch die neue Vertragsbasis können wir Interessenten an ENGINIUS vermitteln. Von den Synergien, die aus der Kooperation entstehen, profitieren schlussendlich dann auch unsere Kunden auf dem Weg zu nachhaltigeren Transportlösungen.“

CITYPOWER – Effizienz für die Mittelstrecke

ENGINIUS setzt mit dem CITYPOWER 1633 neue Maßstäbe im Bereich der emissionsfreien Nutzfahrzeuge für die Medium-Duty-Klasse. Der CITYPOWER wird sowohl als batterieelektrisches Fahrzeug (BEV) als auch als wasserstoffbetriebenes Fahrzeug (FCEV) angeboten, was eine maximale Flexibilität je nach Einsatzzweck ermöglicht. Das Besondere: Dank der Kombination aus innovativen Antriebssträngen und bewährter Mercedes-Benz Technik kann der CITYPOWER sowohl in urbanen Gebieten als auch auf mittleren Strecken effizient eingesetzt werden. Die BEV-Variante überzeugt mit einer Reichweite von bis zu 300 km, ideal für den Stadtverkehr, während die FCEV-Version mit einer Reichweite von bis zu 600 km auch längere Strecken problemlos meistert.

Nachhaltige Mobilität, jetzt und in Zukunft

Für ENGINIUS und Daimler Truck ist diese Zusammenarbeit ein entscheidender Schritt, um den Nutzfahrzeugmarkt nachhaltiger zu gestalten. Schon ab dem dritten Quartal 2025 sollen die ersten CITYPOWER-Fahrzeuge auf die Straße kommen und damit einen aktiven Beitrag zur CO₂-Reduktion leisten. „Dieser Vertragsabschluss ist ein wichtiger Impuls für uns und ein großer Schritt in Richtung klimaneutraler Mobilität“, betont Burkard Oppmann. „Gemeinsam mit Daimler Truck können wir die Verbreitung von emissionsfreien Lösungen erheblich beschleunigen. Wir sind überzeugt, dass dies nur der Anfang einer langfristigen, erfolgreichen Partnerschaft ist.“

Mit dieser Partnerschaft beweisen ENGINIUS und Daimler Truck einmal mehr, dass nachhaltige Mobilität nicht nur eine Vision, sondern eine erreichbare Realität ist. Gemeinsam arbeiten beide Unternehmen daran, den Weg für eine emissionsfreie Zukunft im Transportsektor zu ebnen. ■



FAUN bekommt Verstärkung im Finanzbereich: Heiko Dirks, 47, übernahm im Juli die Rolle des Chief Financial Officer (CFO).

Moin Heiko! – Ein Kennenlernen mit unserem neuen CFO Heiko Dirks

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP

Der studierte Diplom-Kaufmann und ehemalige Wirtschaftsprüfer bringt langjährige Erfahrung aus der internationalen Finanzwelt mit und wechselt von der Remmers Gruppe AG, einem global tätigen Unternehmen mit 1.600 Mitarbeitenden, zu FAUN. Zuvor war er unter anderem für Deloitte tätig, wo er einen 1,5-jährigen Aufenthalt in den USA absolvierte, sowie für eine Reederei. Mit einem wachen Blick auf Zahlen, einem Faible für nachhaltige Finanzstrategien und einer Begeisterung für Jever Pilsner wollen wir Heiko Dirks näher kennenlernen – natürlich stilecht im K>MOBIL-Gespräch!

Redaktion: Moin Heiko. Sag mal, was verband Dich vor deiner Zeit bei FAUN mit Müllwagen?

Heiko Dirks: Tatsächlich wollte ich als Kind immer Bauer werden, da ich aus der Landwirtschaft komme. Aber unter den Top drei meiner Traumberufe stand Müllwagenfahrer – oder zumindest hinten auf dem Trittbrett stehen und Mülltonnen einsammeln. Das hat mich als kleiner Junge wirklich fasziniert!

Redaktion: Du hast eine verantwortungsvolle Position bei uns übernommen. Wie würdest du deinen Job in einem Satz beschreiben?

Heiko Dirks: Ich bin mit meinem Team dafür verantwortlich, dass FAUN jederzeit die notwendigen Finanzinformationen hat, liquide ist, über sichere IT-Systeme verfügt und die passenden personellen Ressourcen besitzt – alles im richtigen Moment und am richtigen Ort.

Redaktion: Jetzt mal was typisch Norddeutsches: Beck's oder Haake?

Heiko Dirks: (lacht) Die Antwort lautet Jever Pilsner! Ein bisschen salomonisch, aber für mich passt das.

Redaktion: Frühaufsteher oder Morgenmuffel?

Heiko Dirks: Da bin ich wohl eine Eule, die verdammt ist, als Lerche zu leben. Ich stehe also relativ früh auf, vor allem wegen meiner momentanen Pendelzeit.

Redaktion: Sparfuchs oder Gönnjamin?

Heiko Dirks: Als CFO muss die Antwort natürlich „Sparfuchs“ lauten – passt ja zum Job.

Redaktion: Lieber Heiko Dirks, wir freuen uns auf die Zusammenarbeit und sagen Danke für das kurzweilige Gespräch! Willkommen bei FAUN! ■

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS
MANAGER FAUN GROUP



IHK-Präsident Matthias Kohlmann (links) und FAUN-Einkaufsleiter Dennis Fuge (rechts im Foto) gratulieren Florian Surmann zu seinem hervorragenden Abschlusszeugnis.

Florian Surmann und Matthias Kohlmann – zwei Persönlichkeiten, die zeigen, was für sie zählt: Einsatz, Leidenschaft und authentisch sein.

Mit Stolz und Freude gratulieren wir Florian Surmann zu einem Meilenstein in seiner jungen Karriere: Er hat seine Ausbildung zum Industriekaufmann mit herausragenden 95 % abgeschlossen und wurde bei der Bestenehrung der IHK Elbe-Weser ausgezeichnet. Florian bleibt der FAUN-Familie treu und startet nun im strategischen Einkauf durch – ein wunderbares Beispiel dafür, wie Ausbildung bei FAUN funktioniert: vielseitig, praxisnah und zukunftsorientiert. Wir wünschen Florian weiterhin viel Erfolg und freuen uns auf die nächsten gemeinsamen Kapitel!

Einer, der viele Kapitel der FAUN-Geschichte geschrieben hat, ist Matthias Kohlmann. Nach 24 Jahren beendete er Ende Juni auf eigenen Wunsch seine operative Tätigkeit für unsere Gruppe. Als Chief Financial Officer hat er FAUN mit Herzblut und Weitsicht geprägt und maßgeblich dazu beigetragen, uns als führenden Hersteller von Umwelt- und

Kommunalfahrzeugen zu positionieren. Dr. Johannes F. Kirchhoff, Vorstandsvorsitzender der KIRCHHOFF Ecotec SE, fasst Kohlmanns Verdienste treffend zusammen: „Matthias Kohlmann hat FAUN über fast ein Vierteljahrhundert hinweg mitgestaltet und seit 2015 als CFO die Finanzwelt des Unternehmens geprägt. Für seine Loyalität, Zuverlässigkeit und Präzision danken wir ihm von Herzen. Wir werden ihn als Impulsgeber, Sparringspartner und vor allem als Menschen sehr vermissen.“

Doch Kohlmanns Engagement endet noch nicht. Als IHK-Präsident setzt er sich weiterhin leidenschaftlich für die Förderung junger Talente ein. Mit klarer Vision unterstützt er die Wirtschafts- und Industrieregion Niedersachsen, in der Ausbildung und Innovation Hand in Hand gehen. Bei der Bestenehrung in Cuxhaven betonte er: „Die Fachkräfte von morgen sichern die Zukunft unserer Region. Ihre Förderung ist keine Option, sondern eine Verpflichtung.“ ■

ONE OF US



Bart, Latzhose und ein ordentlicher Norddeutscher Schnack. Das ist Reinhard Kölpin. Seit 1981 für FAUN im Einsatz und bisher der einzige Servicetechniker, der auf allen fünf Kontinenten Müllfahrzeuge repariert oder Schulungen gegeben hat. Reinhard ist nicht nur im Export das Gesicht für den FAUN-Service, sondern auch der Original-Pfundskerl bei den IFAT-Shows. Im Juli setzte Reinhard in Australien den Marker auf seinem fünften Kontinent. 2026 soll Feierabend sein. Mal sehen, was bis dahin noch kommt.



Alles im Lack. Hier geht's zum Video:

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP

ALLES IM LACK

Im FAUN-Werk in Osterholz-Scharmbeck steht eine neue, hochmoderne Lackieranlage für Müllfahrzeuge, die unsere Produktion auf ein neues Level hebt.

Mit der Inbetriebnahme dieser Anlage setzen wir einen entscheidenden Schritt in Richtung Zukunft. Nach einer intensiven Planungs- und Bauphase geht es Mitte 2024 endlich los – ein echter Gamechanger für die Produktion unserer Müllfahrzeuge.

Viele Hände, schnelles Ende: Über 6.600 Arbeitsstunden und das Know-how von mehr als 100 Menschen aus sieben Firmen stecken in diesem Projekt. Eine echte Teamleistung!

Just facts:

Mit einer beeindruckenden Grundfläche von rund 1.200 m² bietet die Anlage ausreichend Platz für Bauteile bis zu 11,0 Metern Länge, 2,60 Metern Breite und 3,0 Metern Höhe. Durch die Integration



der Decklackierung wurde der Grundflächenbedarf um etwa 1.000 m² reduziert – ein großer Gewinn an Effizienz! Jede Warenträgerladung kann bis zu 5 Tonnen tragen.

Der Prozess läuft vollautomatisch ab und umfasst:

- Grundierung – Trocknung – Kühlung
- Decklackierung – Trocknung – Kühlung

Effizienz, Umweltfreundlichkeit und Qualität im Fokus

Unsere neue Anlage ist nicht nur groß, sondern auch smart: Der vollautomatisierte Prozess sorgt dafür, dass sowohl die Grundierung als auch die Decklacke präzise aufgetragen werden. Dank einer hocheffizienten Abluftreinigungsanlage werden VOC-haltige Abluftströme (flüchtige organische Verbindungen) gefiltert, wodurch nahezu keine schädlichen Emissionen in die Umwelt gelangen – ein echter Maßstab in Sachen Umweltfreundlichkeit.

Ein echter Kapazitätssprung: Durch die neue Anlage kann der Fahrzeugdurchsatz bei Bedarf mehr als verdoppelt werden. Damit sind wir optimal auf zukünftige Stückzahlsteigerungen vorbereitet – und das alles, ohne auf externe Lackierkapazitäten zurückgreifen zu müssen. So bleiben wir flexibel und steigern gleichzeitig unsere Unabhängigkeit und Effizienz.

Aber das ist noch lange nicht alles: Die Anlage nutzt regenerative Energiequellen für die Lacktrocknung, reduziert den Energieverbrauch durch hocheffiziente Wärmerückgewinnungssysteme in den Handlackierkabinen und schafft zudem optimale Arbeitsbedingungen für unser Team. Lärmbelästigung und Überkopfarbeiten gehören der Vergangenheit an.

Die Vorteile auf einen Blick:

- **CO₂-Reduktion** dank regenerativer Energie
- **Effiziente Wärmerückgewinnung** für weniger Energieverbrauch
- **Erhöhte Kapazitäten** für schnellere Produktionszeiten
- **Maximale Qualität** durch Automatisierung
- **Verbesserte Arbeitsbedingungen** und Ergonomie
- **Digitale Prozessverwaltung** und präzise Datenanalyse
- **Effizienter Lackeinsatz** für eine nachhaltige Produktion

Ein großes Dankeschön an das gesamte Team, das dieses Projekt realisiert hat! Zusammen gehen wir den nächsten Schritt in eine effiziente, nachhaltige und farbenfrohe Zukunft. ■

AUTORIN: CLAUDIA SCHAUE
MARKETING & COMMUNICATIONS MANAGER FAUN GROUP

Eingehakt und abgefahren

Gemeinsam gestalten sie die Zukunft der
Notterkran Group AG und Contena Ochsner AG:
Thomas Notter (links) und Renato Heiniger.

Mit der Übernahme einer Minderheitsbeteiligung durch die Contena Ochsner AG zum 1. Januar 2024 ist die Nachfolge bei der Notterkran Group AG erfolgreich geregelt – und das mit klarer Zukunftsvision! Gemeinsam wollen die beiden Traditionsunternehmen im Transportwesen Zeichen setzen und innovative Lösungen auf den Weg bringen. „Diese Partnerschaft sichert langfristig die Zukunft unserer Firmengruppe, die mein Vater vor 60 Jahren gegründet hat“, so Thomas Notter, Geschäftsführer der Notterkran Group. „Mit Contena Ochsner haben wir den idealen Partner für unser Produktportfolio und unsere Unternehmenskultur. Beide Familienunternehmen verbinden die gleiche Werte und eine klare Zukunftsvision.“

Als führender Fahrzeugbauer für Ladekräne und Hakengeräte in der Schweiz vereint Notterkran starke Marken wie Hiab, Fassi und Zetterbergs und erzielte mit seinen 210 Mitarbeitenden zuletzt einen Umsatz von über 50 Mio. Schweizer Franken. Auch im deutschen Markt spielt Notterkran eine Rolle: Im Aufbaucenter in Ebersbach werden bereits heute Müllfahrzeuge für die KIRCHHOFF Ecotec aufgebaut. Für die Zukunft ist die Devise klar: Beide Unternehmen setzen auf gebündelte Kräfte für mehr Innovation und Flexibilität im Logistik- und Entsorgungssektor. Der Trend zur Verlagerung von Abfallsammelstellen in den Untergrund erfordert smarte Kranlösungen, und genau hier wollen Notterkran und Contena Ochsner ihren Kunden Lösungen bieten, die den wachsenden Anforderungen gerecht werden. „Seit über 15 Jahren setzen wir auf Notterkran-Aufbauten, wenn unsere Kunden das Beste bei Kranlösungen suchen“, erklärt Renato Heiniger, Geschäftsführer von Contena Ochsner AG.

Fazit: Diese Partnerschaft bringt Synergien, stärkt die Position beider Marken und bietet der Kundschaft in der DACH-Region großen Mehrwert. Ein klarer Gewinn für alle Beteiligten! ■

Wie das Land, so unsere Mobilitätsstraße

AUTORIN: ELLIE ROBERTS
FAUN TRACKWAY® MARKETING COORDINATOR



Raues, unbeugsames Gelände? Kein Problem für TRACKWAY®. Das Team aus Llangefni in Nordwales bekam den Zuschlag für zwei Großaufträge für internationale Verteidigungsministerien.

Sowohl das niederländische als auch das US-amerikanische Verteidigungsministerium setzen 2025 auf die Mobilitätsstraßen von FAUN TRACKWAY® – ein Vertrauensbeweis für die Qualität und Zuverlässigkeit der Produkte, die auf der Isle of Anglesey, Wales, entwickelt und gefertigt werden. Mit der Auslieferung des Heavy Ground Mobility Systems (HGMS) und der Hubschrauberlandematten (Helicopter Landing Mat System) wird TRACKWAY® erneut seine Kompetenz im Bereich mobiler Infrastruktur unter Beweis stellen.

HGMS: Für jeden Einsatz bereit

Das Heavy Ground Mobility System umfasst zehn TRACKRACKs, sowie 40 zusätzliche Spulen. Diese mobilen Straßen können in kürzester Zeit von nur zwei Personen verlegt werden und bieten eine unschlagbare Handhabung. Wie bei allen TRACKWAY®-Lösungen sorgt das System dafür, dass sich selbst schwerste Fahrzeuge unter schwierigen Bedingungen – ob Schnee, Sumpf, Schlamm oder Sand – sicher fortbewegen können. Die vollständige Lieferung des Systems wird bis 2025 erwartet.



Landeplätze, wo immer sie gebraucht werden

Auch das Marine Corps der USA darf sich auf eine bedeutende Lieferung freuen: 54 Hubschrauberlandematten, die für die Expeditionsflughäfen des Corps bestimmt sind. Das Helicopter Landing Mat System besteht aus der leichten und logistisch effizienten PSA Flat Top N TRACKWAY®-Platte. Diese ermöglicht den schnellen Aufbau von Lande-, Start- sowie Wartungs- und Instandhaltungsbereichen, auch unter extremen Bedingungen. Die robuste Konstruktion sorgt für den Schutz von Material und Personal – ein unverzichtbares Plus für die Sicherheit und Effizienz im Einsatz.

Gemeinsame Entwicklung mit den Kunden im Fokus

Chris Kendall, CEO von FAUN TRACKWAY®, zeigt sich stolz auf die engen Beziehungen, die mit den beiden Ministerien geknüpft wurden: „Unser Entwicklungsteam hat intensiv mit den Kunden zusammengearbeitet, um deren Anforderungen bis ins Detail zu verstehen. Unser Ziel ist es, durchdachte, sichere und einfach zu handhabende Produkte zu liefern, die in jeder Hinsicht überzeugen. Wir sind stolz darauf, das Marine Corps und unsere anderen Partner jetzt und in Zukunft zu unterstützen.“ FAUN TRACKWAY® beweist mit diesen Projekten einmal mehr, dass es sich um einen verlässlichen Partner für mobile Lösungen auf schwierigem Gelände handelt – weltweit. ■

Eine Partnerschaft, die Wellen schlägt

Die Zusammenarbeit zwischen FAUN Environnement und dem Ausnahme-Segler Adrien Simon geht in die nächste Runde – und das für die kommenden drei Jahre.



AUTORIN: JOSIANE ROYER
ASSISTENT TO MANAGEMENT &
COMMUNICATION

Während der Segelsaison engagierte sich Adrien Simon mit voller Leidenschaft für den Umweltschutz. Gemeinsam mit anderen Skippern der Figaro-Klasse und unterstützt von Schulkindern organisierte er Strandreinigungsaktionen, um ein starkes Zeichen für einen verantwortungsvollen Umgang mit unserer Natur zu setzen.



Im Juli wurde der Figaro FAUN im Rahmen der maritimen Festtage in Brest feierlich getauft. Mit dabei waren Etienne Blaise (erste Reihe, 2. v.r.), Präsident von FAUN, das FAUN-Team sowie der Taufpate Anthony Marchand, Skipper des Trimarans Actual.

Seit 2022 zeigt die Allianz eindrucksvoll, wie Innovation und Umweltschutz auf hoher See Hand in Hand gehen können. Der Mini 6.50 FAUN hat bereits zahlreiche Wettkämpfe auf der internationalen Bühne bestritten, darunter prestigeträchtige Regatten wie die Gran Premio d'Italia, Corsica Med oder die legendäre Mini-Transat. Letztere krönte Adrien Simon 2023 mit einem beeindruckenden 6. Platz – bei einer Atlantiküberquerung, die ohne Zwischenstopps und jegliche Unterstützung auskommt.

2024 stand ein neues Highlight auf dem Programm: Die Solitaire du Figaro Paprec – eine Regatta, die nicht nur sportlich alles von den Navigatoren abverlangt, sondern auch technologische Extraklasse benötigt. So bleibt es spannend bis zum Schluss, denn bei diesem Rennen entscheidet nicht allein das Material über Sieg und Niederlage, sondern vor allem die Fähigkeiten der Segler und Seglerinnen.

Symbiose aus Technik & Können

Das neue Boot unter FAUN-Segel ist die Figaro Bénéteau 3 und ist eine echte Ingenieursleistung. Dieser Einrumpf-Segler, der speziell für die legendäre Figaro-Solitaire entworfen wurde, ist ein technisches Meisterwerk:

Länge: 10,89 m
Breite: 3,48 m
Tiefgang: 2,50 m
Segelfläche: 174 m²
Gewicht: 3.175 kg

Saisonfinale mit Lerneffekt

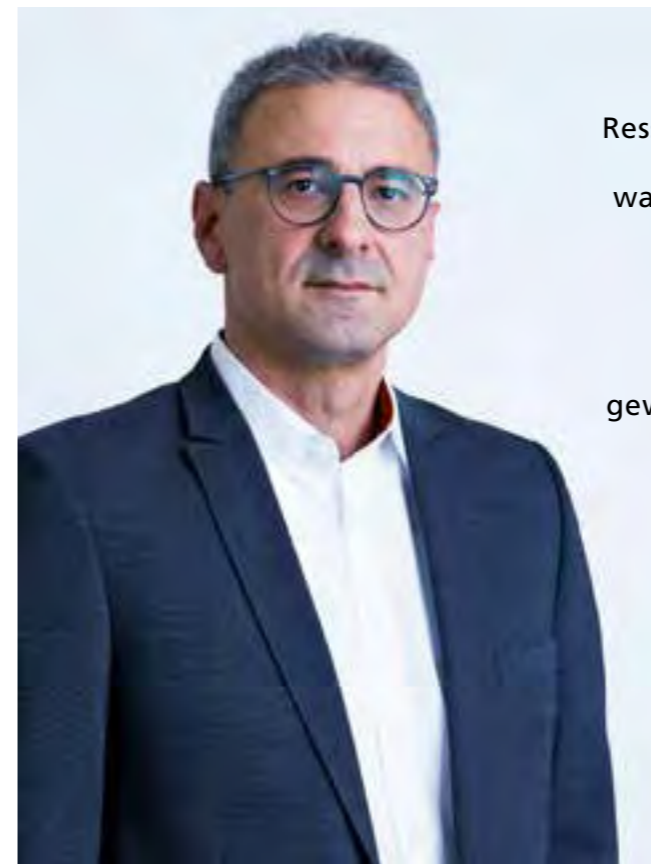
„Ich habe in dieser Saison so viel gelernt und bin jetzt deutlich stärker“, resümierte Adrien Simon nach der finalen Etappe. Trotz der Herausforderungen – vom Neulingsstatus bis hin zu technischen Problemen – hat er alle gesteckten Ziele für diese Saison erreicht. 2025 kann also kommen.

Warum Segelsport?

Die Kooperation zwischen Adrien Simon und FAUN Environnement ist mehr als Sponsoring. Es geht darum, eine Botschaft zu transportieren, betont Etienne Blaise, Geschäftsführer FAUN Environnement: „Wir müssen Verantwortung für unsere Umwelt übernehmen. Gemeinsam setzen wir uns dafür ein, auf die Verschmutzung der Meere aufmerksam zu machen und nachhaltige Lösungen voranzutreiben – sowohl an Land als auch auf See.“ Die Partnerschaft symbolisiert FAUNs Engagement für Innovation und ökologische Verantwortung, weit über die Entwicklung moderner Müllfahrzeuge hinaus. So bleiben beide auf Kurs - für eine nachhaltige und saubere Zukunft. ■

Abfallwirtschaft mit IQ – künstliche Intelligenz für smarte Entsorgung

AUTORIN: KRISTINA LERCH
REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Ressourcen schonen, Kreislaufwirtschaft vorantreiben und wachsende Müllmengen bewältigen. Die Abfallwirtschaft steht vor großen Herausforderungen. Gleichzeitig soll die Sicherheit von Müllwerkern und Öffentlichkeit gewährleistet sein sowie Bedienkomfort und Effizienz der Fahrzeuge stetig steigen. Dr.-Ing. Bojan Ferhadbegović erläutert im Interview, welchen Beitrag intelligente Kamerasysteme und Telemetrie dabei leisten können.

Dr.-Ing. Bojan Ferhadbegović
Leiter Entwicklung und Konstruktion bei ZÖLLER-KIPPER

Wofür und vor allem wie lässt sich KI in Abfallsammelfahrzeugen einsetzen?

Bei ZÖLLER-KIPPER verfolgen wir mit KI drei Hauptziele: Arbeitserleichterung für die Müllwerker, Effizienzsteigerung und vor allem eine erhöhte Sicherheit. Unsere Fahrzeuge sind groß und schwer und können für Müllwerker und Passanten – trotz vieler vorhandener Sicherheitssysteme – gefährlich werden. Deshalb entwickeln wir beständig immer neue und möglichst umfassende Sicherheitsmaßnahmen. KI-Kameras können helfen, Personen im Gefahrenbereich zu erkennen und die Maschine automatisch zu stoppen.

Welche Herausforderungen gibt es dabei?

Die größte Herausforderung ist die Datenqualität. Je nach Lichtverhältnissen oder Verschmutzungen kann die Kameratechnologie an ihre Grenzen stoßen. Deshalb setzen wir sie momentan nur unterstützend ein, als Ergänzung zu bestehenden Sicherheitssystemen.

Welche Vorteile bieten Kamerasysteme in Sachen Komfort und Effizienz?

Wir arbeiten an Systemen, die automatisch die Art der Müllbehälter erkennen und jeweils den Betriebsmodus des Fahrzeugs anpassen. Das beschleunigt den Entleerungsprozess und erhöht den Komfort für die Müllwerker. Die Systeme können auch erkennen, ob Behälter voll oder leer sind, was ebenfalls zur Optimierung der Abläufe beiträgt.

Neben den Kameras setzt ZÖLLER-KIPPER auch auf Telemetrie. Was bedeutet das?

Telemetrie ist eines unserer Zukunftsthemen. Wir arbeiten daran, Fahrzeugdaten wie beispielsweise Fahrzeugauslastung, Energieverbrauch und Materialbeanspruchung kontinuierlich zu erfassen und durch intelligente Auswertung die Maschinenkosten für den Kunden zu reduzieren. Mögliche Störungen können frühzeitig erkannt und Ursachen sowie mögliche Reparaturschritte identifiziert werden. So können Ausfallzeiten minimiert und Wartungen besser geplant werden.

Was erhoffen Sie sich langfristig von der Telemetrie?

Wir möchten unseren Kunden eine klare und intuitive Auswertung der Fahrzeugdaten bieten, die sie nutzen können, um weiteres Effizienzpotenzial zu erkennen und die Flotte optimal einzusetzen. Wir möchten dabei konkrete Handlungsempfehlungen geben, um Kosten zu senken und die Einsatzbereitschaft der Fahrzeuge zu maximieren.

Wie sehen Sie den Einsatz von KI in der Zukunft?

Die Potenziale sind enorm, aber es wird noch einige Jahre dauern, bis diese neuen Technologien vollständig ausgereift und etabliert sind. Klar ist auf jeden Fall, dass die Abfallentsorgung durch KI sicherer und effizienter in die Kreislaufwirtschaft transformiert werden kann. ■

AUTORIN: SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE



Zehn Uhr morgens in Bischoffshofen: Die Teamleiter bei der Projektübergabe v.l.n.r. Florian Kronthaler, Lukas Herman, Werner Wurzer Junior, Daniel Ly

Der Traum fast jeden Managers: Das Alltagsgeschäft läuft fast von ganz allein. Bei STUMMER funktioniert das tatsächlich. Mit der Erweiterung des Werksgeländes 2019 hat das Unternehmen seine Organisationsstruktur einmal komplett neu aufgestellt – mit Übergabe-Management, viel Eigenverantwortung in den Teams und einem ausgeklügelten Bonussystem. Und damit ein Modell geschaffen, das gruppenweit Interesse weckt.

Exportsch Nahtstell Managem

lager en- ent

10

10

Jeden Vormittag punkt zehn Uhr ist bei STUMMER für zehn Minuten Übergabezeit. Dann treffen sich die Sprecher der einzelnen Teams und sorgen für reibungslosen Workflow. Beispielsweise übergibt das Auftragsmanagement neue Aufträge an die Produktion. Auch wenn alle Unterlagen auch digital weitergereicht werden, ist dieses persönliche Treffen wichtig. Die Idee: Jeder Teamsprecher prüft seine neuen Aufträge gründlich, fehlende Angaben werden sofort moniert und anschließend natürlich behoben. So werden Reibungsverluste minimiert. „Bedürfnisse des Kunden etwa müssen bis ins Detail geklärt sein“, so STUMMER Geschäftsführer Johann Streif. „Früher wurde dann oft gesagt, ‚ach, Sonderwünsche klären wir bei der Rohbauabnahme‘. Dann wird noch Sonderzubehör benötigt, angebaut und der Liefertermin verschiebt sich nach hinten. Mit dem neuen Workflow können Lieferzeiten verbindlich eingehalten und Kapazitäten besser geplant werden.“

Verantwortung liegt beim Team

Früher war das STUMMER-Management auch im Tagesgeschäft involviert. Heute ist das Ziel: 90 Prozent aller Aufträge laufen ohne Rückfragen und fehlerfrei durchs Unternehmen. Damit das gelingt, ist das sogenannte Nahtstellen-Management mit einem ausgeklügelten Bonussystem verknüpft. Fehlen bei der Übergabe der Aufträge Angaben, gibt's Punktabzug. An jeder Nahtstelle wird monatlich die Performance gemessen und ausgewertet, wo es „hakt“. Für alle Arbeiten gelten fixe Durchlaufplanungszeiten,

beruhend auf 38,5 Stunden pro Woche und Person. Jedes Team kann selbst entscheiden, wie es seine Mann- und Zeit-Ressourcen einsetzt und wann es einen Auftrag abarbeitet. Ist das Team schneller als die Zeitvorgabe, wird die Ersparnis im Verhältnis 70 zu 30 zwischen Team und Unternehmen geteilt. Obendrauf gibt es weitere Leistungsanreize, die sowohl mehr Know-how ins Team tragen, als es auch als solches zusammenschweißen sollen. Das sogenannte Qualifikationsraster.

15. Monatsgehalt in Form von Prämien

Jeder Mitarbeiter startet mit einer bestimmten Anzahl an Basispunkten, diese bestimmen das monatliche Gehalt. Für absolvierte Weiterbildungen, zum Beispiel einen Kurs für das Arbeiten an Hochvolteinheiten, welche beim E-Chassis zum Einsatz kommen, werden sie erhöht. „Bei uns heißt es nicht mehr: ‚Chef ich brauch mehr Geld‘, sondern ‚Chef, ich brauch ‚ne Fortbildung‘“, freut sich Johann Streif. Der Clou: Je höher qualifiziert ein Team ist und je besser es zusammenarbeitet, desto schneller ist es mit einem Auftrag fertig. Und hier kommt die Leistungsprämie ins Spiel: Unterschreitet das Team die Zeitvorgaben um 5, 10, oder 15 Prozent und macht dennoch keine Fehler, wird die Prämie auftragsbezogen ins Team ausgeschüttet. Das hat auch zur Folge, dass Wissen weitergegeben wird ans Kollektiv. Das Ziel: ein 15. Monatsgehalt in Form von Prämien. Die STUMMER-Belegschaft ist knapp davor. ■

ONE OF US



„Immer noch ein bisschen besser werden und über mich selbst hinauswachsen – das treibt mich an“, sagt **Aldona Sulek von ZOELLER TECH**. In Ihrer Freizeit läuft sie Ultramarathon und Anfang 2024 hat sie sich einen großen Traum erfüllt: die Besteigung des Mount Everest bis zum Basislager auf 5364 Metern. Warum? Weil er der höchste Berg der Erde ist. „Ich mag Herausforderungen! Und ich denke, nicht nur beim Ultralauf ist das Entscheidende dabei der Kopf. Trotz der zum Teil sehr schwierigen Bedingungen unterwegs, hat mich die Kraft des Himalayas überwältigt. Das Zusammensein mit der Natur, das Abgeschnittensein von der Welt rührte mich zu Tränen und hat mir wieder deutlich vor Augen geführt, dass wir unseren Planeten schützen müssen.“ Leider, so Aldona, sei auch der Everest inzwischen sehr kommerziell geworden. Mit allen Folgen: Man denke an die Berichte über den ganzen Müll ...

Bei ZOELLER TECH startete Aldona 2017 als Einkaufsspezialistin, seit September 2023 leitet sie die Abteilung. Wenn man so will, quasi ihr Beitrag für ein sauberes Morgen.

STUMMER Kranwagen Symbolfoto



Vereinigte Arabische Emirate: Sauberkeit im Superlativ

In den Vereinigten Arabischen Emiraten denkt man gerne groß. Das gilt auch in puncto Sauberkeit und Entsorgung. Mit der größten Müllverbrennungsanlage und der Auszeichnung als „sauberste Stadt“, ist Dubai gleich doppelt Weltspitze. Und auch wenn es um Spezialfahrzeuge geht, setzen die Emirate auf Marktführer und sauberen Service.

Keine Kippen, keine rumfliegenden Papierfetzen oder Verpackungsmüll – in den Arabischen Emiraten ist es geradezu peinlich sauber. Bereits mehrfach stand Dubai als „Sauberste Stadt der Welt“ an der Spitze des Global Power City Index (GPCI) der Mori Memorial Foundation, einer von Tokios führendem Stadtentwickler Mori Building gegründeten Forschungseinrichtung.

**AUTORIN: SABINE KÄMPER
REDAKTION ZOELLER GRUPPE**

Nachhaltigkeit und Recycling allerdings standen lange Zeit nicht auf der Agenda der Stadt. Doch mit der „Dubai Integrated Waste Management Strategy 2021-2041“ und Inbetriebnahme der Warsan-Abfallverbrennungsanlage im März 2024 macht sich die Stadt auf, eine der nachhaltigsten der Welt zu werden. Die Anlage soll jährlich 2 Millionen Tonnen Müll zur Stromerzeugung nutzen und diese Menge ausreichen, um etwa 135.000 Haushalte zu versorgen.

inzwischen haben wir Mitbewerber vom lokalen Markt und aus Indien.“ Bei den normalen Fahrzeugen hat sich STUMMER deshalb komplett aus dem Markt zurückgezogen. Nicht aber, wenn es um Spezialfahrzeuge geht, etwa Waschwagen, Waschkombi oder Kranwagen. Johann Streif: „Zwischenzeitlich haben sie versucht, die Fahrzeuge ebenfalls auf dem lokalen Markt nachbauen zu lassen. Das hat aber offenbar nicht so gut funktioniert.“

Kaum kommunale Entsorger

Lediglich Dubai fährt als Kommune selbst, ansonsten liegt in den Emiraten die Entsorgung fast komplett in privater Hand. „Die Tender werden alle fünf Jahre neu ausgeschrieben“, erklärt STUMMER Geschäftsführer Johann Streif. „Da lohnt es sich für Unternehmer oft nicht, in Qualität zu investieren. 2013 bis 2019 haben wir rund 100 Fahrzeuge in die Emirate geliefert,

Gerade hat STUMMER sechs Waschfahrzeuge MBR IV an die Stadtverwaltung Dubai geliefert, MBR auf Astra Fahrgestell, der wäscht Großbehälter von 2,5 bis 4,5 Kubikmetern. In heißen Ländern ist Waschen Pflicht. Und Dubai ist besonders strikt: die Wagen werden täglich, Tonnen und Container mindestens einmal wöchentlich gewaschen. Außerdem reisen noch zwei Kranfahrzeuge für ADNOC mit, die Abu Dhabi National Oil Company. Das Unternehmen betreibt rund 500 Tankstellen, auf deren Gelände Abfallcontainer aufgestellt sind. Vor gut zwei Jahren wurde testweise ein Fahrzeug mit Dachkran und Schwenktrichter geordert, für Unterflur- und Iglucontainer. Nun wird das Versuchsprogramm erweitert. Bei positivem Ergebnis sollen alle Tankstellen flächendeckend mit demselben System ausgestattet und entsprechend dann auch die Entsorgungsfahrzeuge genutzt werden. ■



AUTORIN: ISABELLE CUROT
REDAKTION ZOELLER GRUPPE

Vermietung und Secondhand – ein Geschäft mit Zukunft

Eine neue Tochtergesellschaft von SEMAT in Frankreich widmet sich seit Ende 2023 ausschließlich dem Geschäft mit Miet- und Gebrauchtfahrzeugen. Hervorgegangen ist LOCCA aus einem Merger von AMV und BOM Services und verspricht ein Gewinn für alle Beteiligten zu werden.



Ludovic Ardouin, CEO von LOCCA und Head of Sales von SEMAT fährt sozusagen mal Probe ...



Ein bisschen ist es wie mit der sprichwörtlichen „Katze im Sack“, die keiner gerne kauft. Nur eben ins Positive gewendet: Ob es darum geht, eine neue Technologie auszuprobieren, etwa alternative Antriebe oder neue Lifteroptionen oder eine neue Sammelmethode zu testen, wie den Seitenlader oder ein Kranfahrzeug – was man gut kennt und schätzt, möchte man dann auch weiternutzen. Das ist aber nur einer der Vorteile bei Geschäften mit Vermietung und mit „Gebrauchten“: Für die Kunden bedeutet es auch immer mehr operative Flexibilität (kurz-, mittel- oder langfristig) sowie die Möglichkeit, auf zusätzlichen Bedarf schnell mit „schlüsselfertigen“ Fahrzeugen reagieren zu können und dabei dennoch den Cashflow zu erhalten.

„Unser Ziel ist es, möglichst nah am Markt zu sein und unseren Kunden den Zugang zum gesamten SEMAT-Sortiment in dem für sie am besten geeigneten Format zu ermöglichen“, erklärt Ludovic Ardouin, CEO von LOCCA und Head of Sales von SEMAT.

Nähe zum Kunden und große Auswahl

Momentan ist die Nachfrage in den Sommermonaten noch am größten. In manchen Städten kann sich die Population durch den Tourismus verzehnfachen – verglichen mit der Bevölkerungszahl in den Wintermonaten. Dennoch verzeichnet LOCCA eine stetig steigende Nachfrage der Kunden auch nach

Erwerbsoptionen in der Sparte „Verkauf/Leasing/ Gebraucht“. „LOCCA verfügt derzeit über eine Flotte von 300 Fahrzeugen im Alter von 0 bis 3 Jahren, sodass wir aktuelle Gebrauchtfahrzeuge anbieten können, die von unserem Netzwerk gewartet und oder bei Bedarf überholt werden“, so Ludovic Ardouin.

Dabei stützt sich LOCCA auf „SEMAT Production“ (mit einer Produktion von 80 Stück pro Jahr) sowie auf „SEMAT Service“ mit neun Standorten im ganzen Land. Das heißt auch: Kurze Wege und eine beruhigende Nähe, die von den Kunden sehr geschätzt wird.

Für einen Rundum-Kundenservice wird in Kürze auch die neue Webseite www.locca.fr zur Verfügung stehen. Sie wird es den Kunden ermöglichen, in Echtzeit auf Fahrzeuge zuzugreifen, die zur Miete oder zum gebrauchten Verkauf verfügbar sind, Online-Buchungsanfragen zu stellen sowie auch ihre Wagen und die zugehörigen Daten, etwa Kilometerstand Betriebsstunden oder die nächste Wartung, zu verfolgen. Ziel ist es aber auch, alle Aktivitäten zu bündeln, die Betriebskosten zu optimieren und vor allem eine hohe Verfügbarkeit zu bieten, um eine Win-Win-Situation für alle Beteiligten zu schaffen. Inzwischen mache der Mietmarkt mehr als 15 Prozent der Neuzulassungen in Frankreich aus, so SEMAT, und hat eine vielversprechende Zukunft vor sich. ■



Frohe Weihnachten

und einen guten

Start ins neue Jahr!



LORES REZEPTEBUCH

Oh, wie gut das duftet...
Unser Vorschlag für Weihnachtsdonuts
und Engelsaugen von Lore Kirchhoff.
www.lores-rezepte.de