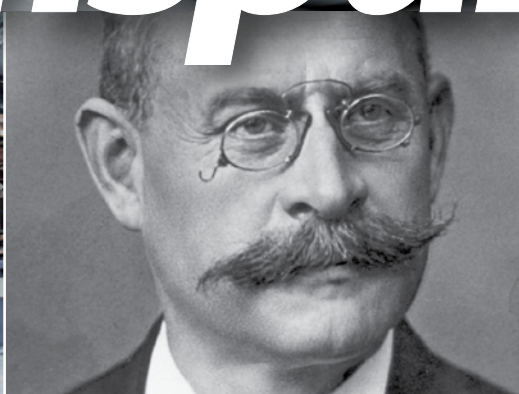




Bremsspunkt



DAS KUNDENMAGAZIN VON KNORR-BREMSE
SYSTEME FÜR NUTZFAHRZEUGE
AUSGABE 1 | MAI 2015

REMANUFACTURING

Startklar fürs zweite Leben

110 JAHRE KNORR-BREMSE

Forever Young

EUROPART

Handeln im Sinne des Kunden

KNORR-BREMSE



INHALT

S. 14



S. 8

S. 4



2

IMPRESSUM:

Herausgeber:
Knorr-Bremse Systeme für
Nutzfahrzeuge GmbH
Mai 2015

EINE INFORMATION FÜR KUNDEN UND PARTNER VON KNORR-BREMSE

Konzeption und Realisierung:
ETMservices & KB MEDIA GmbH,
Marketing und Werbung, München

Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Markus Bauer, Annette Dönitz,
Horst Hacker, Brigitte Hoppe,
Volker Joks, Thorsten Kurler,
Fritz Messerli, Alexandra Sommer,
Georg Weinand

Fotos:
Alltrucks, Wolfgang Grube,
Knorr-Bremse, SAF-Holland,
Schaber Media, Trost-Schau

Grafik:
Simone Strobel, Stephanie Tarateta

Verlag:
EuroTransportMedia
Verlags- und Veranstaltungs-GmbH
www.eurotransport.de
Geschäftsbereich ETMservices
Geschäftsführer: Oliver Trost
Geschäftsbereichsleiter: Paul Göttl
Handwerkstraße 15, 70565 Stuttgart
© by ETMservices 2015

Kontakt zur Redaktion:
bremspunkt@knorr-bremse.com

EDITORIAL

NEWS

Truck Race 2015: Siegen und Feiern

Rekordjahr für Knorr-Bremse

Forever Young: 110 Jahre Knorr-Bremse

3 TITELTHEMA

Startklar fürs zweite Leben 8

4 TECHNIK/SERVICE

5 Zwei neue Produktkataloge 12

6 Optimale Wartung für die
Scheibenbremse SN7 für Lkw 13

KUNDENPORTRÄT

Handeln im Sinne des Kunden 14



Thorsten Seehars,
Mitglied der Geschäftsführung der
Knorr-Bremse Systeme
für Nutzfahrzeuge GmbH

EDITORIAL

Liebe Leserin, lieber Leser,

den neuen Bremspunkt möchte ich zum Anlass nehmen, mich Ihnen als Mitglied der Geschäftsführung vorzustellen. Nach meinem Studium des Wirtschaftsingenieurwesens habe ich die letzten 15 Jahre beim Automobilzulieferer BorgWarner verschiedene Funktionen wie z. B. Business Development, Vertriebs- und Werkleitungen innegehabt und zuletzt das europäische Geschäft für PTC-, Dieselt Kaltstart- und Zündungstechnologien der BERU & Emissionssparte verantwortet. In meiner neuen Aufgabe bin ich insbesondere für den Vertrieb im Bereich Trailer, für die Visco-Dämpfer von Hasse & Wrede sowie einige unserer europäischen Standorte verantwortlich. Ich freue mich sehr darüber, zum weiteren Erfolg von Knorr-Bremse und unserer Kunden beitragen zu können.

Die Titelgeschichte dieser Ausgabe steht im Zeichen von Remanufacturing, weil aufgearbeitete Produkte in Premiumqualität bei Knorr-Bremse künftig eine noch größere Rolle spielen sollen. Dazu bündeln wir unsere Kompetenzen in Sachen Aufarbeitung und investieren mehrere Millionen Euro in die Aufstockung unserer Produktionskapazitäten. Auf diese Weise bieten wir Ihnen als unseren Kunden nicht nur Produkte, die Umwelt und Ressourcen schonen, sondern auch die Möglichkeit einer zeitwertgerechten Reparatur.

Auch für den Nutzfahrzeugteile-Händler Europart steht der Kunde im Mittelpunkt. Commercial Director Ralf Maurer erklärt im Unternehmensporträt des vorliegenden Heftes, warum partnerschaftliche Kundenbeziehungen in der Nutzfahrzeugbranche besonders wichtig sind und was das Besondere an einer Zusammenarbeit mit Knorr-Bremse ist.

Nicht zuletzt blicken wir 2015 auf 110 Jahre Knorr-Bremse zurück und wollen Ihnen deshalb in dieser Ausgabe die Highlights unserer Firmengeschichte vorstellen. Gefeierte wird natürlich auch – unter anderem beim 30. Truck-Grand-Prix am Nürburgring. Wir würden uns freuen, Sie dort zu sehen. Machen Sie deshalb mit bei unserem Gewinnspiel und gewinnen Sie ein Top-Wochenende am Nürburgring. Alle Infos zur Teilnahme finden Sie auf der Rückseite dieses Hefts oder unter www.knorr-bremseCVS.com/gewinnspiel.

Ich wünsche Ihnen viel Vergnügen beim Lesen dieser Ausgabe.

Ihr

Thorsten Seehars

» NEWS

MESSEKALENDER 2015

Auch dieses Jahr stellt Knorr-Bremse seine neuen Produkte und innovativen Servicekonzepte auf verschiedenen Messen im In- und Ausland vor. Save the date!

14. bis 16. 6.: Amsterdam

ReMaTec

4. bis 6. 9.: Münster/Osnabrück

Wessels & Müller „Werkstattmesse“

8. bis 12. 9.: Moskau

ComTrans

19. bis 20. 9.: Hannover

PV Automotive

9. bis 11. 10.: Kassel

Carat-Leistungsmesse

7. bis 8. 11.: Frankfurt

COPARTS „Profi Service Tage“

17. bis 21. 11.: Lyon

Solutrans



TROST-SCHAU: SHOWTIME IN STUTTGART

Über 250 Aussteller auf mehr als 26.000 Quadratmeter Messefläche – die Trost-Schau am 25. und 26. April auf der Landesmesse Stuttgart war 2015 wieder Anlaufpunkt für alle, die sich über neueste Werkstattausrüstung, Teile und Werkzeuge für Pkw und Nutzfahrzeuge, aktuelle Diagnosetechnik sowie Dienstleistungen und Services rund um die moderne Kfz-Werkstatt informieren wollten. Zum 15. Mal vor Ort war auch Knorr-Bremse. Auf dem über 40 Quadratmeter großen Messestand stellten sechs Vertriebsmitarbeiter der Münchner die Produkte und Services des Unternehmens vor. Mit dabei waren unter anderem das Servicekonzept für die Trailerbremse ST7, das Luftaufbereitungssystem EAC 2.1 und das Trailer EBS mit elektronischer Luftfederung sowie einige Produkte aus dem Reman-Portfolio wie das EBS 2 Trailer Control Modul und die aufgearbeitete Version der Oil Separator Cartridge (OSC). Der große Andrang am Knorr-Bremse Stand zeigte auch dieses Jahr: Die Trost-Schau ist immer eine Reise wert.



TRUCK RACE 2015: SIEGEN UND FEIERN

2015 will Jochen Hahn zurück auf den Truck-Race-Thron und der Truck-Grand-Prix am Nürburgring feiert sein 30-jähriges Bestehen – beste Voraussetzungen für einen Trip in die Eifel vom 26. bis 28. Juni. Jochen Hahn greift beim Projekt Titelgewinn auf kräftige Unterstützung seiner Familie zurück: Vater Konrad schwingt als Teamchef das Zepter in der Boxengasse, Sohn Lukas macht als Mechaniker den Truck fit fürs Rennen und Ehefrau Diana managt das Team. Jochens Mutter Marlene schließlich macht den Familienreigen komplett. Sie ist die gute Seele des Teams und hält ihren Lieben den Rücken frei. Mit dabei ist auch Knorr-Bremse – als Sponsor von Hahn und als Jubilar, denn das Unternehmen feiert 2015 sein 110-Jähriges. Um bei all diesen Geburtstagsfeierlichkeiten dabei zu sein, müssen Sie nur an unserem Gewinnspiel teilnehmen. Mit ein bisschen Glück lernen Sie Dreifach-Europameister Hahn und seine Familie persönlich kennen und kommen aus dem Feiern gar nicht mehr raus. Alle Infos zur Teilnahme gibt es auf der Rückseite dieses Hefts oder unter www.knorr-bremseCVS.com/gewinnspiel.



ERFOLGREICHES JAHR FÜR KNORR-BREMSE

2014 war ein besonderes Jahr für Knorr-Bremse. Der Umsatz des Unternehmens stieg um 21 Prozent auf den Rekordwert von 5,2 Milliarden Euro. Die Auftragsbücher sind mit Aufträgen im Wert von 5,5 Milliarden Euro prall gefüllt. Auch das ein Rekord. Das Ergebnis von Knorr-Bremse belief sich auf 560 Millionen Euro. Klaus Deller, seit 1. Januar 2015 als Vorstandsvorsitzender wieder bei der Knorr-Bremse AG, erklärte dazu bei der Vorstellung der Bilanz am 24. März in München: „Dieser Erfolg ist das Ergebnis einer langfristig angelegten strategischen Ausrichtung des Unternehmens. Unsere Investitionen der letzten beiden Jahrzehnte tragen Früchte und bilden das Fundament dieses substanziellen Wachstums. Wir haben mit den Investitionen die regionale Präsenz gestärkt und die Systemkompetenz ausgebaut, beides mit dem Ziel, den Kundennutzen immer weiter zu steigern und die Prozesse kontinuierlich zu optimieren.“

Der Nutzfahrzeugbereich von Knorr-Bremse trug zum Umsatz des Vorjahres 2,23 Mrd. Euro (Vorjahr: 2,07 Milliarden Euro) bei. Umsatztreiber waren Nordamerika, Europa und China. Die nordamerikanische Unternehmenstochter Bendix übersprang im Geschäftsjahr 2014 erstmals die Umsatzhürde von einer Milliarde US-Dollar. In Nordamerika wurde das Remanufacturing-Angebot besonders positiv im Markt aufgenommen.

ALLTRUCKS STARTET DURCH

Das Mehrmarken-Nutzfahrzeug-Werkstattkonzept Alltrucks Truck & Trailer Service ist im Jahr 2014 erfolgreich in den Markt gestartet. Stand Januar 2015 gibt es über 65 Alltrucks Partner in Deutschland und Österreich. „Die Rückmeldungen aus dem Markt bestätigen uns den Bedarf der Nutzfahrzeugwerkstätten am Leistungsangebot von Alltrucks“, erläutert Alltrucks Geschäftsführer Rolf Hosefelder. „Insbesondere unsere umfassende Mehrmarken-Unterstützung durch die Alltrucks



Diagnoselösung sowie technische Informationen finden große Resonanz bei den Partnern.“

Und die Erfolgsgeschichte des Alltrucks Konzepts geht auch in diesem Jahr weiter: Nach der bereits erfolgten Aufnahme der Geschäftstätigkeit in Deutschland und Österreich wurde das Konzept nun auch in der Schweiz präsentiert und ist des Weiteren in Kürze für Italien vorgesehen.



FOREVER YOUNG

JUBILÄUM: 110 JAHRE KNORR-BREMSE. DAS UNTERNEHMEN STARTET INS ZWEITE JAHRZEHNT SEINES ZWEITEN JAHRHUNDERTS – und ist so stark wie nie zuvor. Innovationen und extrem zuverlässige Produkte sorgen weltweit für mehr Sicherheit auf Schiene und Straße. Die wichtigsten Stationen einer außergewöhnlichen Geschichte.

1905

Mit Ideen und Beharrlichkeit zum Erfolg

Georg Knorr gründet die Knorr-Bremse GmbH in Berlin unter Beteiligung der Loewe & Cie AG. Seit rund zwölf Jahren tüftelt er schon als Inhaber der Firma Carpenter & Schulze daran, Druckluftbremsen für Züge zu verbessern.



1953

Neuer Meilenstein für Lkw: ALB

Das Wirtschaftswunder bringt mehr Verkehr, die Nutzfahrzeuge werden schwerer, größer und schneller. Bei der lastabhängigen Bremse (ALB) dient der Abstand zwischen Achse und Rahmen als Maß für die Beladung und steuert damit den Bremsdruck, der in die Bremszylinder gelangt.

1960er

Druckluft kann noch mehr als bremsen

Knorr-Bremse gestaltet maßgeblich die Bremsentechnologie für Schienen- und Nutzfahrzeuge. Mit dem KE-Steuerventil für Schienenfahrzeuge setzt Knorr-Bremse den neuen UIC-Standard. Für die Nutzfahrzeuge steuert die Druckluft nun auch Funktionen wie Luftfederung, Niveauregulierung, pneumatische Getriebebeschaltung oder Türen bei Bussen. Knorr-Bremse bietet ein neu entwickeltes Kompressorenprogramm für jeden Bedarf an.

1918

Durchbruch mit der Güterzugbremse

Knorr-Bremse setzt mit seinen Druckluftbremsen für Güterzüge technologische Standards. Das Unternehmen steigt zum größten Bremsenhersteller für Schienenfahrzeuge in Europa auf. Auch in den kommenden Jahrzehnten wird der Schienenbereich kräftig zum Unternehmenswachstum beitragen.

1923

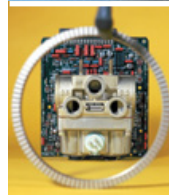
Erstes Patent für Lkw-Bremsen

Knorr-Bremse rüstet 1923 als Erster in Europa Lkw mit Vierrad-Druckluftbremsen aus. Die Bremswege verkürzen sich deutlich.



1970er

& 1980er: Entwicklung von ABS und ASR



Die ersten Versuche laufen bereits seit 1969. Moderne Mikroelektronik und Digitaltechnik bringen den Durchbruch. 1981 erfolgt der erste

Serieneinbau von ABS in Lkw des Entwicklungspartners MAN.

1945

Schwere Zeiten

Nach dem Zweiten Weltkrieg wird das Stammwerk in Berlin-Lichtenberg enteignet und demontiert. 1946 erfolgt die Neugründung der Knorr-Bremse GmbH in Volmarstein, ab 1953 ist München der neue Firmensitz.



In den 1970er-Jahren sorgten Knorr-Bremse Systeme auf internationalen Transporten genauso für Sicherheit wie auf der Olympiabaustelle in München.

1985

Fusion und neuer Chef

Die Knorr-Bremse GmbH fusioniert mit der Süddeutschen Bremsen AG zur Knorr-Bremse AG. Anschließend leitet Heinz Hermann Thiele als Vorstandsvorsitzender einen tiefgreifenden Strukturwandel ein. Er konzentriert sich auf die Kernaktivitäten. Seit 1988 hält die Familie Thiele 100 Prozent der Aktien der Knorr-Bremse AG. Heute ist Heinz Hermann Thiele Vorsitzender des Aufsichtsrats.



1987

Pneumatisch zugespante Scheibenbremse



Knorr-Bremse präsentiert erfolgreich den Prototyp einer pneumatisch zugespanten Scheibenbremse. Bis heute wurden weltweit über 30 Millionen Scheibenbremsen von Knorr-Bremse verbaut.

1989

Elektronisches Bremsssystem EBS

Es integriert die Grundfunktionen Bremssteuerung, ABS und ASR in einem elektronischen System. Kürzere Ansprechzeiten und Bremswege sorgen für mehr Sicherheit. Ein Sprung nach vorne im Bereich Bremselektronik ist die Integration des Produktbereichs Nutzfahrzeugbremsen von Robert Bosch.



2002

Übernahme von Bendix

Durch die Übernahme des Herstellers von Druckluftbremsen und ABS-Systemen fasst Knorr-Bremse in den USA noch besser Fuß.



2005

Start von Global Care

Knorr-Bremse Global Care unterstützt Menschen, die unverschuldet in Not geraten sind. Seit der Vereinsgründung wurden 141 Hilfsprojekte auf vier Kontinenten in 42 Ländern umgesetzt.

2014

Startklar für die Zukunft

Erfolgreiche Weiterentwicklung des Geschäfts in den beiden Unternehmensbereichen Systeme für Schienenfahrzeuge und Systeme für Nutzfahrzeuge. Der Umsatz von Knorr-Bremse steigt 2014 um 21 Prozent auf 5,2 Mrd. Euro.



8

STARTKLAR FÜRS ZWEITE LEBEN

KNORR-BREMSE BÜNDELT SEINE KOMPETENZEN IN SACHEN AUFARBEITUNG VON GEBRAUCHTEN FAHRZEUGKOMPONENTEN – das sogenannte Remanufacturing – und investiert mehrere Millionen Euro in die Aufstockung der Kapazitäten. Ein gutes Signal für die Geldbeutel der Fahrzeugbetreiber und die Umwelt.

Wenn der Mechaniker in der Grube den Daumen über einen Kompressor oder einer Luftaufbereitungseinheit senkt, dann gehen diese Teile schon längst nicht mehr einfach zurück in die Hochöfen zum stofflichen Recycling. Unterschiedliche Verwerter organisieren inzwischen einen milliardenschweren Markt für die Wiederaufarbeitung von Altteilen, sogenannte Cores. Knorr-Bremse ist schon seit Jahrzehnten auf diesem Gebiet tätig. Über 300 Produkten aus dem hauseigenen Portfolio haucht das Unternehmen neues Leben für weitere Dienstzyklen im Fahrzeug ein.

„Was uns vom Gros der Wiederaufbereiter unterscheidet“, sagt Fritz Messerli, Vice President Sales IAM Europa, „ist unser Qualitäts- und Leistungsversprechen. Wir liefern Premium-Qualität, ganz gleich, ob die Produkte unsere Fertigung zum ersten Mal verlassen oder schon zum zweiten Mal.“

REPARIEREN ODER INDUSTRIELL AUFARBEITEN?

Einen gerissenen O-Ring tauschen, die Halterung einer Dichtung säubern, von außen mit



der Drahtbürste oder dem Hochdruckreiniger drübergehen und wieder zusammensetzen – das ist nicht, worum es beim Remanufacturing geht. Frank Merwerth, kaufmännischer Leiter dieses Bereichs bei Knorr-Bremse: „Beim Remanufacturing reparieren wir Altteile nicht einfach, wir stellen sie erneut her.“ Remanufacturing ist bei Knorr-Bremse ein durch und durch industrialisierter Prozess. Eine ausgefeilte Logistik gehört dazu, genauso wie das aufwendige Zerlegen der gebrauchten Komponenten, das Aufarbeiten der Einzelteile und die Wiedermontage. Anschließend muss sich bei der finalen Endabnahme das wiederaufgearbeitete Teil anhand der identischen Kriterien wie ein Neuteil beweisen.

„Das Prüfen ist ein wesentlicher Punkt in allen Prozessschritten“, sagt Dr. Daniel Köhler, technischer Leiter des Bereichs. „Als Originalteilehersteller sind wir die Einzigen, die die

genauen Spezifikationen und Fehlertoleranzen für jedes einzelne Bauteil kennen. Das ist mühevoll erarbeitetes Entwicklungs-Know-how. Und nur wir wissen, was während der nächsten zehntausend Kilometer im Betrieb des Fahrzeugs passiert, wenn die Werte nicht stimmen.“

ANREIZ, ZURÜCK-ZUKOMMEN

Über die bestehende Nachmarkt-Logistik kommt das Bauteil zurück zum Hersteller. „Um die Teileversorgung der Werkstätten sicherzustellen, sind ohnehin Fahrzeuge unterwegs. Für den Transport des Gebrauchtteils fällt also kein Extraaufwand an“, resümiert Messerli. Das ist gut für die Kostenrechnung und die Ökobilanz der aufgearbeiteten Teile (siehe Kasten). Ein zusätzlicher Anreiz, den Weg zurück zum Hersteller anzutreten, ist das Pfand, das zu Be-



Elemente des Luftaufbereitungssystems EAC nach der Aufarbeitung und kurz vor der Endmontage zum zeitwertgerechten Ersatzteil.



ginn des Lebenszyklus für die entsprechende Komponente gezahlt wurde. Mit der Rückstattung bei Rückgabe schließt sich für den Nutzer der Kreislauf, für Knorr-Bremse beginnt er damit von Neuem.

Über die üblichen Sammelpunkte kommen die Altteile nach Liberec in Tschechien. Hier bündelt Knorr-Bremse derzeit Know-how und Anlagen für die Aufbereitung.

KOMPETENZZENTRUM WIEDERAUFARBEITUNG

Messerli: „Für die Erweiterung dieses Standorts mit Fokus auf Remanufacturing haben wir mehrere Millionen Euro in die Hand genommen, um in neue Maschinen und den Aufbau von Kompetenzen zu investieren.“ Grundlage für diese Entscheidung waren nicht nur die vielen Jahrzehnte Erfahrung im Wiederauf-

arbeiten von unterschiedlichen Produkten. Neue, aufwendige Material- und Belastungstests an Gebrauchtteilen, Vergleiche mit den Werten entsprechender Neuteile und intensive Diskussionen der Ergebnisse unter anderem mit Materialexperten der Fraunhofer-Gesellschaft hatten gezeigt, dass mit diesem Gesamtprozess in puncto Zuverlässigkeit keine Kompromisse eingegangen werden – auch bei sicherheitskritischen Teilen.

„Man muss es eben sorgfältig machen“, sagt Matthias Sander, Leiter des Standorts Liberec in Tschechien, und weist auf den ersten Prüfschritt bei Ankunft der Komponenten im Werk hin: dem Sortieren der zahlreichen Produktvarianten und der ersten Einschätzung ihres Zustands. „Schon hier brauchen wir erfahrene Kräfte, sonst haben wir später in der Montage ganz schnell Bauteile, die die Kollegen dort nicht gebrauchen können.“

REINIGUNG PERFEKTIONIERT

Das Zerlegen ist aufwendig, kaum zu automatisieren und dreckig. An den Gehäusen klebt der Staub hundertausender Straßenkilometer, Korrosion hat ihre Konturen verwischt. Die Monteure müssen Schrauben und Fugen erst einmal freiräumen, bevor sie ansetzen können. Aufwendig? Allein eine Zwei-Kanal-EBS-Mechatronik besteht aus rund 80 einzelnen Bauteilen. Einige davon sind Verschleißteile, die sofort umweltgerecht entsorgt werden. Die meist robuste Mechanik sowie die Leiterplatte können später aufgearbeitet werden. Für die Entnahme der Leiterplatte ist ein besonderer Arbeits-



Im tschechischen Liberec bündelt Knorr-Bremse das Know-how und die Anlagen für die Aufarbeitung. Mehrere Millionen Euro wurden am Standort investiert.

REMA TEC IN AMSTERDAM

Vom 14. bis 16. Juni findet die Messe ReMaTec in Amsterdam statt. Knorr-Bremse ist an Stand 10.422, Halle 10, zweiter Stock, vor Ort. Zu sehen ist das Genuine Remanufacturing Portfolio von mechanischen bis hin zu mechatronischen Produkten und der Aufbereitungsprozess in Einzelschritten. Die Experten von Knorr-Bremse erläutern gerne Details rund um das Thema Remanufacturing.





Akribisch werden Platinen wieder auf Vordermann gebracht (r.). Vor dem Remanufacturing lagern die Altteile im Hochregal.

platz vorgesehen. Merwerth: „Wenn man’s richtig macht, lassen sich auch die Platinen wiedergewinnen.“

Das anschließende Reinigen nimmt einen großen Raum bei der Aufarbeitung der Teile ein. „Gerade in den unterschiedlichen Reinigungstechnologien steckt eine Menge Know-how und auch ein Gutteil der hier am Standort getätigten Investitionen“, sagt Dr. Köhler. Das Spektrum reicht vom Brennofen, mit dem sich Lackschichten herunterbrennen lassen, über eine Spritzwaschanlage mit unterschiedlichen Reinigungslösungen bis hin zu Ultraschallbädern, mit denen auch noch feine Verklebungen und Schmierfilme von den Teilen gelöst werden. Dazwischen stehen diverse Strahleinrichtungen, die mit unterschiedlichen Medien befüllt noch vor keiner Art von Verkrustung kapitulieren mussten. Standortleiter Sander meint: „Auch hier gilt wieder: Sobald der Dreck runter ist, werden die Teile auf versteckte Schäden und Maßhaltigkeit hin überprüft.“

ALLES ALT, WAS HIER GLÄNZT

Im letzten Arbeitsgang werden Teile mechanisch instandgesetzt. Magnetventile, die verschlissen sind, werden getauscht, Zylinderinnenseiten gehont, damit die Kolben später wieder gut laufen.



Betrachtet man den Weg der Teile durch die Halle wird ihr Aggregatzustand über die einzelnen Arbeitsstationen hinweg Schritt für Schritt von schlammig auf Hochglanz poliert und in allen Parametern gemäß Remanufacturing-Spezifikation von Knorr-Bremse wiederaufgearbeitet. Für die Endmontage müssen sie dann nur noch in entsprechende Behälter einsortiert und gelagert werden. Die Montage der wiederaufgearbeiteten Produkte erfolgt nach den exakt gleichen Vorgaben und Prozessen wie die der Neuteile. Auch die Qualitäts- und Funktionstests für die Endabnahme sind dieselben wie für das Neuteil.

Und der Werkstattmeister, der ein Tauschteil gefordert hat? Messerli: „Der merkt den kleinen Unterschied an der Verpackung und am Preis. Damit hat er eine Alternative für die zeitwertgerechte Reparatur von älteren Fahrzeugen.“

GUT FÜR DIE UMWELT

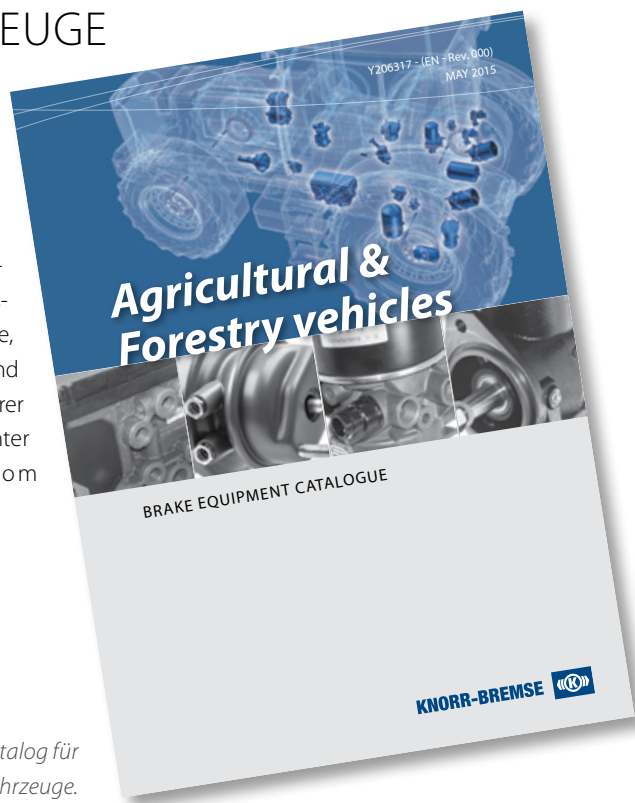
Mehr als eine wissenschaftliche Arbeit hat Knorr-Bremse zum Thema Energieverbrauch und CO₂-Footprint ausgeschrieben und betreut. Es galt herauszufinden, ob ein aufgearbeitetes Teil tatsächlich weniger Energie verbraucht als das komplette Neuteil. Dazu hat man nicht nur den eigenen Produktions- und Logistikaufwand eingerechnet, sondern auch den Aufwand bei den Zulieferern berücksichtigt. Fazit: Die CO₂-Emissionen eines wiederaufbereiteten Teils reduzieren sich im Schnitt um 50 Prozent im Vergleich zum Neuteil – trotz Rückführungs-, Demontage-, Reinigungs- und Aufarbeitungsaufwand.

ZWEI NEUE PRODUKTKATALOGE

ALLE BAUTEILE FÜR ANHÄNGER, AUFBAUTEN UND LANDWIRTSCHAFTLICHE FAHRZEUGE auf einen Blick.

Gleich zwei neue Produktkataloge präsentiert Knorr-Bremse in den kommenden Wochen seinen Kunden. Wohlbekannt und schon zum zehnten Mal auf den Markt kommt der Katalog zu Produkten für Anhänger und Auflieger. In dem Kompendium sind alle Bauteile der Brems- und Luftfedersysteme für Trailer mit Bild beschrieben. Dazu enthält der Katalog sämtliche Artikelnummern und viele Varianten der jeweiligen Bauteile. Übersichts- und Bremspläne mit Datenblättern für Bremsberechnungen und neue Produkte wie die TEBS G2.2-Familie, die elektronische Luftfederung iLvl und iTAP vervollständigen die neue Ausgabe.

Sie über Ihren Knorr-Bremse Kundenbetreuer erhalten. Wer auch nach dem Erscheinungsdatum der beiden Produktbände die neuesten Anpassungen mitbekommen möchte, kann den jeweils aktuellen Stand der Dokumentation auf unserer Nutzfahrzeug-Internetseite unter www.knorr-bremseCVS.com herunterladen.



Neu 2015: der Produktkatalog für landwirtschaftliche Fahrzeuge.

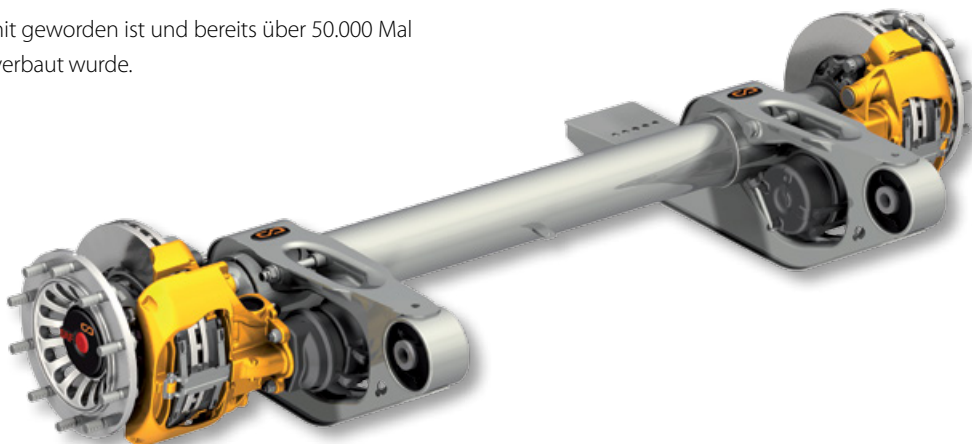
12

Nach dem gleichen Muster verfährt der erstmals erscheinende Katalog für landwirtschaftliche Fahrzeuge. Die neuen Kataloge können

ST7 IM EINSATZ BEI SAF

Die Erfolgsgeschichte der Trailerscheibenbremse ST7 geht weiter: Seit Kurzem setzt auch Europas größter Achshersteller SAF-Holland auf die hochmoderne Weiterentwicklung der Scheibenbremse SK7. Dr. Stefan Wallmeier Vice President Engineering Trailer Systems von SAF-Holland sagt: „Mit der SK7 von Knorr-Bremse haben wir über viele Jahre positive Erfahrungen sammeln können. Das Nachfolgemodell ST7 überzeugt durch Performance und Gewichtsreduktion.“ Die ST7 ist die derzeit leichteste Zweistempelbremse für 22,5"-Felgen auf dem Markt und ist zehn Prozent leichter als ihre Vorgängerin. Dadurch sinkt das Leergewicht genauso wie der Treibstoffverbrauch und damit die Kosten für den Betreiber. Kein Wunder also, dass die ST7 schon nach kurzer Zeit zum Verkauf-

hit geworden ist und bereits über 50.000 Mal verbaut wurde.



Achshersteller SAF-Holland setzt auch in Zukunft auf Knorr-Bremse.



OPTIMALE WARTUNG FÜR DIE SCHEIBEN- BREMSE SN7 FÜR LKW

Topqualität im Paketpreis: das Bremsbelag-Servicepaket für die Scheibenbremse SN7.

Tests zeigen es immer wieder: Reparatursätze für Scheibenbremsen von Alternativanbietern sind oft nicht vollständig oder weichen bei funktionsrelevanten Abmessungen um bis zu zehn Prozent vom Originalteil ab. Mögliche Folge ist Rostbildung an und in der Bremse, die zur Reduzierung der Bremskraft bis hin zum plötzlichen Totalausfall der Bremse führen kann. Wer den Verschleiß seiner Bremsbeläge optimieren und dabei optimalen Service genießen will, um sicher und ohne Ausfall bis zum nächsten Service zu fahren, sollte auf Originalteilequalität von

Knorr-Bremse bauen. Derzeit bietet das Unternehmen ein spezielles Bremsbelag-Servicepaket für eine optimale Wartung der Scheibenbremse SN7 auf Lkw an. Händler und Werkstätten erhalten damit zum reduzierten Paketpreis einen Satz Originalbeläge inklusive zweier qualitativ hochwertiger Druckstücksätze für den optimalen Achsservice. So können Ausfallzeiten und Serviceaufwand im Vergleich zu anderen Anbietern reduziert werden. Außerdem bietet das Paket bestmöglichen Schutz vor Schmutz und Wasser für die innere Mechanik einschließlich des Nachstellsystems sowie die ideale Kombination aus Belägen und Druckstücken für erstklassige Kraftübertragung.

DAIMLER EVOBUS SETZT AUF PROTECS®

Verkehrsbetriebe können sich freuen: Mit Daimler Evobus setzen nun alle Bushersteller auf das Knorr-Bremse ProTecS® Bremsbelagniederhaltesystem. Die Bremsbeläge können nun von den Werkstätten als Nachrüsatz im Ersatzteilehandel erworben werden. Bei ProTecS® handelt es sich um die Serienfeder des Niederhaltesystems, die über einen Bügel mit dem Bremsbelag fest verbunden ist. Das birgt gleich mehrere Vorteile: Die direkte Verbindung sorgt für eine prozesssichere Einstellung der Federkraft und damit für eine optimale Führung der

Bremsbeläge. Gleichzeitig erhöht die Verbindung von Bremsbelag und Feder auch bei rauen Fahrbedingungen die Lebensdauer erheblich. Die verschweißte Halteklammer wirkt wie ein Gleitschuh und schützt so gegen schmutzbedingten Abrieb an Feder und Haltebügel. Hinzu kommt, dass ProTecS® den Belag besser aus dem Scheibenkontakt zurückgleiten lässt und dadurch die Restreibung erheblich reduziert.

SERVICE- UND PRODUKTNEWS

- Rationalisiertes Lufttrockner Portfolio:
Typ LA86 ersetzt LA81
Dok.-Nr.: Y195010_DE_000
- Bremsmittel für DAF Anwendungen
Dok.-Nr.: Y198806_DE_000
- Genuine Remanufactured Kompressoren für Iveco und Scania
Dok.-Nr.: Y202723_DE_000
- Scheibenbremse SN/SB
Dok.-Nr.: Y011472_DE_002
- Servicerelevante Änderung des Nachstellsystems bei Knorr-Bremse Scheibenbremsen
Dok.-Nr.: Y153416_DE_001

HANDELN IM SINNE DES KUNDEN

DER NUTZFAHRZEUGTEILE-HÄNDLER EUROPART BEFINDET SICH AUF WACHSTUMSKURS. DABEI SETZEN DIE WESTFALEN AUF QUALITÄT, Kundenorientierung und Konzentration auf das Wesentliche. Langfristige Kundenbeziehungen bilden die Basis des Unternehmenserfolgs.

Ein Sortiment aus 400.000 Teilen, 200 Verkaufshäuser, 1.800 Mitarbeiter in 27 Ländern und ein Gesamtumsatz von 410 Millionen Euro jährlich – es sind beeindruckende Zahlen, die EUROPART aufzubieten hat. Das Unternehmen aus dem westfälischen Hagen ist Europas führender Händler bei Ersatz- und Zubehörteilen für Nutzfahrzeuge und Busse. Für Ralf Maurer, Commercial Director bei EUROPART, liegt die Besonderheit des Unternehmens jedoch jenseits der nackten Zahlen: „Wir streben eine enge partnerschaftliche Beziehung zu unseren Kunden, Partnern und Lieferanten an, die von Glaubwürdigkeit und Transparenz geprägt ist.“ Nur so könnten in einer technikgeprägten Branche wie dem Nutzfahrzeugbereich langfristige Kundenbeziehungen aufgebaut werden.

Die Kunden aus Werkstatt, Spedition und Industrie erhalten bei EUROPART vor jedem Angebot eine eingehende fachmännische Beratung. Um die Qualität der Beratung zu gewährleisten und gleichzeitig die Beziehungen zu den Lieferanten zu pflegen, organisiert der Teilespezialist regelmäßige Workshops und Trainings. Gerade die Trainings mit den Originalteileherstellern wie Knorr-Bremse sind EUROPART wichtig. „Durch den regelmäßigen Know-how-Transfer können wir die Qualität unserer Beratung trotz der zunehmend komplexen Produkte sichern und unseren Kunden, die für sie richtige Lösung anbieten“, erklärt Maurer.

Das Qualitätsstreben verbindet EUROPART mit Knorr-Bremse. Auch die klare Fokussierung auf den Nutzfahrzeugbereich haben die beiden Unternehmen gemeinsam. Man

spreche einfach die gleiche Sprache, so Maurer. Den gemeinsamen Erfolg erklärt der Einkaufsexperte mit der klaren Aufgabenverteilung innerhalb der Geschäftsbeziehung: „Knorr-Bremse weiß, dass sie der Hersteller sind und wir wissen, dass wir der Händler sind.“ Und noch ein weiterer Punkt verbindet die beiden Unternehmen: die Leidenschaft für Truck Race (siehe Kasten).

WACHSTUMSCHANCE IM BUSSEKTOR

EUROPART sieht besonders im Bussektor eine Wachstumschance. Busspezifische Themen wie etwa spezielle Teile für Busaufbauten werden deshalb künftig mehr in den Mittelpunkt rücken. Der auf der IAA 2014 vorgestellte Busteilekatalog war dafür das Startsignal. Besonders in Spanien und Mitteleuropa will man im Bussegment wachsen. Auch für das Gesamtunternehmen sind die Weichen auf europaweite Expansion gestellt. Vor allem die Märkte in Osteuropa und Südeuropa will EUROPART erfolgreich weiterentwickeln und dabei seine Präsenz vor Ort im Sinne der Kunden weiter verbessern.



*Aufstrebend:
EUROPART ist
weltweit präsent.
Auch in diesem
Wolkenkratzer in
Schanghai hat
der Teilehändler
eine Niederlassung
eröffnet.*



LEIDENSCHAFT TRUCK RACE

Wie Knorr-Bremse ist auch EUROPART beim Truck Racing aktiv. Die Hagener sind 2015 Materialsponsor für das Team Frankie aus Tschechien. Bei der Crew kommt die eigene Bremsanlage zum Einsatz, die bereits in der Saison 2014 erfolgreich unter Rennbedingungen getestet wurde. Sportlich gibt sich Commercial Director Ralf Maurer für 2015 bescheiden: „Ein guter Mittelfeldplatz für unser Team ist das Ziel.“



**„WIR WOLLEN EINE GLAUB-
WÜRDIGE UND TRANSPAR-
ENTE BEZIEHUNG ZU UNSEREN
KUNDEN UND LIEFERANTEN.“**



15



*Hochbetrieb: Im
Zentrallager in
Werl schlägt
das Herz von
EUROPART.
400.000 Teile
werden von hier
aus distribuiert.*



be a winner!



1. Preis

Ein Top-Wochenende auf dem Nürburgring

für zwei Personen mit Besuch bei Jochen Hahn, voller Verpflegung und Übernachtungen

2. Preis

2 x 2 Eintrittskarten „Gold“ mit Übernachtungen

3. Preis

20 x 1 Eintrittskarte „Gold“

GEWINNEN SIE EIN TOP-WOCHENENDE MIT **KNORR-BREMSE** UND **JOCHEN HAHN**.

Erleben Sie die **FIA European Truck Racing Championship auf dem Nürburgring am 26. - 28. Juni 2015** wie nie zuvor. Besuchen Sie den dreifachen Europameister Jochen Hahn im Fahrerlager, sehen Sie live die Vorbereitung zum Rennen und feuern Sie mit Knorr-Bremse Ihren Favoriten an. Das und noch mehr, können Sie erleben, wenn Sie unsere Gewinnfrage beantworten. Der Anmeldeschluss ist der 31. Mai 2015. Jetzt mitmachen unter | www.knorr-bremse.de |

Teilnahmeberechtigt sind alle Personen ab 18 Jahren. Von der Teilnahme am Gewinnspiel ausgeschlossen sind Mitarbeiter des Knorr-Bremse Konzerns sowie deren Angehörige. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen.

KNORR-BREMSE

