

Interview mit VW-Werkleiter in Chattanooga: Keine Zeit für Grundsteinlegung

Von Tim Westermann

Volkswagen marschiert in den USA nach vorne. Der Absatz boomt. Gerade der All New Passat avanciert zum Erfolgsmodell. Die in Chattanooga gebaute Limousine trifft den Geschmack der Amerikaner. Am Standort Chattanooga im US-Bundesstaat Tennessee sorgt Volkswagen für Arbeitsplätze und zufriedene Mitarbeiter. Wir sprachen mit Werkleiter Frank Fischer über den aktuellen Stand in Tennessee.

Das Werk Chattanooga läuft flüssig. Welche Abschnitte oder Ereignisse vom Produktionsanlauf bis heute bezeichnen Sie persönlich als Ihre Meilensteine?

„Mir sind als wichtigste Meilensteine vor allem die Umsetzung unseres weiterentwickelten Fabriklayouts in Erinnerung, die Feier zur Errichtung der ersten Wand, nachdem wir wegen der zügigen Bauarbeiten keine Zeit für die Grundsteinlegung gehabt hatten, und weiterhin die Herstellung des ersten Vorserienfahrzeugs hier in Chattanooga. Natürlich waren auch das Grand Opening des Werkes ein Meilenstein und der Bandablauf des 100 000sten Fahrzeugs vor wenigen Wochen.“

Eine Frage zur Auslastung: Wie wollen Sie die steigende Nachfrage nach dem All New Passat in den USA mit ihren Produktionskapazitäten künftig abdecken?

„Wir freuen uns sehr über die herausragende Nachfrage nach dem neuen US Passat und wollen die Produktion entsprechend steigern. Wir stellen derzeit weitere Mitarbeiter ein und werden im Sommer ein Zwei-Schicht-System mit drei Teams einführen. Dieses Jahr wollen wir 150 000 Fahrzeuge produzieren und uns dann in 2013 auf bis zu 180 000 Fahrzeuge steigern.“

Können Sie mir ein paar Fakten zur Fertigungstiefe des Werkes Chattanooga nennen?

„Die Fertigungstiefe ist in Teilen höher als bei anderen Werken, so führen wir zum Beispiel die Vormontage des Cockpits oder des Frontends im Hause mit eigenen Kräften durch. Wir haben aber auf der anderen Seite kein Presswerk und kaufen Pressteile ein, wodurch sich die Fertigungstiefe wiederum verringert.“

Chattanooga gilt als Modellfabrik des Konzerns. Was sind die wesentlichen Neuerungen und Verbesserungen im Vergleich zu anderen Standorten?

„Die wesentliche Neuerung in Chattanooga ist sicherlich der kompakte Grundriss und die Anordnung der Produktionsanlagen nach dem Konzept der kurzen Wege. Wir haben den Verwaltungstrakt in die Mitte der Fabrik positioniert und die wichtigsten Checkpunkte für Qualität so angeordnet, dass sie in einem Kreis von 100 Metern Durchmesser liegen. Dies ist eine wesentliche Voraussetzung für eine persönliche und schnelle Kommunikation zur nachhaltigen Sicherung unserer Topqualität. Die Anlieferungsdocs für die Lastwagen mit Zulieferteilen für die Montage liegen möglichst direkt am entsprechenden Montageabschnitt. Dazu haben wir den Fertigungsfluss im Karosseriebau und in der Montage entsprechend neu konfiguriert. Die erstmals im Volkswagen-Konzern angewandte Trockenabscheidung des Lack-Oversprays spart bis zu 70 000 Liter Wasser pro Tag. Darüber hinaus können wir auch hier Energie einsparen, da kein Lackschlamm entsteht, der thermisch aufbereitet werden muss.“

Welches sind die besonderen Stärken des Volkswagen Werkes im Vergleich zu Produktionsstätten des Wettbewerbs?

„Wir konnten hier aus den Stärken von 61 Werken im Konzern lernen. Als besonders wichtig schätze ich zum einen die kompakte Bauweise mit den schon vorhin genannten Vorteilen ein und zum anderen, basierend auf den Erfahrungen im produktionsbezogenen Umweltschutz und der Think-Blue Philosophie, die weltweit erstmalige LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) Zertifizierung eines Werkes in Platin, einer in den USA hoch angesehenen, unabhängigen Umweltauszeichnung.“

Just in Time Produktion: Wie läuft die Zusammenarbeit mit Ihren Zulieferern im Produktionsbereich?

„Bei einem Einkaufsanteil in Nordamerika (local content) von rund 85 Prozent muss die Arbeit mit den Lieferanten reibungslos verlaufen. Wir haben dazu von Anfang an auf enge Kooperation mit den oft neuen Lieferanten gesetzt und die Lieferanten-Integrations-Tage eingeführt, bei denen wir informieren und gleichzeitig Rückmeldungen aus dem

Kreis der Lieferanten erhalten. Gleichzeitig erfolgt wöchentlich eine Absprache, bei der es um Status der Lieferungen und mögliche Hilfestellungen geht. Das Ziel ist eine kontinuierliche Steuerung der Bestände in Kooperation mit unseren Partnern als unbedingte Voraussetzung für einen ungestörten Fertigungsablauf.“

Wann werden MQB und MPB ein Thema für Chattanooga?

„Sie werden ein Thema, sobald über ein weiteres Produkt für Chattanooga entschieden wird.“

Stimmen Sie sich mit den anderen Werkleitern aus dem Konzern ab (Werkleiter-Runde)?

„Als Teil des weltweiten Fertigungsverbundes ist ein ständiger weltweiter Informations- und Meinungsaustausch auf Marken und Konzern-Niveau die Voraussetzung für eine Spitzenposition im internationalen Wettbewerb. Ein besonders enges Verhältnis haben wir mit unserem Patenwerk in Emden und den Werken in Wolfsburg, Braunschweig und Hannover, die uns schon beim Aufbau tatkräftig unterstützt haben, sowie mit den Werken in Pune und Kaluga, die kurz vor Chattanooga die Produktion aufgenommen haben.“

Auf welche Extras im Auto legen die Amerikaner aus Ihrer Sicht besonders viel Wert?

„Die amerikanischen Kunden verbringen mehr Zeit bei geringeren Geschwindigkeiten und oft höheren Temperaturen im Auto als unsere europäischen Kunden. Von daher sind Cupholder, Schnittstellen zum Anschluss von elektronischen Unterhaltungsgeräten, eine effektive Klimaanlage und generell mehr Platz im Fahrzeug besonders wichtig.“

Das Werk ist neu, die Belegschaft auch. Wie vermitteln Sie den amerikanischen Mitarbeitern den hohen Qualitätsanspruch von Volkswagen in der Produktion? Ist der US-amerikanische Produzent ein Perfektionist?

„Ein Perfektionist an jedem Arbeitsplatz im direkten und indirekten Bereich ist ein Idealzustand. In Chattanooga haben wir eine neue Belegschaft, die den besonderen Qualitätsanspruch von Volkswagen sehr schnell verinnerlicht hat. Da wir die Qualität des US Passats noch weiter verbessern wollen, haben wir das „Passion for Detail“- (Aus Liebe zum Detail) Programm auf allen Ebenen eingeführt, mit dem wir Qualität und Präzision im Verlauf von mehreren Jahren zu einem der wesentlichen Schwerpunkte unserer Unternehmenskultur machen wollen. Die weiteren Schwerpunkte sind Think Blue und Teamwork.“

Können sie einen kleinen strategischen Ausblick für die kommenden 18 Monate für das Werk Chattanooga geben?

„Die größte Herausforderung für die nächsten Monate ist die Umstellung auf ein Zweischicht-Modell mit drei Teams, das heißt die Fertigung in zwei Schichten pro Tag an sechs Tagen pro Woche. Damit wollen wir dann im nächsten Jahr über 180 000 Fahrzeuge herstellen und werden dafür auch weitere Bestands- und Ablaufoptimierungen mit unseren Lieferanten vornehmen. Schließlich stehen wir auch vor der Umstellung auf das neue Modelljahr und arbeiten mit Nachdruck daran, uns für die Produktion eines weiteren Modells hier in Chattanooga zu qualifizieren.“ (ampnet/tw)

Bilder zum Artikel:



Frank Fischer.



Werkseröffnung in Cattanooga mit Prominenz aus Wolfsburg und Starwars-Stars.