

BREMSPUNKT



Original-Remanufacturing bei Knorr-Bremse

Technik:

Sicherheit hoch drei

Produkt- und Servicebulletins von Knorr-Bremse

Kundenporträt Spedition Kötterl:

Immer einen Zug voraus

KNORR-BREMSE





Über die Auszeichnung „Beste Marke“ zum sechsten Mal in Folge freut sich Klaus Deller, Mitglied des Vorstands der Knorr-Bremse AG, hier mit Moderatorin Birte Karalus.

Das halbe Dutzend voll

Bereits zum sechsten Mal in Folge war Knorr-Bremse bei der Leserwahl zur „Besten Marke“ in der Kategorie Bremsen erfolgreich und verteidigte damit erneut den Spitzenplatz.

Einmal jährlich ruft der ETM Verlag gemeinsam mit der Sachverständigenorganisation DEKRA die Leser der Fachzeitschriften *trans aktuell*, *lastauto omnibus* und *FERNFAHRER* auf, die besten Nutzfahrzeuge und Marken der Branche zu wählen. Mehr als 8.000 Nutzfahrzeugprofis folgten der

Aufforderung und gaben ihre Bewertung ab. Die Produkte von Knorr-Bremse überzeugten die Leser einmal mehr und so konnte der Münchner Hersteller bei der Markenwahl in der Kategorie „Bremsen“ bereits zum sechsten Mal in Folge die meisten Stimmen auf sich vereinen.



„Über so viele Jahre kontinuierlich als beste Marke prämiert zu werden macht uns als Unternehmen stolz“, sagte Klaus Deller, Vorstandsmittglied der Knorr-Bremse AG und verantwortlich für den Bereich Systeme für Nutzfahrzeuge. Deller hatte die Auszeichnung, die

als bewährtes Qualitätssiegel in der Branche gilt, Ende Mai in Stuttgart vor zahlreichen Vertretern aller Sparten aus der Nutzfahrzeugindustrie entgegengenommen.

„Es spornt uns zugleich an, unser Wissen

und unsere Erfahrungen weiter in innovativen und wettbewerbsfähigen Systemlösungen und Serviceleistungen umzusetzen, die Maßstäbe am Markt setzen und für mehr Sicherheit der Menschen im Straßenverkehr sorgen“, ergänzte Deller. Zugleich bedankte er sich für die Auszeichnung und vor allem für das entgegengebrachte Vertrauen der Leser, die Fachleute aus der Praxis seien, die täglich mit den Fahrzeugen, Produkten und Dienstleistungen zu tun hätten.

VDA-Arbeitskreis zu Gast

Zweimal jährlich trifft sich der Arbeitskreis Nutzfahrzeugprognose Europa des Verbandes der Automobilindustrie e. V. zum Austausch. Die Teilnehmer sind Hersteller und Zulieferer aus der Nutzfahrzeugindustrie, die in Zusammenarbeit mit der Marktforschungsfirma Analyse & Prognose GmbH Konjunktur- und Langfristprognosen für den Absatz und die Produktion von Lkw erarbeiten. Im Wechsel finden diese Sitzungen in der Geschäftsstelle des VDA in Berlin und bei einem der Mitglieder des Arbeitskreises statt. So richtete die jüngste Tagung Anfang Mai Knorr-Bremse in München aus.

In ihrer zweiteiligen „Lkw-Studie Europa“ prognostizierten die Marktforscher bei der Vorstel-

lung im Knorr-Bremse Forum für das laufende Jahr ein Produktionsvolumen von 403.000 Lkw über sechs Tonnen in Westeuropa. Die anschließende Diskussion der Teilnehmer der Mitgliedsunternehmen mit Vertretern des VDA und des Marktforschungsinstituts bestätigte insofern das Ergebnis der Studie, als die anwesenden Firmen bei ihren Umsatzplanungen nach augenblicklichem konjunkturellem Stand sogar mit einem etwas höheren Produktionsvolumen für 2011 rechnen.

Ein von Knorr-Bremse gestaltetes Rahmenprogramm lockerte die ansonsten konzentrierte Arbeitsatmosphäre auf und bot den 21 Teilnehmern Gelegenheit, sich auch über andere aktuelle



Die Teilnehmer des Arbeitskreises im Knorr-Bremse Forum.

Branchenthemen auszutauschen. Neben einer Fahrvorführung zum Pneumatic Booster System (PBS) stand auch eine Besichtigung des Großprüfstands für Güterzüge des Unternehmensbereichs Systeme für Schienenfahrzeuge von Knorr-Bremse auf der Agenda.

Liebe Leserin, lieber Leser,

In Zeiten knapper Rohstoffe und des Klimawandels sind Unternehmen zum verantwortungsvollen Umgang mit Energieressourcen angehalten. Vor diesem Hintergrund hat Knorr-Bremse die Initiative „ECCO₂“ gestartet, mit der wir bis zum Jahr 2020 die Energieeffizienz um 20 Prozent steigern und zugleich die CO₂-Emissionen um 20 Prozent senken wollen. Hierfür stellen wir nicht nur unsere Standorte und unsere Lieferanten auf den Prüfstand, sondern überdenken auch immer wieder aufs Neue unsere Produktionsprozesse, um mit neuen Verfahren neue Maßstäbe zu setzen. Selbstverständlich ohne Einbußen bei der Qualität unserer Produkte.

So ist auch die Wiederverwertung gebrauchter Teile – das Remanufacturing – ein Schritt in diese Richtung. Seit Juli läuft die serienmäßige Aufarbeitung des mechatronischen Moduls Elektronische Luftaufbereitung (Electronic Air Control EAC1). Zurückgeführte Altteile des EAC1 werden in Bristol zerlegt, gereinigt, geprüft und bearbeitet. Dann werden die wiederverwendbaren Komponenten zur serienmäßigen Montage nach Aldersbach geliefert. Damit betreten wir technisch Neuland bei der Aufarbeitung. Gleichmaßen ergeben sich für Sie als Kunden erweiterte Serviceoptionen. Was es hierfür im Vorfeld zu beachten galt, welche Voraussetzungen geschaffen werden mussten und wie Sie von dieser Maßnahme profitieren, erfahren Sie in der Titelgeschichte.

Mit regelmäßigen Produkt- und Servicebulletins informiert Sie unser Nachmarktbereich über neue Entwicklungen, Produktoptimierungen oder auch über Änderungen bei Ersatzteilnummern. Welcher Dokumenttyp sich dabei an welche Zielgruppe richtet und welche Bulletins aktuell auf unserem Server zum Download für Sie bereitstehen, lesen Sie im Technikteil.

Zudem erhalten Sie Einblick in die Funktionsweise und die Vorteile von Reifendrucküberwachung, Rampen-anfahrhilfe und blinkendem, drittem Bremslicht. Alle drei dieser bei Knorr-Bremse erhältlichen Sicherheitsfunktionen besitzt der neue Willig-Tanklastzug der Spedition Kötterl. Das Gründungsmitglied der TRANSFOR-Gruppe nimmt Sicherheitsfragen sehr ernst und Firmeninhaber Franz Kötterl investiert stets in die neueste Sicherheitstechnik. Im Kundenporträt stellen wir Ihnen die preisgekrönte Spedition, die auch für Knorr-Bremse unterwegs ist, näher vor.

Bei der Lektüre der aktuellen Ausgabe wünsche ich Ihnen nun viel Vergnügen.

Ihr
Ansgar Fries

Ansgar Fries



Ansgar Fries, Mitglied der
Geschäftsführung Knorr-Bremse
Systeme für Nutzfahrzeuge GmbH

Inhalt

News – Wahl zur „Besten Marke“, VDA-Arbeitskreis	2
Editorial	3
News – Jubiläen, Messen, Zusammenarbeit, Engagement	4
Original-Remanufacturing bei Knorr-Bremse	8
Neueste Sicherheitsfunktionen – Sicherheit hoch drei	12
Produkt- und Servicebulletins	13
Kundenporträt Spedition Kötterl	14
B2Run Firmenlauf München	Ausklapper
Tag der offenen Tür bei Knorr-Bremse	Ausklapper

Impressum

Herausgeber:

Knorr-Bremse
Systeme für Nutzfahrzeuge
GmbH, Moosacher Straße 80,
D-80809 München.
www.knorr-bremseCVS.com

Konzeption und Realisierung:

ETMservices, Paul Göttl &
KB MEDIA GmbH, Marketing und
Werbung, München

Mitarbeiter dieser Ausgabe:

Christine Amft, Stephan Brummet, Petra Dietrich, Matthias Gaul, Darcy Gillespie, Christoph Günter, Horst Hacker, Brigitte Hoppe,

Frank Jörger, Fritz Messerli,
Alexander Wagner

Fotos: Karl-Heinz Augustin,
Stephan Brummet, Fliegl,
Thomas Küppers, Knorr-Bremse,
Scania, Spedition Kötterl

Grafik: Simone Strobel

Verlag: ETM Verlag

Handwerkstraße 15
D-70565 Stuttgart
www.etmservices.de
© by ETMservices 2011

Kontakt zur Redaktion:

bremspunkt@knorr-bremse.com



30 Jahre ABS im Nutzfahrzeug

Die Wegbereiter und -begleiter des ABS (v. l. n. r.): Adnan Mustapha, Dr. Falk Hecker, Dr. Herbert Schramm, Walter Broch, Hermann Goebels, Ansgar Fries und Dr. Eduard Gerum beim gemeinsamen Austausch anlässlich des Jubiläums Anfang Juli.

Was 1968 mit der Suche nach einem wegweisenden Konzept begann, ist heute eines der erfolgreichsten Systeme im Nutzfahrzeugbereich überhaupt: das Anti-Blockier-System. Durch die Fahrzeug-Typenvielfalt, unterschiedliche Bremssysteme, extreme Beladungsänderungen und nicht zuletzt auch durch die komplexeren Einbaubedingungen bei Nutzfahrzeugen sollten jedoch noch weitere 13 Jahre vergehen, bis

Knorr-Bremse ab 1981 mit seinem damaligen Kooperationspartner, der Robert Bosch GmbH, in die Serienfertigung ging.

In den vergangenen 30 Jahren hat Knorr-Bremse das System stetig weiterentwickelt und um neue Funktionen ergänzt. So regelt heute eine Antriebsschlupfregelung bei durchdrehenden Rädern den Motor zurück, um optimale Traktion zu erreichen. Das Elektronische Stabilitätspro-

gramm (ESP) stabilisiert selbst Nutzfahrzeuge mit Anhängern in kritischen Situationen. Werden Bremssystem und Radarsensor kombiniert, sind weitere Funktionen möglich: So kann ein Fahrzeug sogar selbstständig den Abstand zum Vordermann halten und Auffahrunfällen entgegenwirken. „30 Jahre ABS“ ist Grund für Knorr-Bremse zu feiern, wovon in der nächsten Bremspunkt-Ausgabe zu lesen sein wird.

Treffen in Polen

Vom 20. bis 21. Mai trafen sich im Gołębiewski Hotel in Mikołajki rund 80 Mitarbeiter der aktuell 45 Knorr-Bremse Service Center in Polen. Auf der Tagesordnung des Meetings standen sowohl ein Rückblick auf fünf Jahre Knorr-Bremse in Polen als auch die Vorstellung neuer Produkte des Münchner Herstellers. Einen großen Teil nahm dann auch das Thema „Produkt- und Serviceverantwortung“ ein. In seiner Präsentation verdeutlichte ein Versicherungsexperte den Mitarbeitern der Service Center die Wichtigkeit, die Herkunft von Ersatzteilen genau zu kennen, und die Klarheit bei der ausschließlichen Verwendung von Originalersatzteilen.



Leidenschaftlich

Am 10.09. feierte der Nutzfahrzeughersteller Fliegl 20 Jahre Leidenschaft für Trailer mit einem Tag der offenen Tür im Werk II in Triptis (Thüringen). Fliegl baut Nutzfahrzeuge nach Gesichtspunkten der Sicherheit, Wirtschaftlichkeit und Flexibilität. Das Unternehmen ist europaweit erfolgreich, liefert Großserien ebenso wie spezielle Transportlösungen nach individuellen Kundenvorgaben – schnell und zuverlässig, u.a.

Gardinarsattel, Containerchassis, Kippsattel, Tieflader, Schubbodenaufleger, Tandemanhänger, Pritschen usw. Von Knorr-Bremse bezieht die Firma Fliegl EBS-Bremsanlagen für Anhängerfahrzeuge. In diesem Jahr konnten Fliegl und Knorr-Bremse ihre Zusammenarbeit intensivieren. Firma Fliegl hat sich für den Einsatz des Knorr-Bremse Premium EBS-Modulators der neuen Generation G 2.1 entschieden.

Erfolgreiche Trost-Schau

Im April beteiligte sich Knorr-Bremse Systeme für Nutzfahrzeuge an der 14. Trost-Schau in Stuttgart.

Auf die Landesmesse Stuttgart hatte am 9. und 10. April das Teilegroßhandelsunternehmen Trost Auto Service Technik SE zur 14. Hausmesse geladen. Über 250 Anbieter von Pkw- und Nfz-Teilen, Werkzeugen und Werkstattausrüstung waren der Einladung zur Trost-Schau 2011 gefolgt und präsentierten den 23.500 Besuchern ihre Produkte.

Auch Knorr-Bremse war vor Ort und schlug seinen modernen, eigens für diese Zwecke neu konzipierten Wandmessestand in Halle 1 auf. Flexibel auf die vorgefundenen Standortbedingungen anpassbar, boten die rund 30 m² Ausstellungsfläche den geeigneten Rahmen, um Produkte wie den Kupplungskompressor oder die neueste SN-Scheibenbremsvariante in Szene zu setzen. Die fünfköpfige Messecrew unter Leitung von Andreas Rieck konnte zahlreiche Kunden am Stand begrüßen und informierte die interessierten Fachbesucher kompetent über das Produktportfolio des Münchner Bremsenherstellers. Zu diesem Zweck standen den Knorr-Bremse Mitarbeitern auch drei Informations-Center zur Verfügung, die den direkten Zugriff auf die Knorr-Bremse Online-Plattform sowie auch auf eindrucksvolle Funktionssimulationen erlaubten.



Zahlreiche Messebesucher umlagerten den modernen Messestand von Knorr-Bremse auf der Trost-Schau, um sich über die neuesten Produkte zu informieren.

Chill-out unterm Halbmond

Mehr als 36.000 Fachbesucher aus aller Welt fanden sich vom 7. bis 10. April am Bosphorus ein, um sich auf der Automechanika Istanbul, der größten Automobilausstellung im Nahen Osten, über die aktuellen Entwicklungen im Bereich Zubehör, Ersatzteile und Werkstattausrüstung zu informieren und auszutauschen. Die Knorr-Bremse Niederlassung Istanbul nahm die internationale Leitmesse zum An-

lass, um im Rahmen des Independent Aftermarket (IAM)-Treffens am 9. April mehr als 100 Gäste zum Chill-out ins elegante Kalyon Hotel einzuladen. Ein eigens aus München angereistes Expertenteam um Initiator Alexander Wagner, Bereichsleiter Sales & Marketing Aftermarket & Special OE bei Knorr-Bremse, war vor Ort. Zusammen mit der lokalen Mannschaft wurden die Vertreter von Service Cen-

tern und der lokalen IAM-Handelspartner in entspannter Atmosphäre über die Wichtigkeit des Einsatzes von Originalersatzteilen aufgeklärt. Darüber hinaus erfuhren die Gäste bei kulinarischen Köstlichkeiten Interessantes über das Unternehmen Knorr-Bremse, die neuesten Entwicklungen des Münchner Bremsenherstellers sowie die Diagnoseplattform NEO System Diagnostics.

Truck'n'Trailer-Erlebnistage

Mit ersten Trailer-EBS-Einbauten in Anhängern für Abroll- und Absetzkipper begann 2004 die erfolgreiche Zusammenarbeit von Knorr-Bremse Systeme für Nutzfahrzeuge und dem Unternehmen Gergen-Jung, bekannt für Absetzkipper, Abrollkipper, An-

hänger und Sonderfahrzeugbau. Gerne folgte Knorr-Bremse daher der Einladung des Fahrzeugbauers am dritten Maiwochenende ins Werk Homburg/Saar zu den Truck'n'Trailer-Erlebnistagen, wo das Münchner Unternehmen seine Produkte zahlreichen Kunden, Freunden

des Hauses und Lieferanten des Gastgebers präsentierte.

Josef Kühner, Specialist Sales & Marketing Key Account Manager bei Knorr-Bremse, ließ es sich nicht nehmen, persönlich vor Ort den Messestand zu betreuen.



Zum Firmenjubiläum beschenkte sich die Fahrzeugbau Kempf GmbH mit großen und mit modernster Technik ausgestatteten neuen Hallenflächen.

Freudentag

Mit einer großen Hausmesse feierte die Fahrzeugbau Kempf GmbH am 11. Juni 2011 ihr 60-jähriges Bestehen sowie die Einweihung der Produktionshallen am neuen Firmensstandort in Bad Marienberg. Auf 20.000 m² Hallenfläche sollen rund 120 Facharbeiter 1.500 Fahrzeugaufbauten pro Jahr fertigen. Rechtzeitig zum Jubiläum lieferte Kempf das 25.000ste Fahrzeug aus – ausgerüstet mit einer Knorr-Bremse Trailer-EBS Anlage. Mit dem Einbau erster EBS-Musteranlagen begann 2002 die Zusammenarbeit beider Unternehmen. Heute verbaut Kempf Knorr-Bremse TEBS G2.1 Premium Bremsanlagen der neuesten Generation. Gerne unterstützte Knorr-Bremse die Firma an ihrem Freudentag und war mit einem Messestand als Aussteller vor Ort vertreten.

Ticker +++ Knorr-Bremse Polska SfN Sp. z o.o. feierte mit Trailer- und Folgemarktkunden im Osteseebad Sopot fünfjähriges Bestehen. Im Mittelpunkt standen neben dem Rückblick auch Themen wie die Kooperation in der Zukunft noch besser an die lokalen Marktgegebenheiten angepasst werden kann. +++ Seit nunmehr 85 Jahren bietet die Erich Kersting GmbH & Co. KG aus Kassel Service und Produkte rund um Personen- und Nutzfahrzeuge. Im Gründungsmonat September feierte das Unternehmen mit vielen Jubiläumsangeboten. Der Teilerhändler ist geprüfter und zertifizierter Handelspartner von Knorr-Bremse. +++

Servicepartner

Ende Mai verlegte der Nutzfahrzeughersteller Scania seinen bisherigen Münchner Stützpunkt und bezog neue, eigene Räumlichkeiten in Oberschleißheim. Auf dem 2.000 m² großen Betriebsgelände entstand eine moderne Werkstatt mit fünf Reparatur- und Servicebahnen sowie einer Prüfbahn. Da Knorr-Bremse und die Münchner Service-Werkstatt eine langjährige gute Zusammenarbeit verbindet, nahmen beide Partner die Gelegenheit des Umzugs war, den neuen Scania-Stützpunkt zum offiziellen Knorr-Bremse Servicepartner zu ernennen.



Am 28. Mai wurde der Neubau von Scania in Oberschleißheim feierlich eingeweiht.



Ernst Schuhmacher (links), Leiter Sales & Marketing Trailer bei Knorr-Bremse Systeme für Nutzfahrzeuge GmbH, und Jozef Stuglik, Präsident von Zaslav, besiegeln den neuen Vertrag mit einem Händedruck.

Vertrag verlängert

Seit seiner Gründung 1953 hat der polnische Trailerhersteller Zaslav über eine halbe Million Fahrzeuge auf den Markt gebracht. Hauptsächlich handelt es sich hierbei um Anhänger für den Agrarbereich, doch fertigen die über 300 Mitarbeiter heute auch Auflieger für den Fernverkehr sowie das Forst- und Baugewerbe. An den zwei Produktionsstandorten Andrychów und Zagórz setzt Zaslav vorwiegend auf das elektronische Anhängerbremsensystem von

Knorr-Bremse. Darüber hinaus verbaut Zaslav auch die Knorr-Bremse Scheibenbremse über die bekannten Achsenhersteller wie SAF, DC und andere.

Bereits Ende 2010 verlängerten beide Unternehmen den Liefervertrag über das Bremsensystem TEBS G2.1 für weitere zwei Jahre. Vertragsbestandteil ist auch die Lieferung von Bremssystemen für Anhänger des landwirtschaftlichen Bereichs sowie von Bremszylindern.

Autospende an DocStop

Zusätzlich zu seiner Fördermitgliedschaft unterstützte Knorr-Bremse den Verein „DocStop für Europäer e.V.“ im Juni 2011 mit der Spende eines VW Golf Variant. Der Verein hat es sich zur Aufgabe gemacht, für Lkw-Fahrer europaweit ein professionelles und unkompliziertes medizinisches Versorgungsnetz aufzubauen. Rainer Bernickel, stellvertretender Vorsitzender von DocStop, nahm das neue „DocMobil“-Fahrzeug in München entgegen und bedankte sich bei Knorr-Bremse für die großzügige Spende.

„Wenn wir uns für die Gesundheit der Fahrer und Fahrerinnen engagieren, dann leisten wir nicht nur einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung ihrer Arbeitsbedingungen, sondern sorgen zudem für eine erhöhte Verkehrssicherheit“, sagte Dr. Raimund Klinkner, Vorstandsvorsitzender der Knorr-Bremse AG. Dies sei dem Unternehmen Knorr-Bremse seit jeher ein großes Anliegen, weshalb man sich freue, diese sinnvolle und nützliche Initiative erneut unterstützen zu können, so Klinkner weiter.



Rainer Bernickel (Mitte), Vorstandsmitglied von DocStop, nimmt aus den Händen von Katja Lamberty, Corporate Social Responsibility bei Knorr-Bremse, und Rudolf Eder vom Knorr-Bremse Fuhrpark das neue „DocMobil“ entgegen.



Jochen Hahn ist Truck Master 2011.



Geschwindigkeit ist gefragt, um den Truck punktgenau zum Stehen zu bringen.

Erfolgreiche Eifeltage

Auf dem 26. Truck-Grand-Prix engagierte sich Knorr-Bremse gleich zweifach.

Zum Saison-Highlight der European Truck Racing Championship fanden sich vom 8. bis 10. Juli 2011 rund 212.000 Motorsportbegeisterte in der Eifel ein. Auf dem Nürburgring kämpften 23 Fahrer und eine Fahrerin beim 26. Truck-Grand-Prix um wichtige Punkte. So auch Jochen Hahn, einer der besten Truck-Rennfahrer Deutschlands. Er ging als Führender der Gesamtwertung an den Start und konnte mit einem Sieg und zwei guten Platzierungen seine Spitzenposition nach den Renntagen behaupten. Zudem gewann der Altensteiger die Wahl zum beliebtesten Fahrer des Nürburgrings sowie den Truck-Master-Titel 2011. Doch nicht nur auf seine treue Fangemeinde kann Jochen Hahn zählen, auch Knorr-Bremse unterstützt das Team Hahn Racing bereits in der zehnten Rennsaison. So fieberte Knorr-Bremse

als Partner des Truck Racers am Ring bei den Rennen ebenso mit wie anschließend beim Go & Stop Wettbewerb, den der Münchner Bremsenhersteller als Teil des Rahmenprogramms veranstaltete. Bei diesem Geschicklichkeitstest treten professionelle Fahrer wie Amateure gleichermaßen an. Je zwei Fahrer müssen auf der Start-Ziel-Geraden ihr Fahrzeug auf 400 Metern beschleunigen, um anschließend möglichst punktgenau zum Stillstand zu kommen.

Die Zuschauer der vollbesetzten Haupttribüne wie auch die Besucher der von Knorr-Bremse angemieteten Lounge über der Boxengasse hatten einen direkten Blick auf dieses spannende und unterhaltsame Vergnügen.



Original-Remanufacturing bei Knorr-Bremse

Remanufacturing, Aufarbeitung oder kurz „Reman“, ist in der gesamten Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie ein wichtiges Thema – nicht zuletzt durch die verstärkte Notwendigkeit der Reduzierung des Energie- und Ressourcenverbrauchs. Seit Jahren investiert Knorr-Bremse in die Entwicklung und Erprobung von Reman und entwickelt innovative Ansätze, um technisch komplexe Produkte und Module ohne Kompromiss hinsichtlich Funktionalität, Produktqualität, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit als Serviceoption anbieten zu können. Als Ergebnis der geleisteten Forschungsarbeit ist nun die Aufarbeitung der elektronischen Luftaufbereitung Electronic Air Control (EAC1) im Werk Aldersbach angelaufen.

In Aldersbach befindet sich das größte Produktionswerk von Knorr-Bremse. Das Produktportfolio des Münchner Unternehmens umfasst Scheibenbremsen, EBS-Systeme und die elektronische Luftaufbereitung für die Erstausrüstung und den Service in original Knorr-Bremse Qualität. Hier ist im Juli 2011 die Aufarbeitung der elektronischen Luftaufbereitung Electronic Air Control (EAC1) angelaufen. Für einen Laien ist die Reman-Aktivität trotz intensiven Studiums der Fertigungs- und Montageprozesse nicht zu erkennen, denn diese entspricht dem des neuen Erstausrüstungsprodukts. Hier wird sogleich der Kern der Aufarbeitungsphilosophie von Knorr-Bremse deutlich: Für die Montage der aufgearbeiteten Produkte nutzt Knorr-Bremse die vollautomatisierten Montagelinien der Erstausrüstung, die die technisch relevanten Parameter über den gesamten Prozess bis hin zur Endprüfung über-

wachen und dokumentieren. Alle verwendeten Komponenten müssen – unabhängig davon, ob es sich um neue oder wiederverwendete Teile handelt – die gleichen technischen Spezifikationen erfüllen.

Genau darin zeigt sich die ausschlaggebende Kompetenz, die ein Unternehmen aufweisen muss, um Original-Aufarbeitung zu betreiben und ein dem neuen Erstausrüstungsprodukt funktional und qualitativ entsprechend aufgearbeitetes Produkt herzustellen. Folgerichtig konzentrieren sich die Innovationsanstrengungen von Knorr-Bremse auch auf den Teil der Aufarbeitung, der sich mit der Bereitstellung der für den Montageprozess notwendigen Komponenten aus Altteilen – dem Reclaiming-Prozess – beschäftigt. Der Montageprozess selbst ist für das neue OE-Produkt hinsichtlich aller relevanten Merkmale wie Prozess- und Produktqualität und Wirtschaftlichkeit bereits durch die Serienproduktion gesichert.

Die Aufarbeitung gebrauchter Teile hat in den vergangenen Jahren ein echtes Revival erlebt. Das Verfahren selbst wird schon seit Jahrzehnten in verschiedensten Bereichen angewendet. Unabdingbare Voraussetzung für die Aufarbeitung ist die ausreichende Verfügbarkeit von Altteilen. Knorr-Bremse verfügt über ein etabliertes Core-Management-Programm, das den kontinuierlichen Rückfluss von Altteilen ermöglichen soll.

HÖCHSTE SICHERHEITS- UND QUALITÄTSSTANDARDS

Die zurückgeführten Altteile werden in einem ersten Schritt zerlegt, nach Wiederverwendbarkeit sortiert, einer Sichtkontrolle unterzogen und danach gereinigt. Jedes potenziell wiederverwendbare Einzelteil wird anschließend eingehend anhand der technischen Spezifikation geprüft und bei Bedarf neu bearbeitet. Generell ist dieser Prozessabschnitt, neben der eigentlichen Montage, sowohl entscheidend für die Produktfunktionalität und -qualität als auch für die Wirtschaftlichkeit eines aufgearbeiteten Produkts. Knorr-Bremse entwickelte spezielle Ansätze und Verfahren, die der technischen Komplexität von mechatronischen Modulen gerecht werden. Alle Erkenntnisse fließen parallel in die laufende Entwicklung zukünftiger Produkte.

Im nächsten Schritt werden diese wiederverwendbaren Komponenten der Montagelinie zugeführt. Auch hier gilt der oberste Grundsatz: Aufgearbeitete Produkte müssen dieselben Standards in puncto Funktionalität, Qualität und Sicherheit erfüllen wie das neue Original-Erstausrüstungsprodukt.

Für Wolfgang Krinner, Leiter des Center of Competence Luftaufbereitung bei Knorr-Bremse, dokumentiert sich darin auch das zentrale Leistungsversprechen gegenüber dem Kunden: „Durch unser Know-how als Originalteile-



VORTEILE VON EAC1 IM ÜBERBLICK

Optimierter Luftaufbereitungsprozess und reduzierter Kraftstoffverbrauch durch

- dynamische und energiesparende Druckreglersteuerung
- intelligente Regeneration
- Verteilung der Druckluft auf die Brems- und Nebenverbraucher abhängig vom aktuellen Fahrzustand
- Einsparung der Luftbehälter für Anhängersteuerung und Nebenverbraucher
- Gewichtsreduzierung im Gesamtsystem
- kompakte, durchflussoptimierte Bauform
- umfangreiche CAN- und Diagnoseschnittstellen
- Präventive Service-Fahrerinformationen



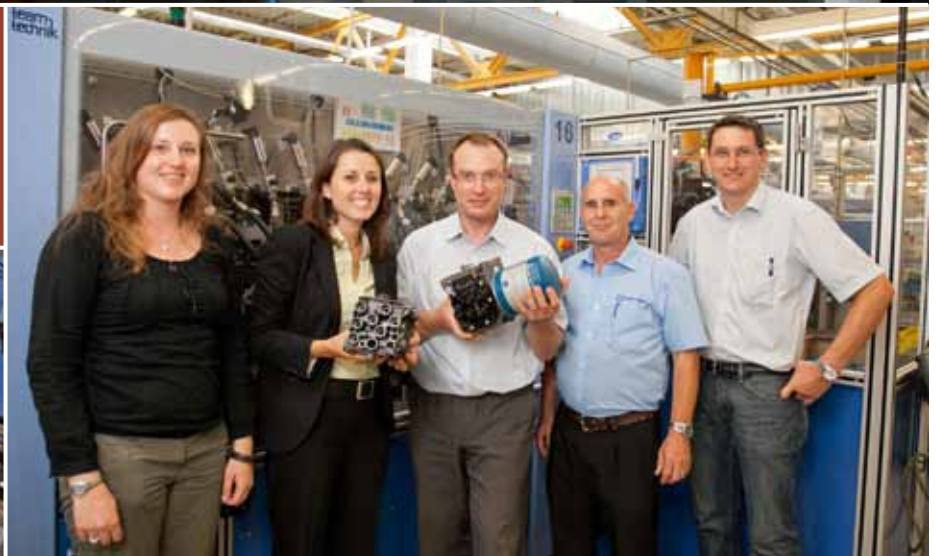
In der englischen Hafenstadt Bristol zerlegen, reinigen und bearbeiten Mitarbeiter von Knorr-Bremse die wiederverwendbaren Komponenten.

Lieferant garantieren wir dem Kunden bei unserer Reman-Variante dieselben hohen Sicherheits- und Qualitätsstandards, wie sie für die Herstellung neuer Produkte gelten.“ „Gleichzeitig unterstreichen wir damit unseren Anspruch, den Kunden im Folgemarkt als kompetenter Partner mit alternativen Serviceangeboten zur Seite zu stehen“, ergänzt Darcy Gillespie, Product Portfolio Manager Folgemarkt.

Als EAC1 im Jahr 2005 auf den Markt kam, wurde bei der Luftaufbereitung erstmals Elektronik in Verbindung mit Pneumatik eingesetzt, um die Aufbereitung, Sicherung und Verteilung der Luft in der Druckluftbremse zu steuern. Europaweit ist das System bis heute in über 250.000 Lkw verbaut. Dieser Trend hält aufgrund der Vorteile des EAC gegenüber einer konventionellen



Normaler Arbeitsablauf – „Business as usual“: An der Montagelinie im Werk Aldersbach ändert sich im Vergleich zur Neuproduktion nichts.



Die Kernmitglieder des Projektteams Reman EAC1 (v.l.n.r.): Nathalie Beck, Darcy Gillespie, Carl Kolbeck, Martin Watts und Stefan Wallner.

Luftaufbereitungsanlage unvermindert an. EAC spart durch die intelligente Regelung Treibstoff und mindert deutlich den CO₂-Ausstoß. Der im Juli 2011 gestarteten serienmäßigen Aufarbeitung der EAC1 gingen umfangreiche Machbarkeitsstudien voraus. Zunächst wurden sogenannte Fehlermöglichkeits- und Einflussanalysen, kurz FMEA, analog der Vorgehensweise bei Neuproduktentwicklungen durch-

geführt. Dazu klassifizierten Ingenieure das Produkt sowie alle seine Bauteile hinsichtlich deren Bedeutung für die zuverlässige Funktionsweise und Sicherheit, woraus sich Maßgaben für die möglichen wiederverwendbaren bzw. zwingend zu erneuernden Einzelteile ergaben. Ein Ersatz durch neue Komponenten ist immer dann notwendig, wenn es sich um ein Verschleißteil handelt oder wenn das betreffende

Teil für die Funktionssicherheit übergeordnete Bedeutung hat. Für die als wiederverwertbar klassifizierten Komponenten wurden effiziente Aufarbeitungstechniken hinsichtlich Demontage, Reinigung und Bearbeitung untersucht, erprobt und festgelegt. Dieser Prozess erfolgt heute in enger Abstimmung zwischen den zuständigen Entwicklungsabteilungen und dem europäischen Kompetenzteam Reclaiming.

Dieses Team aus Knorr-Bremse Experten am Standort Bristol beschäftigt sich mit der Entwicklung und Erprobung relevanter Konzepte und Trends. So zerlegen Mitarbeiter in Bristol für EAC1 derzeit alle europäischen Altteile, reinigen und bearbeiten sie. Danach stehen sie direkt für die Montage im Werk Aldersbach bereit.

Auch die Tatsache, dass die aufgearbeiteten Komponenten in Aldersbach auf denselben Montageeinrichtungen wie Original-Produkte für die Serienlieferung montiert werden, sorgt für ein hohes Maß an Wirtschaftlichkeit. So müssen sie denselben End-Of-Line-Qualitätstest bestehen. Der Kunde hat damit die absolute Sicherheit, ein Original-Produkt von Knorr-Bremse zu verwenden. Verbunden mit einer auf das Vorleben des Produkts angepassten Nutzungserwartung kann er im Vergleich zu einem neuen Originalersatzteil seine Servicekosten reduzieren. Ein Aspekt, der den Dienstleistungsgedanken von Knorr-Bremse unterstreicht, dem Kunden für sein spezifisches Fahrzeug entsprechend dem Lebenszyklus ein optimales Serviceangebot hinsichtlich Funktionalität, Qualität, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit zu bieten.

ÖKOLOGIE UND ÖKONOMIE PERFEKT VEREINT

Für die Umwelt ist das Reman-Verfahren ein großer Gewinn. „Remanufacturing sorgt für kräftige Einsparungen bei Material und Energie“, betont Franz-Josef Birkeneder, Leiter des Knorr-Bremse Werks in Aldersbach. Als Beispiel führt Birkeneder unter anderem den knapp fünf Kilogramm schweren Gussblock aus Aluminium an. Unterm Strich führt die Aufbereitung dazu, dass Knorr-Bremse im Vergleich zur Neuproduktion bis zu 15 Prozent weniger Ressourcen und Energie benötigt. Das passt bestens zur konzernweiten Energieeffizienz-Initiative. Unter dem Namen „ECCO“ (= Efficient Cut of CO₂) will Knorr-Bremse bis zum Jahr 2020 die Energieeffizienz um 20 Prozent steigern und zugleich die CO₂-Emissionen um 20 Prozent senken. In Zeiten von Rohstoffverknappung und Klimawandel trägt somit auch das Remanufacturing zu einem verantwortungsvollen Umgang mit den Ressourcen bei. Mit der wiederaufgearbeiteten EAC1 erfüllt Knorr-Bremse außerdem vorbildlich seine gesetzlich vorgeschriebene Nachlieferverpflichtung. „Wir reduzieren dadurch die bei elektronischen Komponenten ohnehin problematische langfristige Verfügbarkeit und Lagerhaltung von Originalersatzteilen“, erklärt Birkeneder. Matthias Gaul ■



INTERVIEW MIT ALEXANDER WAGNER

? Knorr-Bremse räumt der Aufarbeitung von mechatronischen Modulen innerhalb des Produkt- und Serviceportfolios große Bedeutung ein.

Warum konzentriert sich Knorr-Bremse gerade auf diesen technisch komplexen Bereich?

Als weltweit führendes Unternehmen auf den Gebieten konventioneller und elektronisch gesteuerter Luftaufbereitungs-Technologie sowie Original-Aufarbeitskompetenz von Nutzfahrzeug-Bremssystemen hat Knorr-Bremse bei der Entwicklung von Servicekonzepten für mechatronische Module nach Kundenlösungen hinsichtlich zeitwertgerechter Reparatur gesucht. Ziel dabei ist es, den Kunden die wirtschaftlich richtige Serviceoption – ganz auf seinen Bedarfsfall zugeschnitten – anzubieten. Gleichzeitig können wir mit diesem Ansatz einen wesentlichen Beitrag zur langfristigen Verfügbarkeit dieser Module leisten, da Bauteile dieser Produkte meist in einem frühen Stadium des Produktlebenszyklus endbevorratet werden müssen.

? Was unterscheidet das Original aufgearbeitete EAC1 von einem neuen Original-Erstausrüstungs-Produkt?

Hinsichtlich Qualität, Funktionalität und Design unterscheidet sich das aufgearbeitete mechatronische Modul in keiner Hinsicht von einem neuen Produkt. Für die Aufarbeitung werden ausschließlich die Original-Komponenten eingesetzt, die je nach Wiederverwendungseignung neu oder aufbereitet sind.

Nicht umsonst arbeiten bei uns dieselben Ingenieure mit ihrer Erstausrüstungserfahrung

„Hinsichtlich Qualität, Funktionalität und Design unterscheidet sich das aufgearbeitete mechatronische Modul in keiner Hinsicht von einem neuen Produkt.“

Alexander Wagner, Vice President Sales & Marketing Aftermarket, Knorr-Bremse.

auf der Basis derselben Entwicklungs- und Freigabeprozesse an den Original-Aufarbeitungsprodukten. Da wir sicherheitsrelevante Systeme für Fahrzeuge entwickeln und herstellen, können Sie sich sicher vorstellen, welchen Stellenwert Zuverlässigkeit und Qualität in unserem Unternehmen haben. Dieselbe Philosophie kommt dann auch in der Montage der Module zur Anwendung. Diese erfolgt durchgängig auf den Montagelinien für Neuprodukte und damit durchlaufen die Module exakt dieselben Prüfstandtests am Ende der Montagelinie. Das verstehen wir als Original-Aufarbeitung. Der Kunde entscheidet sich kompromisslos für eine zuverlässige Lösung.

? Sie legen die Betonung auf „Original“-Aufarbeitung? Sehen Sie einen Unterschied zu Aufarbeitung in Erstausrüstungsqualität?

Das ist durchaus ein großer Unterschied. Erstausrüstungsqualität bedeutet, dass das Unternehmen generell als Erstausrustungslieferant etabliert und somit die von diesem Bereich geltenden Qualitätsanforderungen für einen Produktbereich erfüllen kann, wengleich das Unternehmen nur Ausschnitte dieser Produktportfolios in der Erstausrüstung liefert. Original-Aufarbeitung kann nur der Entwickler und Hersteller des OE-Produktes leisten, denn nur er versteht das Design, die kritischen Toleranzen und die für Qualität und Sicherheit relevanten Dimensionen, die dann im Fertigungs- und Montageprozess die OE-Qualität des aufgearbeiteten Produktes uneingeschränkt nach Originalspezifikation überwachen und somit auch dem Kunden garantiert werden.



Sicherheit hoch drei

Der Willig-Tanklastzug der Firma Kötterl ist der erste seiner Art. Mit Reifendrucküberwachung, Rampenanfahrhilfe und dem intervallierenden LED-Bremslicht besitzt der Trailer die drei modernsten Sicherheitsfunktionen, die Knorr-Bremse derzeit führt.

Franz Kötterl geht in Sachen Sicherheit keine Kompromisse ein. Im Gegenteil: Der Eigentümer einer mittelständischen Spedition bei Ingolstadt setzt im Aufliegerbereich auf die neuesten Sicherheitssysteme. „Für unsere aktuelle Fahrzeuggeneration entschieden wir uns für die Knorr-Bremse Trailer-EBS-Premiumversion, mit der wir die Reifendrucküberwachung, eine Rampenanfahrhilfe und das inter-

vallierende LED-Bremslicht realisieren können“, erklärt der Fuhrunternehmer.

Besonders stolz ist die Spedition Kötterl (siehe auch Porträt Seite 14–15) auf das innovative System zur Reifendruck- und Temperaturüberwachung, dem Tire Pressure Monitoring System, kurz TPMS. Das drahtlose Sensoriksystem von Knorr-Bremse überwacht ständig den Druck und die Temperatur der Reifen am Auflieger.

Dazu wird ein batteriebetriebener Sensor auf einem rostfreien Spannband in das Felgenbett der Räder integriert. Der Sensor misst den Druck sowie die Temperatur im Reifeninnern und funkt die Daten zum Receiver. Der Receiver wertet die Daten aus und überträgt sie an die Trailer EBS. Die EBS wiederum übermittelt die Ergebnisse mittels CAN an das Zugfahrzeug und via TI CAN an das Trailer Informations Modul (TIM G2). So warnt das System den Fahrer von sich aus, wenn der Reifendruck unter ein bestimmtes Niveau fällt oder die Temperatur des Reifens über den parametrisierten Vorgabewert (z. B. 90° C) steigt.

Anders als ähnliche Systeme kann das von Knorr-Bremse entwickelte SmartTire-System auch schleichende Druckverluste frühzeitig erkennen und so größere Schäden am Reifen verhindern. TPMS trägt ferner zur Einsparung von Kraftstoff bei. Denn schon ein um zehn Prozent zu geringer Reifendruck hat einen Anstieg des Treibstoffverbrauchs um bis zu 1,5 Prozent zur Folge. Hinzu kommt, dass ein optimaler Druck



Der Kötterl-Tanklaster im neuen Allguth-Design: Neben modernster Fahrwerktechnik wurden hier drei innovative Sicherheitsfunktionen verbaut, die Knorr-Bremse in seinem Trailer-Programm zu bieten hat.

den Reifenverschleiß und damit die Flottenkosten reduziert.

Die innovative Rampenanfahrhilfe trägt ebenfalls dazu bei, die Sicherheit der Kötterl-Flotte weiter zu verbessern: Sie bestimmt über zwei im Heck des Trailers angebrachte Sensoren den aktuell verbleibenden Abstand zur Rampe oder einem Hindernis und zeigt diesen im Cockpit mit optischen und akustischen Signalen an. Erkennt die Anfahrhilfe, dass der Abstand zum entsprechenden Objekt nur noch einen Meter beträgt, bremst sie das Fahrzeug automatisch drei Sekunden lang. Danach löst sich die Bremse wieder und der Fahrer kann sich an die Rampe herantasten.

Damit nicht genug: Die Rampenanfahrhilfe erleichtert auch das Rückwärtsfahren. Denn sobald das System ein bewegliches Hindernis, beispielsweise einen Fußgänger, erkennt, bremst es das Fahrzeug ebenfalls für drei Sekunden.

Doch Franz Kötterl ging noch einen Schritt weiter und ließ zu guter Letzt seine neuen Tanklastzüge mit einem intervallierenden LED-Bremslichtsystem ausrüsten: Beim Auslösen einer Notbremsung wird das Rücklicht des Aufliegers zum Warnblinklicht. Dadurch verringert sich das Risiko eines Auffahrunfalls um die wohl alles entscheidenden Sekunden.

Stephan Brummet ■

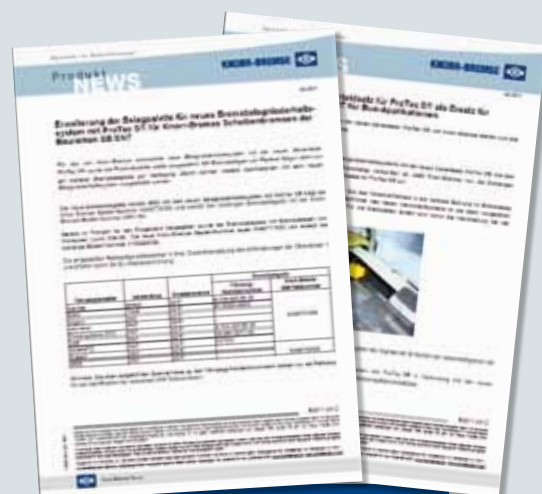
Produkt- und Servicebulletins von Knorr-Bremse

Regelmäßig informiert Knorr-Bremse seine Geschäftspartner und Kunden über Neuentwicklungen, Produktoptimierungen oder beispielsweise Änderungen bei Teilenummern. Hierzu veröffentlicht der Nachmarktbereich von Knorr-Bremse je nach Anlass verschiedene Dokumententypen:

- **Produkt News** wenden sich vorrangig an den Handel und informieren über Produktneuheiten
- **Customer News** berichten über allgemeine aktuelle Nachmarktthemen
- **Service News** richten sich an die Werkstätten und liefern praktische Informationen für den Servicefall
- detaillierte **Serviceanleitungen**, **Produktkataloge** und **Produktdatenblätter**

Aktuell sind in den vergangenen Wochen verschiedene News zu folgenden Themen erschienen:

- Erweiterung des Angebots für Bremsbelagsätze mit dem neuen Niederhaltesystem mit ProTec S[®] für Knorr-Bremse Scheibenbremsen der Baureihen SB/SN7
- Neuer Verschleißkontaktsatz für ProTec S[®] als Ersatz für K000806 und K000807 für Bus-Applikationen
- Wissenswertes zum Service von elektronischen Bremssystemen EBS 5 für Zugfahrzeug- und Busapplikationen



Alle Dokumente sind stets aktuell auf www.knorr-bremsecvs.com, der Website von Knorr-Bremse, unter Download & Services/Download Dokumentation abrufbar.



Immer einen Zug voraus

Als Gründungsmitglied der TRANSFOR Speditionsgesellschaft gehört Kötterl zu den namhaftesten Speditionen Europas. Um Risiken zu minimieren, investiert das Unternehmen immer in die neueste Sicherheitstechnik. Der Lohn sind hochkarätige Auszeichnungen und langjährige Kundenbeziehungen.

„Null Schäden, null Unfälle! Das ist unsere Firmenphilosophie“, erklärt Franz Kötterl. Der Mittelständler, der das gleichnamige Speditions- und Logistikunternehmen in zweiter Generation lenkt, weiß, wovon er spricht. „Es geht darum, Fehler zu vermeiden und Risiken zu senken. Denn Schadensfälle kosten nicht nur Zeit und Geld, sie schlagen sich immer auch in den Versicherungsprämien nieder.“ Deshalb investiert Kötterl ganz bewusst in die Anschaffung von Fahrzeugen der Premiumklasse. Für ihn ist es selbstverständlich, dass jedes Nutzfahrzeug – ein Tanklastzug ebenso wie ein Planen-Lkw – über Abstandsregel-Tempomat, EBS,

Rückfahrkameras, Rückfahrwarner und OTC (On-Truck-Computer) verfügt. Die Trailer sind nicht nur rundum mit LED-Lichtanlagen ausgestattet, sondern auch mit einer Sentinel-Rampenfahrhilfe in Verbindung mit dem elektronischen Bremssystem der neuesten Generation von Knorr-Bremse, dem TEBS G2.1.

Die Bedeutung des Themas Sicherheit schlägt sich bei Kötterl naturgemäß auch auf die Fahrer nieder. So muss jeder Bewerber eine dreijährige Fahrpraxis nachweisen und eine Fahrprobe bei einem renommierten Verkehrsinstitut bestehen. Damit nicht genug: Die Fahrer gehen alle zwei Jahre zu me-

dizinischen Vorsorgeuntersuchungen. „Die Kosten dafür übernehmen übrigens wir“, erzählt Kötterl. Auch das Thema Weiterbildung kommt nicht zu kurz. Neben den gesetzlich vorgeschriebenen Schulungsmodulen nach dem Berufskraftfahrer-Qualifikations-Gesetz finden pro Jahr bis zu 25 weitere Schulungen für die Fahrer statt. Das gute Betriebsklima führt dazu, dass die Firma Kötterl nicht nur 80 hoch motivierte und bestens ausgebildete Mitarbeiter hat, sondern auch, dass deren Betriebszugehörigkeit teils erheblich über dem Branchenschnitt liegt. So sind die Fahrer der Spedition im Schnitt 10,5 Jahre im Betrieb.

Franz Kötterl, der das Unternehmen von seinem Vater 1976 übernommen hatte, baute die Spedition Zug um Zug weiter aus. 1998 rief er gemeinsam mit vier anderen Spediteuren die TRANSFOR Speditionsgesellschaft mbH ins Leben. „Mit der Gründung von TRANSFOR konnten wir die Wünsche unserer Kunden noch besser erfüllen“, erklärt Kötterl die Hintergründe. Vor sechs Jahren schlug der Unternehmer ein weiteres Kapitel der Unternehmensgeschichte auf: Mit der Kötterl GmbH & Co. Logistik KG erweiterte er die Leistungspalette



3 Fragen an Franz Kötterl

Seit April 2011 setzt die Spedition Kötterl ein Willig-Tankfahrzeug ein. Warum haben Sie sich gerade für dieses Tankfahrzeug entschieden?

FRANZ KÖTTERL: Wir legen viel Wert auf Sicherheit. Im Willig-Fahrzeug sind neben modernster Fahrwerktechnik die neuesten Sicherheitsfunktionen verbaut, die Knorr-Bremse derzeit in seinem Trailerprogramm zu bieten hat.

Welche Sicherheitssysteme sind Ihnen denn besonders wichtig?

FRANZ KÖTTERL: Unsere Spedition war eine der ersten überhaupt in Deutschland, die Scheibenbremsen im Auflieger wünschte. Als Knorr-Bremse das Roll Stability Program (RSP) in Verbindung mit dem Trailer-EBS auf den Markt brachte, waren wir mit die Ersten, die dieses Sicherheitsfeature orderten. Im Willig-Fahrzeug sind die drei Achsen des Aufliegers mit der Trailer-Scheibenbremse SK7, den NG4 Doppelmembran-Bremszylindern sowie mit den Bremszylindern der neuen OBC-Generation bestückt.

Welche Features haben Sie noch in das Fahrzeug einbauen lassen?

FRANZ KÖTTERL: Für unsere aktuelle Trailergeneration entschieden wir uns für die Knorr-Bremse Trailer-EBS-Premiumversion, mit der wir die Reifendrucküberwachung TPMS, die Sentinel-Rampenfahrhilfe und das intervallierende LED-Bremslicht realisieren können.

seines Unternehmens um Transporte mit Planenfahrzeugen. Und in diesem Segment zählt Knorr-Bremse seit vier Jahren zu den drei Hauptkunden des Unternehmens. „Wir freuen uns, mit Kötterl einen Logistik-Partner zu haben, der nicht nur just in time, zuverlässig und sicher liefern kann, sondern gemeinsam mit uns auch technische Neuerungen an den Fahrzeugen erprobt hat“, bilanziert

Jürgen Schuhmacher, Manager Sales & Marketing Central Trailer bei Knorr-Bremse Systeme für Nutzfahrzeuge, die Zusammenarbeit.

Immerhin begann die Partnerschaft zwischen den beiden Unternehmen bereits 1998, als Kötterl als erste Mineralölspedition Deutschlands einen Tankfahrzeug-Anhänger mit Druckluft-Scheibenbremsen ausrüsten ließ. „Der damals in einem festgelegten Zeitrahmen von mehreren Monaten und unter Geheimhaltung stehende 24-Stunden-Dauer-Test fand mit einem Kötterl-Auflieger statt und verlief hervorragend“, erinnert sich Schuhmacher. Drei Jahre später, als Kötterl und Knorr-Bremse gemeinsam den ersten mit EBS und Roll Stability Program (RSP) ausgerüsteten Tankanhänger im rauen Alltagsverkehr erprobten, setzten die Unternehmen die guten Erfahrungen fort.

Auch international hat sich Kötterl einen guten Ruf erworben. Exxon Mobil zeichnete die TRANSFOR-Gruppe Mitte 2009 als „weltbesten Spediteur des Jahres 2008“ aus. Wenige Monate später, im März 2010, erhielten TRANSFOR und Kötterl die Nachricht, mit dem Titel „bester europäischer Spediteur des Jahres 2009“ geehrt zu werden. Und schon zwei Monate später konnten sich Kötterl und die

anderen TRANSFOR-Mitglieder über einen weiteren Pokal freuen: Exxon Mobil zeichnete die GmbH für fünf Jahre überragende Leistungen und zwei Jahre ohne Vorfälle aus. „Den Titel Weltmeister können wir leider nicht mehr führen, jedoch ist dieser ‚Special Recognition Award‘ von der Bedeutung sogar höher angesiedelt“, betont Kötterl.

Damit nicht genug: Auf Wunsch von Knorr-Bremse hat sich Kötterl im vergangenen Jahr als „Authorized Economic Operator“ zertifizieren lassen. Den Titel „Zugelassener Wirtschaftsbeteiligter“ bekommt nur ein Unternehmen, das zuverlässig, liquide und vertrauenswürdig ist. Die Zollformalitäten vereinfachen und verkürzen sich dadurch erheblich.

Und Franz Kötterl arbeitet bereits am neuesten Zug. Die Fahrzeuge der nächsten Generation sollen so ausgerüstet sein, dass der Fahrer im Cockpit alle Knorr-Bremse Trailer-EBS-Daten, darunter den Reifendruck am Auflieger, ablesen kann. „Der Fahrer muss sofort gewarnt werden, wenn der Reifendruck zu stark abfällt“, fordert Franz Kötterl. „Nur so kann ein schleichender Plattfuß vermieden werden.“ Noch in diesem Jahr will die Spedition Fahrzeuge mit der neuartigen Funktion zum Einsatz bringen. Stephan Brummet ■



Kötterl-Gruppe

Stammsitz: Kösching bei Ingolstadt

Weiterer Firmensitz: München

Gründung:

1945 als Einzelfirma von Franz Kötterl sen.

Meilensteine:

- 1976 Umwandlung der Einzelfirma in die jetzige Kötterl GmbH & Co. Kraftwagen-Spedition KG
- 2005 Gründung der Kötterl GmbH & Co. Logistik KG

Geschäftsführer: Franz Kötterl

Anzahl der Mitarbeiter:

80, davon 54 im Speditionsbereich

Flotte: 42 Sattelzüge, davon 25 Tanklastzüge und 17 Planenfahrzeuge, mit einer Jahreslauf-

leistung von knapp sieben Millionen Kilometern. Bevorzugte Hersteller sind im Planensektor Kögel und bei den Tankaufliegern Rohr und Willig.

Besonderheiten:

- Seit 1998 Gründungsmitglied der TRANSFOR Speditionsgesellschaft mbH
- Seit 1994 Zertifizierung durch DEKRA nach der Norm ISO 9001:2000; seit 2009 Zertifizierung nach der neuen Norm ISO 9001:2008

Leistungsspektrum:

- Tankstellenversorgung in Bayern und Österreich
- Transport von Mineralölen und Brennstoffen
- Transporte im Planensektor (seit 2005)

Umsatz: 8,5 Millionen Euro

B2RUN FIRMENLAUF MÜNCHEN



6,4 km lang ist die Strecke, die beim B2Run Firmenlauf München einmal quer durch den Olympiapark führt. Am 21. Juli 2011 um 19.30 Uhr fiel der Startschuss für die 30.000 Teilnehmer. Knorr-Bremse hatte nicht nur einen Stand im Stadion, sondern ging selbst mit 120 Läufern an den Start. Nach 19 Minuten und 17 Sekunden passierte der schnellste Mitarbeiter von Knorr-Bremse das Marathontor im Olympiastadion und überquerte damit als fünfter Läufer überhaupt die Ziellinie. Die Bildauswahl zeigt einige Impressionen des Events.

120 Mitarbeiter von Knorr-Bremse nahmen erfolgreich am Münchner Firmenlauf teil.



Freude nach dem Zieleinlauf: Anschließend genossen die Läufer vom Knorr-Bremse Team den schönen Sommerabend und das Rahmenprogramm im Olympiastadion.



TAG DER OFFENEN TÜR BEI KNORR-BREMSE



Am 2. Juli 2011 lud Knorr-Bremse in München seine Mitarbeiter und deren Familien zum Tag der offenen Tür ein. Rund 3.000 Gäste, darunter mehr als 500 Kinder, nahmen auf dem Firmengelände an der Moosacher Straße die Gelegenheit wahr, die spannende Welt von Knorr-Bremse zu erleben und zu sehen, wo ihre Partner und Angehörigen tagtäglich arbeiten. Begleiten Sie unsere Familien auf den Bildern.



Beim Tag der offenen Tür war für alle etwas geboten: Das vielfältige Programm reichte von Fahrvorführungen über Produktpräsentationen und Werksführungen. Dazu gab es leckeres Essen und Spiel und Spaß für die Kinder.



SERIENSIEGER: SECHS MAL IN FOLGE.



Mehr als 8.000 Leser von drei Fachzeitschriften haben Knorr-Bremse 2011 zum sechsten Mal in Folge zur Besten Marke der Nutzfahrzeugbranche in der Kategorie Bremsen gewählt. Dafür möchten wir uns bei unseren Kunden herzlich bedanken. Der erneute Gewinn des Awards ist für uns Ansporn, Ihnen auch weiterhin qualitativ hochwertige, innovative und wettbewerbsfähige Systemlösungen für die Herausforderungen des Marktes anzubieten.
| www.knorr-bremse.com |

KNORR-BREMSE

