

# **AUTOMOBIL PRODUKTION**

# Fachtagung Qualität

3. und 4. Juli 2007,  
NH Hotel München-Dornach

## 2. Fachtagung

## Qualität im Automobil

Anforderungen und  
Herausforderungen für  
Qualitätsmanager in der  
Automobilindustrie

- Qualitätsmanagement bei OEM und Zulieferer
- Reifegradmanagement
- Prozesse
- Qualität in der Entwicklung
- Erfahrungen aus der Audit-Praxis
- Lieferantenentwicklung

Mit Beiträgen u.a. von:

- BMW Group
- DaimlerChrysler
- Volkswagen

Eine Fachtagung von

**AUTOMOBIL  
PRODUKTION**

**m-i** information  
center  
kongresse | tagungen | seminare

in Kooperation mit:



PEOPLE FOR QUALITY

## AUTOMOBIL PRODUKTION

## Fachtagung Qualität

# An den richtigen Schrauben drehen

Das Ringen um eine jederzeit höchstmögliche **QUALITÄT** gleicht einem Marathonlauf ohne Zielgerade. Welche Strategien im veränderten Branchenumfeld zum Erfolg führen können, war Thema bei der 2. Fachtagung Qualität im Automobilbau.

Unser Kopf ist rund, damit das Denken die Richtung ändern kann“, lautet ein Bonmot von Francis Picabia. Wie sehr eine intellektuelle und geistige Flexibilität jedes einzelnen Mitarbeiters auch das Qualitätswesen im Automobilbau beeinflussen kann, haben vor allem die Hersteller im Premium-Segment erkannt.

So weiß Knudt Flor, Leiter Motorenbau bei BMW in München: „Der Premium-Anspruch in der Produktion ist durch den Kundennutzen definiert und konzentriert sich auf die Sicherstellung der Produkt- und Zeitqualität.“ Gleich-

nicht zuletzt „die aktive Gestaltung der Vernetzung der Mitarbeiter innerhalb des Produktionsnetzwerkes und der Prozessketten sowie mit internen und externen Partnern aus“.

Wie sich derlei Ansprüche bei einem Tier-1-Zulieferer spiegeln, berichtete Stephan Skoddow, Executive Vice President Global Quality and Development bei Hella, der den Masterplan des Unternehmens zur Umsetzung einer Null-Fehler-Strategie bis 2012 präsentierte.

Als Schlüsselfaktoren dazu gelten für Skoddow ein Paradigmenwechsel in der Führungskultur, zahlreiche operative Schalthebel und nicht zuletzt die Bemühung, Qualität messbar zu machen. Darauf aufbauend dient eine ‚17-Schritt-Methode‘ im produktiven Alltag zur praktischen Umsetzung der Verbesserungsprozesse.

### Im Sinne eines Wertstrom-Prinzips gilt es stets, das Gesamtoptimum im Auge zu behalten

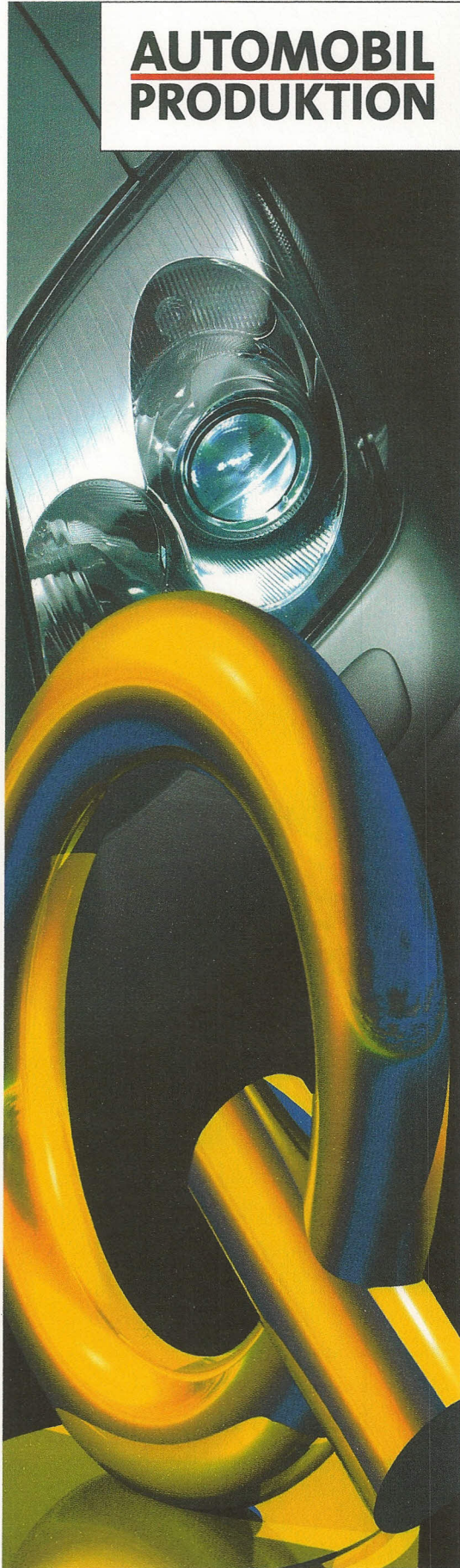
zeitig ermöglichen nur hochflexible Strukturen und Prozesse eine schnelle Reaktion auf individuelle Kundenwünsche und sich ändernde Markttrends im Wettbewerbsvergleich.

Doch genau hier beginnt die Krux: So liegen die genutzten Qualitätspotenziale nach BMW-Zahlen bei den zugekauften Produkten im Bereich von 90 Prozent und bei den Prozessen bei deutlich über 60 Prozent. Anders sieht es bei der Organisation und dem ‚Faktor Mensch‘ aus. Hier sieht Flor ein deutliches Verlustpotenzial und mithin einen Hebel zur Qualitätsverbesserung.

Flor: „Qualität erfordert die besten und kreativsten Köpfe.“ Schließlich zeichne einen Hersteller wie BMW

Auch bei der Dräxlmaier-Group stellen Qualitätsregelkreise im hauseigenen Produktions-Management-System (DPS) eine bedeutende Basis für das Qualitätswesen. So weiß Ulrich Atzert, Geschäftsführer Interieur Produktion der Niederbayern: „Das DPS bildet einen ganzheitlichen Rahmen für die Gestaltung einer langfristigen und nachhaltigen Leistungssteigerung in der Industrialisierung und der Serienfertigung.“

Allerdings beobachtet Atzert auch: „An jedem Standort gibt es hervorragende Standards, die die anderen Werke jedoch oft nicht kennen oder nicht übernehmen.“ Deshalb, so der Produzent, gelte es, im Sinne eines Wertstrom-Prinzips stets am Gesamtoptimum zu arbei-

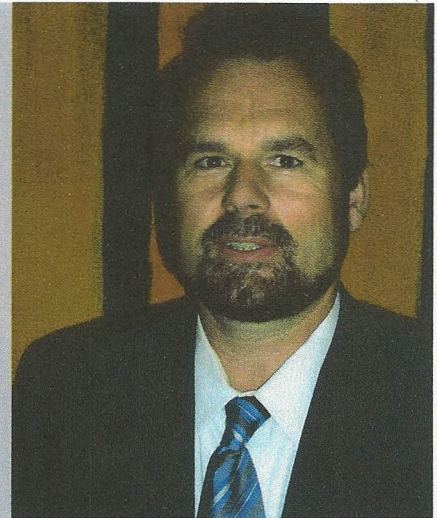




**Knudt Flor, Leiter Motorenbau bei BMW in München:** „Der Premium-Anspruch in der Produktion ist durch den Kundennutzen definiert und konzentriert sich auf die Sicherstellung der Produkt- und Zeitqualität.“



**Armin Obstbaum, Geschäftsführer der Kiwa International CERT Zertifizierung GmbH:** „Prozessverantwortliche belassen es oftmals bei theoretischen Erklärungsansätzen und gehen nicht dazu über, diese Ansätze praktisch umzusetzen.“



**Ulrich Atzert, Geschäftsführer Interieur Produktion der Dräxlmaier-Group:** „An jedem Standort gibt es hervorragende Standards, die die anderen Werke jedoch oft nicht kennen oder nicht übernehmen.“

Bilder: AP/hio

ten. Über die Praxis des gemeinsamen Qualitätsbestrebens von OEMs und Zulieferern berichtete Patrick Ruiz Martin, Direktor Supplier Quality der Mercedes Car Group. In diesem Zusammenhang er vor allem auf die Systematik der Qualitätsregelkreise in der Zusammenarbeit zwischen OEM und Lieferanten ein, die eine hohe Prozess- und Produktqualität sicherstellen soll.

Auch dabei ist die interdisziplinäre Arbeit in den vergangenen Jahren immer wichtiger geworden. So werden bei neuen Produktprojekten Risikobauteile

bereits im Vorfeld interdisziplinär anhand von ABC-Kriterien identifiziert.

Für Teile mit erheblichem Reifegradrisiko kann so bereits frühzeitig die Reifegradabsicherung ‚Q-LiMa‘ zum Einsatz kommen. Dabei handelt es sich um eine Methode zur Absicherung des Reifegrades von Kaufteilen mittels strukturierter Einbindung der Zulieferer in der Tier-1- und Tier-2-Stufe.

Die bislang intern erfolgte Zuordnung der Reifegradabsicherungsstufen und Messgrößen zu einem spezifischen Fahrzeugprojekt soll nach Aussagen

von Ruiz Martin auf Initiative der Stuttgarter schon bald zu einem gemeinsamen Standard in der Branche werden.

Qualität durch konsequente Zusammenarbeit von OEM und Lieferant thematisierte auch Dr. Alfons Weißbrich, Leiter Konzern-Qualitätssteuerung der Volkswagen AG und Vorsitzender des VDA-QMA. Weißbrich: „Die Reifegradabsicherung ist ein wichtiges operatives Instrument.“

Um die von seinem Kollegen Ruiz Martin angeregte Standardisierung eines gemeinsamen Reifegradspiegels zu



**Dr. Alfons Weißbrich, Leiter Konzern-Qualitätssteuerung der Volkswagen AG und Vorsitzender des VDA-QMA:** „Die Reifegradabsicherung ist ein wichtiges operatives Instrument.“



**Patrick Ruiz Martin, Direktor Supplier Quality der Mercedes Car Group:** will die bislang intern verwendete Reifegradabsicherung zum Branchenstandard machen.



**Bernd Wozniok, Leiter Qualitätswesen bei der Cherry GmbH:** setzte sich mit Praxis und Nutzen von Zertifizierungen auseinander.

mic - management information center - D-86894 Landsberg

Herrn  
Ulrich Atzert  
DIS Dräxlmaier Interieursysteme GmbH  
Landshuter Str. 100  
84137 Vilsbiburg

Landsberg, 27 Juli 2007

## 2. Fachtagung Qualität im Automobil 03./04. Juli 2007, München

Sehr geehrter Herr Atzert,

wir möchten es nicht versäumen, Ihnen nochmals für Ihr Engagement anlässlich der 2. Fachtagung „Qualität im Automobil“ in München zu danken. Die durchwegs positive Resonanz der Teilnehmer zeigte, dass wir mit diesem Thema das Interesse der Teilnehmer gefunden haben.

Auch Sie haben mit Ihrem Beitrag einen Teil dieses Erfolges ausgemacht, was Ihre persönliche Auswertung der Fragebögen noch unterstreicht.

	Inhalt	Rhetorik	Praxis- bezug	Dokumen- tation	Schnitt
Atzert, Ulrich, Dräxlmaier Interieursysteme	1,50	1,79	1,41	1,80	1,63
Durchschnitt	2,00	2,07	1,96	2,27	

Wir würden uns freuen, auch künftig auf Ihre Erfahrung und Mithilfe zurückgreifen zu dürfen.

Bis dahin wünschen wir Ihnen alles Gute sowie weiterhin viel Erfolg.

Mit freundlichen Grüßen aus Landsberg



Melanie Pöhlmann  
Konferenzmanagement