

Medieninformation

7. Juni 2019

Standortsymposium der Volkswagen Konzern Komponente in Kassel: **Mit innovativen Prozessen und Produkten auf dem Weg zur Transformation**

-
- **Elektrifizierung: Transformation vom Schaltgetriebe auf elektrische Antriebe in vollem Gang**
 - **Nachhaltigkeit: Vielfältige Umweltmaßnahmen ermöglichen geringeren Ressourceneinsatz**
 - **Flexibilität: Pilotprojekt gibt Aufschlüsse über Arbeitszeitmodelle der Zukunft**
-

Kassel – Der Standort Kassel als Teil der neuen Volkswagen Marke Konzern Komponente präsentiert sich beim Symposium mit innovativen und nachhaltigen Prozessen, die alle eines gemeinsam haben: Die Transformation wird genutzt, um den Standort nachhaltig aufzurüsten und fit für die Zukunft zu machen. Einen großen Anteil daran hat vor allem die Elektrifizierung und damit der Wandel vom MQ-Getriebe zur e-Mobilität. Die Mannschaft trägt erheblich dazu bei, indem sie den Weg zur MEB-Serienreife ebnet.



Dr. Stefan Sommer, Konzernvorstand für Komponente und Beschaffung, lässt sich von Projektleiter Alexander Lerch aus der Komponenten-Entwicklung die Vorteile des selbst entwickelten MEB Antrieb erläutern. V.l. Olaf Korzinovski, Carsten Bätzold, Bernd Osterloh, Thorsten Jablonski und Thomas Schmall.

Volkswagen Kassel setzt als größtes Komponentenwerk den Transformationsprozess konsequent um. In mehr als 40 Innovationsständen präsentierte der Standort Aktivitäten rund um die Themen Elektrifizierung, Prozessoptimierung und Nachhaltigkeit. Steigende Montage- und Anlageneffizienzen sind Schwerpunkt bei laufenden Prozessoptimierungen. Damit wird der Komponenten-Standort noch wirtschaftlicher und wettbewerbsfähiger.

Dr. Stefan Sommer, Konzernvorstand für Komponente und Beschaffung, sagte dazu: „Der Standort Kassel hat eindrucksvoll gezeigt, wie Prozesse optimiert werden und gleichzeitig Produktinnovationen vorangetrieben

werden. Mir ist wichtig, dass wir gemachte Erfahrungen in zukünftige Produkte mitnehmen, um die Wettbewerbsvorteile für die Komponente zu nutzen. Neben den zahlreichen Maßnahmen zur Reduzierung der Fabrikkosten sind die Beispiele zur Reduktion von CO₂ und zur Steigerung der Nachhaltigkeit in der gesamten Wertschöpfungskette richtungsweisend.“



Medieninformation

Der Vorstandsvorsitzende der Volkswagen Konzern Komponente, Thomas Schmall, sagte:

„Innovationskraft und Effizienz, Qualität und Vielfalt: Das Kasseler Team ist gut aufgestellt für die kommenden Jahre, in denen wir eine hohe Flexibilität bei Produkten und Prozessen brauchen. Unsere neue Einheit Konzern Komponente bietet uns die Chance, unsere Experten weltweit zu vernetzen und so Best Practices konsequent zu teilen – dabei wird Kassel eine wichtige Rolle spielen.“

Bernd Osterloh, Konzern- und Betriebsratsvorsitzender lobte: „Die Kolleginnen und Kollegen in Kassel treiben konsequent Innovationen in Richtung Elektromobilität voran – das hat der Standortrundgang gezeigt. Ein Beispiel: die agile Entwicklung künftiger elektrischer Antriebe anhand der Kundenbedarfe. Das ist der richtige Weg für Volkswagen“.

Neben den langjährigen Kompetenzen im Bereich der Direktschaltgetriebe, Hybridgetriebe und der ersten Generation elektrischer Antriebe sichert den Standort nun auch die Transformation von klassischen Schaltgetrieben in die e-Mobilität. Aus MQ250 wird der MEB. Diesen Wandel gilt es gemeinsam mit den Menschen erfolgreich zu gestalten. Um die im Hochlauf geplanten 2.000 elektrischen Antriebe/Tag reibungslos zu produzieren, sind die ersten Kolleginnen und Kollegen bereits für ihre neuen Aufgaben qualifiziert. Sie haben ein Lernprogramm absolviert, bei dem neben den Funktionsweisen eines elektrischen Antriebs per Web-Training auch spezifische Inhalte in Expertenschulungen vermittelt werden. Nur durch gut qualifiziertes Personal kann der MEB seine Serienreife bekommen.

„Der Wandel am Standort Kassel kann nur gemeinsam mit der Mannschaft erfolgreich umgesetzt werden“, betont Werkleiter Olaf Korzinovski. Das Pilotprojekt „Flexibilität und Vielfalt im direkten Bereich“ ist ein gutes Beispiel dafür. Es fördert das gegenseitige Verständnis für die Herausforderungen des Wandels und bietet Mitarbeitern perspektivisch die Möglichkeit zwischen unterschiedlichen Schichtsystemen und Arbeitszeitmodellen zu wählen, die gut auf die individuelle Lebenssituation passen. Dadurch kommt man zu einer spürbaren Vereinbarkeit von Familie und Beruf.

Hinsichtlich der strategischen internationalen Ausrichtung des MEB stellten die Fachexperten neue Konzepte zur technischen und kostenoptimierten Weiterentwicklung vor. Durch die Kombination von Planung, Beschaffung, Produktion und Entwicklung an einem Standort ist das Komponentenwerk Kassel in der Lage, die Investitionen in der Montage MEB Base+ um 40 Prozent zu senken. Dass die Wirtschaftlichkeit des Standorts im Fokus steht, zeigt sich auch anhand konkreter Beispiele: Die Gießerei stellte eine innovative Technik vor, wie optische Messverfahren oder neue Kühlungskonzepte Kosten reduzieren und Effizienzen steigern.

Medieninformation

Die fortschreitende Digitalisierung und Automatisierung sind weitere Maßnahmen, um die Prozesse nachhaltig zu optimieren. Für den Bereich Umformtechnik/Abgasanlagenfertigung stellten IT-Spezialisten vor, wie sie Fertigungsprozesse durch Digitalisierung optimiert haben. IT-Systeme und IT-Hardware wurden standardisiert, IT-Tätigkeiten gebündelt und eine IT-Instandhaltung aufgebaut. Das verspricht eine deutliche Kostenreduzierung und steigert die Anlagenverfügbarkeit um 10 Prozent.

Wenn es um die Zukunft des Kasseler Werks geht, spielt auch das Thema Nachhaltigkeit eine immer wichtigere Rolle. Der momentane Schwerpunkt auf dem Weg zur CO₂-neutralen Produktion liegt auf einer nachhaltigen Prozessgestaltung und speziellen Projekten. Beispielhaft hierfür steht die Modernisierung in der Härterei: Durch energieeffiziente, verschleißfeste Brenner und moderne Härteöfen wird in Zukunft weniger Erdgas verbraucht sowie Ausschuss reduziert. Auch mittels gezielter Abfallvermeidung durch Ölschlammverwertung wird umweltschonender gearbeitet. Der Ölschlamm wird hierbei im vorhandenen Becken zwischengespeichert und nachbehandelt. Das reduziert die Abfallmenge und steigert gleichzeitig die Altölerlöse.

Werkleiter Olaf Korzinovski fasste das diesjährige Standortsymposium wie folgt zusammen: „Unser Komponentenwerk befindet sich mitten im Wandel, der auf allen Ebenen stattfindet. Wir entwickeln die Automatikgetriebe vom DQ250/DQ500 zum neuen CO₂-optimierten Volumengetriebe DQ381 weiter. Wir wandeln uns vom Handschalter zum Elektroantrieb. Wir werden digitaler und setzen konsequent auf nachhaltige Ressourcenschonung. Gemeinsam mit den Menschen nutzen wir daher den Umbruch, um unseren Standort nachhaltig aufzustellen.“

Betriebsratsvorsitzender Carsten Bätzold sagte: „Die Veränderungen durch den Transformationsprozess erfordern Sicherheit und Perspektiven für die Beschäftigten. Diese kann durch eine Vollauslastung des Standorts mit vorhandenen und zukunftsfähigen Produkten gegeben werden. Auf das gleiche Konto zahlt die Beschäftigungsgarantie bis 2029 ein. Wenn es dann noch gelingt, die Menschen auf diesem Weg mitzunehmen, ist der Umbruch eine echte Chance für den Standort und unsere Region.“

Der am Standort ansässige Konzernbereich After Sales stellte ebenfalls seine TOP-Innovationen vor. Ein Schwerpunkt war die Digitalisierung, die als Grundlage für Automatisierung durch intelligente Technik Personal- und Prozesskosten reduziert. Am Beispiel eines digitalen Staplersystems zeigten Experten auf, wie sich durch ein Steuersystem sowohl Produktivität als auch Auslieferqualität steigern lassen und sich somit Kosten im Gesamtwert von mehr als 5,0



Medieninformation

Mio. € bis 2025 einsparen lassen. Mit dem 3D-Druck hat der Bereich ein weiteres Fertigungsverfahren für Kunststoffteile etabliert. Ziel ist es, die Kosteneffizienz zu steigern und den CO2-Fußabdruck zu senken.

Imelda Labbé, Leiterin Konzern After Sales, erklärt: „Der Konzern After Sales verfolgt ehrgeizige Kosten- und Nachhaltigkeitsziele. Diese erreichen wir, indem der Konzern After Sales konsequent die großen Synergien zwischen den Marken hebt und standardisiert. Gleichmaßen müssen wir unsere internen Prozesse kontinuierlich optimieren. Ein wichtiger Standortfaktor ist die bereits enge Kooperation mit der Konzern Komponente. Das Werk Kassel ist dabei größter Einzellieferant. Durch die kurzen Logistikwege können wir sowohl wirtschaftlich voneinander profitieren und darüber hinaus einen großen Beitrag zur CO2-Bilanz leisten.“

Hinweis: Dieser Text und Foto stehen auf www.volkswagen-newsroom.com zum Download bereit.

Das ist die Volkswagen Konzern Komponente.

Die Volkswagen Konzern Komponente verantwortet als unternehmerisch eigenständige Geschäftseinheit unter dem Dach der Volkswagen AG die Entwicklung und Fertigung strategischer Komponenten für die fahrzeugproduzierenden Marken des Konzerns. In fünf Geschäftsfeldern Motor und Gießerei, Getriebe und E-Antrieb, Fahrwerk, Sitze und E-Mobilität arbeiten 80.000 Mitarbeiter in weltweit 62 Werken an 47 Produktionsstandorten. Sie entwickeln und fertigen Fahrzeugkomponenten, gestalten Zukunftsthemen wie Ladeinfrastruktur oder Batterierecycling – und leisten so einen entscheidenden Wertbeitrag für den Volkswagen Konzern, seine Marken und Produkte. Vorstandsvorsitzender der Konzern Komponente ist Thomas Schmall.

Pressekontakt – Kommunikation Volkswagen Konzern Komponente

Heiko Hillwig, Sprecher Komponenten Werk Kassel, Tel: +49 561-490-5115, heiko.hillwig@volkswagen.de