

belebte Perfektion Audi Spitzenposition

„Beste Marke“ ist laut ADAC Audi. Dieser Jahr: Mehr als 2000 Beschäftigte widmen hängigen Unternehmensbereich der Einflussbereich reicht von der Vorentwick- hin zum technischen Kundendienst.

Arbeiter der Qualitätssicherung höchste Ansprüche an.

„Wir wollen die Erwartungen der Kunden nicht nur erfüllen, sondern übertreffen“, so Zimmermann. Auf diesen hohen Qualitätsanspruch führt er die jüngsten Erfolge zurück.

Spitzenposition bei Qualitätsrankings und weiterhin steigende Verkaufszahlen

Audi liege in den einschlägigen Pannestatistiken und Qualitätsrankings an der Spitze und glänzt mit stetig steigenden Verkaufszahlen. „Unsere Qualitätsoffensive stand ganz am Anfang des Weges an die Spitze“, sagte Zimmermann. Im Unterschied zu vielen Wettbewerbern habe man die Qualitätssicherung in einer neutralen, zentralen Einheit im Unternehmen organisiert, die direkt an den Vorstandsvorsitzenden angebunden und in strategische Diskussionen eingegliedert sei.

Zimmermann selbst ist nicht nur Chef der Qualitätssicherung, sondern auch der Sprecher des Audi-Unternehmens-Entwicklungs-Kreises. Und noch einen

Unterschied zum Wettbewerb hat er ausgemacht: Statt sich auf Qualitätsmanagement, Zertifizierung und Kontrolle zu kaprizieren, finde Qualitätssicherung bei Audi in der Technik ganz nah am Produkt statt.

Im Qualitätszentrum wurde vorgeführt, was das konkret bedeutet. Lange bevor ein neues Modell zum ersten Mal auf den Rädern steht, wird en détail überprüft, wie die einzelnen Komponenten zusammenpassen. Dafür baut ein Team um Antonio Gloria, Leiter „Meisterböcke“, Messtechnik und geometrische Fahrzeuganalyse bei Audi, Baugruppen und Karoseriesegmente 1:1 an sogenannten Außen- und Innenmeisterböcken auf.

Die Teile werden dazu als Referenzmodell auf exakt ausgerichteten Gestelleinheiten aufgebaut – aufgebockt. „Das hilft uns dabei, etwa Dekorleisten im Innenraum auf 0,2 mm exakt einzupassen“, so Gloria. Am Außenmeisterbock nähere man sich dem gewünschten Bild exakter Fugen, Linien, Farbabstimmung oder der optimalen Funktion bewegter Teile an – all das im Austausch mit dem jeweiligen Lieferanten. Presswerkzeuge für Blechteile würden dabei im Bereich von Tausendstel Millimeter nachjustiert. Toleriert werden Abweichungen nur bis zum halben Durchmesser eines menschlichen Haars (0,025 mm).

Auch beim Geruch des Interieurs, bei der Geräuschentwicklung während der Fahrt oder bei Tempo und Klang, mit dem die Türen zufallen, kennen die Ingenieure der Qualitätssicherung kein Pardon. „Mit unserer Messtechnik begleiten wir die Fahrzeugprojekte durchgängig von der Prototypenphase bis zur Serie“, fasste Zimmermann zusammen, „wir monitoren und steuern die Fertigungsprozesse in allen Werken mit Produkt- und Prozessaudits und verantworten die Endkontrolle der Fahrzeuge.“

Damit ende die Aufgabe nicht. Gerade in der Serienfertigung beginne der tägliche Kampf gegen Unzulänglichkeiten, so Zimmermann. Wie es scheint, stemmt sein Unternehmensbereich die Anstrengungen sehr erfolgreich: „In den letzten vier Jahren konnten wir die Kundenreklamationen ebenso wie die Liegenbleiber mehr als halbieren“, berichtete er. Und das sei gut für die Kunden und für Audi selbst. „Wir konnten unsere Gewährleistungskosten dadurch nachhaltig senken“, erklärte der Qualitätswächter.

PETER TRECHOW/WOP

Elektrofahrzeug: Lieferwagen fährt ausschließlich mit Strom



Gemüse kommt abgasfrei: Der umgerüstete Serienlieferwagen wird per Batterie betrieben.

Foto: Can Baki

Anfang Juli stellte die Elektro-Fahrzeuge-Schwaben GmbH (EFA-S), Zell u. A., auf dem Marktplatz von Kirchheim/Teck einen ausschließlich elektrisch betriebenen Serienlieferwagen vor. Laut Hersteller erreicht der vom TÜV abgenommene Renault Master eine Spitzengeschwindigkeit von 130 km/h und eine Steigfähigkeit von 18 %. Das System eigne sich für Lieferwagen, die im Stadtverkehr täglich weniger als 50 km unterwegs sind. Das Fahrzeug ist bei einem Obst- und Gemüsehändler im Einsatz.

CIU

Produktion: „Second Life“ bildet interaktive Fertigung ab

Forscher des Fraunhofer Instituts für Produktionstechnik (IPA), Stuttgart, haben eine Fabrik auf der Internetplattform „Second Life“ ins Leben gerufen. Besucher können hier Wunschfahrzeuge konfigurieren und ihren Weg durch die Fabrik beobachten. Dazu wurde die Steuerungslogik abgebildet. Anfang diesen Monats wurde die Lösung anlässlich des 50. Jubiläums des Fraunhofer IPA erstmals vorgestellt.

CIU

Maschinenbau: Gildemeister erweitert Produktion in Italien

Am 7. Juli weihte Graziano Tortona, ein Unternehmen des Gildemeister-Konzerns, neue Fertigungshallen ein. Damit wuchs die Fläche für Montage und Logistik der Drehmaschinen der CTX-Reihe um 1800 m² auf nun 12 200 m². Am Standort Tortona sind 154 Mitarbeiter beschäftigt. Insgesamt arbeiten für Gildemeister 640 Mitarbeiter in Italien.

CIU

VDI nachrichten, Düsseldorf, 17. 7. 9. ciu - mciupek@vdi-nachrichten.com

Qualitätswächter



2000 Mitarbeitern verspricht auf Qualität der Marke. Foto: Audi

- ▶ Qualitätssicherung ist bei Audi ein zentraler, unabhängiger Bereich mit über 2000 Mitarbeitern.
- ▶ Die aktuelle ADAC-Pannestatistik kürt Audi mit drei Klassensiegen (A2, A3 und A6) zur zuverlässigsten Marke.
- ▶ Eine Qualitätsoffensive leitete den Aufstieg der Marke ein, in der Qualitätssicherung heute Chefsache ist.