

NAME

Theussl.mp4

DATE

May 12, 2024

DURATION

25m 19s

2 SPEAKERS

Speaker1

Speaker2

START OF TRANSCRIPT

[00:00:01] Speaker1

Dann starten wir mal eine. Genau. Also, ähm. Ja, da wir da am Anfang steht noch. Noch einmal da, um was es geht. Und bei dir? Was es. Natürlich. Können Sie Ihre Position kurz beschreiben? Am Quality Manager in Projekt passt dann ja also das da sind wir uns natürlich einig, dass dieser gesamte Arbeitsprozess, so wie er passiert ist, dass das nicht gut ist bzw dass das extrem viel Geld kostet.

[00:00:37] Speaker2

Genau alles, was danach kommt. Es gibt ja so eine Kurve, da steigen die Endkosten erheblich, Desto später, dass man Tätigkeit erledigt oder richtigstellt oder Änderungen einbringt, desto teurer wird es für das Unternehmen. Ja.

[00:00:54] Speaker1

Genau. Und jetzt gehen wir. Gehen wir heute einmal davon aus, dass wir eben diesen Nacharbeit sprozess brauchen. Also es die Züge sind leider nicht fertig nach dem, wenn sie aus dem Werk rauskommen, das heißt, wir müssen noch arbeiten, gehen wir mal davon aus. Und da ist es natürlich dann gescheit, ja, Ressourcen zu planen oder Kapazitäten gut auszulasten. Genau.

[00:01:20] Speaker2

Und da haben wir zu sagen, ich weiß nicht, ob du das weißt, aber in der Serienfertigung, wir haben die, wir haben die sieben Stände, wo man die die Fahrzeuge fertigen und das heißt wir, wenn wir jetzt irgendwelche Fehlteile haben, das ist ja auch ein großer Grund, warum man Nacharbeiten haben muss, man trotzdem weiterschieben, weil sonst wird ja die ganze Fertigungskette stillstehen, Das heißt, deswegen ist er der Hauptgrund dieser Nacharbeiten. Das heißt, dass die Serie trotzdem weiterläuft, die Fahrzeuge heute nicht fertig sind, wenn sie rauskommen. Aber immer noch besser als wir, die komplette Serie dann zu stoppen. Ja klar.

[00:01:55] Speaker1

Also das quasi kann man einordnen. Das ist ein Grund, warum diese Arbeitsprozesse dort überhaupt aufgetreten ist.

[00:02:02] Speaker2

Das heißt, damit hätte man noch mehr Kosten, wenn man die Serie stoppen würden, die Serie weiter und bauen halt nicht komplett fertig und bauen wir erst später fertig.

[00:02:12] Speaker1

Ja, ich glaube, das Problem fängt viel früher schon an bei der Angebotslegung und beim Engineering, wo sich ja einige einige Leute überschätzt, also den Aufwand überschätzt haben oder unterschätzt.

[00:02:25] Speaker2

Dass der Wagentypen das ist einfach zeitlich in diese Neukonstruktion in dieser Zeit war nicht möglich So somit ist die Fertigung aufgrund der Biennale der Lieferzeiten hat die Fertigung trotzdem begonnen zu fertigen. Das haben wir natürlich jetzt. Die Themen, was uns jetzt einholen, was damals nicht fertig konstruiert gewesen ist oder was der die aber die Berechnung nicht fertig war und die ganzen ersten Prüfungen nicht nicht positiv abgeschlossen wurden und jetzt das alles und die Typ des noch offen waren und das jetzt im Zuge jetzt eins zu eins. Jetzt wird das jetzt alles erledigt und da kommt man jetzt auf die Fehler drauf dann das bedingt dann Änderungen usw also das ist Personal und ein Zeitproblem.

[00:03:11] Speaker1

Ja auf alle Fälle. Man Und kuck mal kurz zur ersten konkreten Frage, die da hätte was sind aus deiner Sicht dann jetzt beim Nacharbeiten, also bei den. Prozessen, die außerhalb der Serienfertigung stattfinden. Was sind da die größten Herausforderungen und die Hauptprobleme in der Ressourcen und Terminplanung?

[00:03:33] Speaker2

Es gibt jetzt, was ich weiß, Kernprozesse im System. Das ist generell generell offen. Ich glaube, das gibt nicht einmal einen Prozess für die Gewährleistung. Perfekt. Genau. Und wenn sie es außerhalb vom Werk ist, hat der das Problem. Erstens mit dem Personal, dann mit dem Material und dann Das Weitere ist da. Kommt drauf an, wo die, wo diese Nacharbeit stattfindet, stattfindet. Man bräuchte auf alle Fälle ein SAP Anschluss und unser System überhaupt, weil ohne SAP. Das geht ja auch in den Transfer. Sie ist ja nur im SAP. Du musst das ja eigentlich umbuchen, die Ware von vom Werk ausbuchen, dann dort, wo du die Nacharbeit durchführst, dort wieder einbuchen, da musst du musst auch dort die Ware, wenn sie dort ankommt, dann kontrollieren. Du brauchst Personal dort, du musst dir die Ware prüfen, ob sie überhaupt in Ordnung ist, sie nicht beschädigt ist usw Deswegen.

[00:04:31] Speaker1

Also gehört eigentlich ein also gehört quasi ein ganz normaler Beschaffungsprozess eingeführt.

[00:04:38] Speaker2

Also das der Beschaffungsprozess der läuft normalerweise eh weiterhin über den Einkauf, aber zumindest die Qualitätskontrolle. Du musst das wenn das Produkt dort ankommt schauen. Ist es eh nicht beschädigt, ist es eh das richtige Produkt. Das ist das gleiche was da im Werk dann hast. Bei der Wareneingangskontrolle bräuchtest du auch zum Beispiel beim Grädel oder wo immer das das ist und dann brauchst du eigentlich auch an diesen diesen Reklamationsprozess. Das heißt, wenn die Ware nicht in Ordnung ist, das wird eben bei der Siemens bei uns über Qmeldungen abgefahren. Das heißt, man müsste auch eine Qmeldung erstellen, das heißt du bräuchtest wieder Personal der was das kann auch dann außerhalb vom Werk. Das ist sehr schwierig. Da habe ich auch mitbekommen, bei der Gewährleistung soll es ja auch so laufen. Und da haben Sie auch lange jemanden gesucht, der was das dann überhaupt machen kann. Das heißt, dass die Teile überhaupt einmal dann freigegeben werden und dort. Dass wir das nicht. Was denn nicht beschädigt ist oder nicht geeignet, dass man dann überhaupt weitergeht zum Einbau auf der Nacharbeitsstelle?

[00:05:41] Speaker1

Ja, auf alle Fälle. Genau das haben wir. Also da sind die Aussagen extrem ähnlich zu zum Hannes und zum Fredi. Als wir das komplett einig, dass da einfach die diese Datenbankbasis gefehlt hat und dass also der Hannes.

[00:06:02] Speaker2

Meinst du es genau richtig? Wahrscheinlich genau.

[00:06:05] Speaker1

Richtig. Und der Hannes hat es halt so erklärt, dass es einfach nie angedacht war. So viel nachzuarbeiten Die Liste war eigentlich geplant für einen Feinschliff quasi, wenn es noch vereinzelt Änderungen gibt oder vereinzelt Verbesserungen, dass man die irgendwie tracken kann, aber dass die so aussortiert und das Problem.

[00:06:29] Speaker2

Dass es Zulassungstermine gibt und dass die Zulassungstermine musst du einhalten. Und deswegen ist entschieden worden, auch mit nicht fertigen Fahrzeugen diese Zulassungsfahrten durchzuführen und und die Fahrzeuge dann später fertigzustellen, weil die Zulassung, das ist ein langwieriger Prozess und wenn man dann diese Termine nicht einhält, dann dann dauert es noch so viel länger, bis man die Fahrzeuge dann wirklich an den Kunden übergeben kann, dass man dann wirklich in die Biennale reinfällt. Deswegen ist das immer noch der günstigere Weg gewesen, nicht fertige Fahrzeuge bei der nicht mit den nicht fertigen Fahrzeugen die Tests zu starten. Diese Zulassungstests in Österreich, in Italien usw ja.

[00:07:11] Speaker1

Na klar, so passt.

[00:07:15] Speaker2

Das war natürlich das Problem mit dem Personal, Personal und und Material bei der Nacharbeit stelle. Aber das hast du ja schon angeführt.

[00:07:23] Speaker1

Genau, genau. Man dann kommen wir zur zweiten Frage. Die ist ein bisschen ähnlich, aber da geht es eher darum, was sind jetzt die Ursachen? Warum haben wir das eigentlich nicht geschafft, dass wir das besser machen? Also dieses.

[00:07:37] Speaker2

Warum wir diese nacharbeiten? Genau jetzt haben wir.

[00:07:39] Speaker1

Kurz die Probleme. Also du musst das Material hinbringen, du brauchst neue Prozesse usw aber warum? Warum hat es nicht funktioniert? Also aus deiner Sicht die Ursachen zum Beispiel nur als Input?

[00:07:52] Speaker2

Kann ich das mal drei war das Problem, dass das Material gar nicht verfügbar war. Wir brauchen ja das Material auch für die Serie weiterhin, weil die Serie läuft ja trotzdem. Und dann haben wir und dann haben wir, dann haben wir diese Außenstellen, wo man diese Hochrüstung machen, da war das Problem teilweise auch, dass wir das Material, das war gar nicht zur Verfügung zum Hochrüsten, weil dann hätten wir wieder im Werk das Problem in der Serie gehabt, dass man dort kein Material haben, das man dann auch sehr schlechte Qualität haben. Wir haben da einige Lieferanten, wo einfach die Qualität nicht passt. Das heißt, ich würde jetzt keine, Jetzt will ich da keine keine aufzählen, aber das war auch ein Thema. Wir haben Teile eingebaut, die was nicht in Ordnung waren, haben aber gewusst, wir müssen sie dann wieder ausbauen.

[00:08:35] Speaker1

Ich sag eigentlich ja.

[00:08:39] Speaker2

Und das ist doch ein großer, großer Grund gewesen. Aber das Hauptproblem war, glaube ich trotzdem, dass man, dass man, dass man das Material Material zur rechten Zeit zur Verfügung gehabt haben.

[00:08:54] Speaker1

Hm. Okay, dann also das Jetzt. Da sind natürlich die Aussagen ziemlich ähnlich. Oder gleich.

[00:09:03] Speaker2

Tja, sicher. Das wird es.

[00:09:06] Speaker1

Mann. Okay, dann.

[00:09:07] Speaker2

Wenn du was Spezielles noch ändern musst. Noch muss man fragen. Also werde ich speziell. Nein, das passt schon so in deine Richtung. Was brauchst du? Das ist ja doch ein großes System. Prozess. Das ist.

[00:09:19] Speaker1

Ja genau. Es kommen noch ein paar Fragen. Die, die ein bisschen spezifischer sind. Mann, die Frage. Können wir was? Ja, Mann, da könnte man fragen. Das ist natürlich auch wieder ähnlich.

[00:09:32] Speaker2

Das Planungstool ist genau da.

[00:09:35] Speaker1

Die Frage ist die Welche Planungstools verwenden Sie derzeit und warum? Und welche Stärken und Schwächen sehen Sie in den derzeit genutzten Tools?

[00:09:45] Speaker2

Wir haben SAP, das ist unser Haupt Tool.

[00:09:47] Speaker1

Ja, genau.

[00:09:49] Speaker2

Für alles. Für die, für die Konstruktion, für die Materialbeschaffung, für die. Für die. Für die Fertigungssteuerung. Sap ist ein gutes Tool, glaube ich. Also verbessern kann man wahrscheinlich immer, aber das wird so, so, so, in die Tiefe bin ich da nicht drin. Aber ich glaube, dass SAP ist schon in Ordnung. Aber im Endeffekt ist es halt nur wieder so gut wieder. Wie sagt man da, wie es gefüttert wird? Weil wenn man es, wenn es nicht richtig gefüttert wird, dann kommt dann hinten auch nicht richtig raus. Also ein Problem ist auch teilweise, dass es heute ja das teilweise Material vorbeigeschleust worden ist, neben dem SAP über den Wareneingang. Das heißt, da hast du dann immer dieses Delta. Also eigentlich sollte es da sein, ist auch geliefert worden. Dadurch, dass es aber gleich eingebaut wurde, ohne Wareneingang zum Beispiel, das ist ja vorgekommen, dann hast du Lücken jetzt im SAP, also als eigentlich SAP fehlt laut SAP fehlt. Aber es ist aber geliefert worden usw also es ist immer aus der Benutzer Sicht wenn man da den Prozess nicht einhält wie es gehört, dann hat man im Nachhinein die Probleme. Ja, da ist das Tool gnadenlos.

[00:11:03] Speaker1

Genau. Und da kommen wir zum Thema, dann zu den restlichen Tools ist natürlich einfach Excel Listen.

[00:11:11] Speaker2

Extrem viel Excel ist nicht so schlecht. Ich meine, es ist die Frage, wie der Zugang ist. Das heißt, dass es irgendwo auf ein Laufwerk legt, wo alle Zugriff haben, weil Excel ist oder einfach einfaches Tool. Das kann man schnell füttern und da kann man. Und es gibt auch viele Informationen her, nur das darf man halt nicht so in die Runde schicken. Das heißt, es muss natürlich auf einem Server liegen, wo alle Zugriff auf alle genau. Und dann kann gibt es auch nicht, dass irgendwo was einträgt und es verschwindet und so, also das ist schon wichtig. Und dann gut, dann haben wir noch das Primavera, haben wir noch Terminmanagement. Ich glaube, das ist auch kein so schlechtes Tool. Ja, ja.

[00:11:53] Speaker1

Genau. Man Hast du jemals in deiner Laufbahn jetzt mit Cormap gearbeitet? Nein, Du kennst es. Du? Nein.

[00:12:03] Speaker2

Nein.

[00:12:03] Speaker1

Okay. Okay. Weil ich glaube, dass.

[00:12:05] Speaker2

Ich glaube, es macht den. Oder die Gewährleistung. Oder kann das sein? Ich weiß in.

[00:12:10] Speaker1

Deutschland hauptsächlich die Gewährleistung und teilweise die NWS hat das auch. Es ist quasi so ein Task Management Tool, wo du Material zuweisen kannst und offene Arbeiten quasi tracken kannst.

[00:12:24] Speaker2

Also okay, das war eigentlich.

[00:12:25] Speaker1

Genau so so ein Tool, was was ja was bei uns die Gewährleistung was sie nicht was was da verwendet.

[00:12:34] Speaker2

Wird, das ist der Glaube die haben das fester Glaube oder wie sie das nennt, das tue ich glaube da habe ich zu wenig Einblick. Und wir in der Abteilung, also im Comicbereich, haben das Tool nicht. Wir benötigen das Tool.

[00:12:45] Speaker1

Hauptsächlich deshalb und jetzt bedienst du auch nicht oder als.

[00:12:50] Speaker2

Comic? Nein, nein. Emz ist das Tool für das Werk, für das operative Operative, für die operativen Mitarbeiter, die direkt das dann prüfen am Fahrzeug und die arbeiten dann mit EMZ das wir bekommen nur einen Auszug davon. Also wir wir Unser Werkzeug ist eigentlich SAP, wo wir reinschauen, wo wir unsere drei eins Zeugnisse und solche Sachen und qmeldungen, Reklamationen und so.

[00:13:18] Speaker1

Ja.

[00:13:19] Speaker2

Erfassen und.

[00:13:20] Speaker1

Nachschauen können. Gut, dann man da sind jetzt mehrere Fragen, aber nur zwei Stellen. Die erste wäre da kommen eigentlich einige Posten an, siehst du jetzt, wenn man wirklich eben auf auf Ressourcenmanagement schaut, also sprich Material, Werkzeuge und Personal. Genau, wie kann man das verbessern? Hast du irgendwelche Vorschläge für die für Zukunftsprojekte, wie man es besser machen kann? Wenn man eben wieder das Problem hat, dass man so viel nachträgliche Arbeiten noch machen muss.

[00:13:59] Speaker2

Im Endeffekt brauchst du mal einen Standort, auch einen Arbeitsstandort, Wenn der laufend geändert wird, wie es bei unserem Projekt war, ist es ja schwierig. Jetzt wollen wir bei der ÖBB irgendwo in der Nähe vom Westbahnhof den Namen ist den weiß jetzt nimmer. Dann haben wir das in der Grillgasse gemacht, dann sind wir zum Grätzel gegangen. Jetzt haben wir Innsbruck, dann haben wir welchen in Tschechien. Das ist sehr schwierig. Wenn du so viele verschiedene hast. Ja.

[00:14:25] Speaker1

Ja, weiß.

[00:14:27] Speaker2

Jeder. Ja, jeder Standort ist anders. Ob das jetzt in Zagreb ist? Ist das anders wie in Innsbruck oder wie in Tschechien? Also das ist sehr schwierig. Ja, und im Endeffekt brauchst du, wenn du so einen fertig gemacht hast, immer ein Grundpersonal, ein Grundpersonal, der was ich mit SAP als SAP bedienen kann. Der war so ein Wareneingang zum Beispiel machen kann und der Warenausgang die Teile was, was was man was reinkommen kontrollieren die waren was wieder rausgehen und usw. Dann natürlich das die Nacharbeit selbst diese Fertigung planen. Ich glaube das wird dann in Excel gemacht, weil das wäre über SAP nicht möglich. Das wäre wahrscheinlich für externe Stelle zu aufwendig. Das heißt, da müsste man dann vielleicht schon fünf sechs Jahre am gleichen Standort das machen, dann würde so was auszahlen. Aber für so ein, zwei Jahre, ich glaube, es ist maximal, das waren Ein und Warenausgang und Reklamationen und solche Sachen. Ja, alles andere wird dann mit normalen Tools ab Excel oder wie immer Jobcards wie man das nennt. Abgearbeitet.

[00:15:33] Speaker1

Also einfach okay die die Zentralisierung quasi von nacharbeiten also dass man die Standorte einfach sich vorher besser überlegt und da einfach. Ja.

[00:15:45] Speaker2

Aber das ist halt das Problem. Diese Möglichkeit gibt es wahrscheinlich nicht. Deswegen haben wir das jetzt so viele verschiedene gehabt und das hat es natürlich enorm erschwert, weil wie soll ich das in so kurzer Zeit dann bei diesen verschiedenen Standorten, dann das Aufbauen, das alles richtig aufbauen mit Personal, mit der Infrastruktur? Ja, sehr schwierig.

[00:16:08] Speaker1

Dann. Okay, dann habe ich da noch eine Frage. Neben dem Projektmanagement, Logistik, also den Arbeitern im Feld. Welche Abteilungen siehst du in den Prozess eingebunden und ist aus deiner Sicht. Wenn man jetzt nur auf das Ressourcenmanagement schaut, ist da eine eigene Position dafür sinnvoll? Also dass es wirklich ein Ressourcenmanager gibt, der eben nur das macht, der dort schaut.

[00:16:39] Speaker2

Was macht jetzt irgendwer? Das ist ein Extra. Ja, das ist eine externe externe externer Standort für, für bestimmte Zeit, für kurze Zeit. Da muss es einen Leiter geben, so wie im Florian in Zagreb.

[00:16:52] Speaker1

Ja.

[00:16:53] Speaker2

Der und und, und der der muss es, der muss es dann sein Personal aufbauen. Das heißt, der muss dann schauen, was braucht er alles. Das heißt, braucht er Qualität? Da muss sie die Person organisieren für das Ja.

[00:17:09] Speaker1

Das ist okay, aber das siehst du schon.

[00:17:13] Speaker2

Was das ist. Das ist ein Organigramm. Brauchst du brauchst was? Den Kopf der Leiter und und und. Dann kommt es drauf an, Was ist da geplant? In, auf, auf, auf, auf, auf der Arbeitsstelle Und da musst du, da musst du deine Personen einteilen. Das heißt, du brauchst sicher Akku. Wahrscheinlich. Du brauchst eins für Material, für Wareneingang, für die Fertigung selbst natürlich. Dann Du musst ja diese Hochrüstung machen, Du brauchst auf Montage Personal, ob elektrisch oder oder mechanisch. Und ja, die Frage.

[00:17:48] Speaker1

Ja und würdest du die ja jetzt aus deiner Sicht aus Q Sicht würdest würdest die da mehr einbringen oder würdest du sagen okay, das ist eher Qualitätssicherung und nicht Qualitätsmanagement oder? Oder siehst du schon einen? Job würdest Du würdest dich jetzt mehr einbinden?

[00:18:13] Speaker2

Wenn es gewünscht ist, wenn es gewünscht ist. Aber es ist jetzt nicht unbedingt in meinen Arbeitsvertrag drinnen. Das heißt, das ist jetzt nicht mein Bereich, wo ich sage okay, da müsste ich mich noch mehr, mehr, mehr. Da müsste ich mir mehr einmischen oder so, Nee. Natürlich habe ich Kontakt zu die zu die nach Zagreb zum Beispiel, weil ich habe dort auch einen Qualitätsmitarbeiter gibt es dort und mit dem bin ich in Kontakt und mit dem stimmen auch viele Sachen ab. Aber, aber im Endeffekt das Ganze einrichten. Ja, ja, aber das ganze einrichten, den Standort dort, das muss eigentlich der Leiter dort machen, der muss, der muss sich das anschauen, was er alles braucht. Was sind seine, wo solche Tätigkeiten kommen auf ihn zu? Was braucht er alles Und das muss der das muss der sich dann um wenn er Wenn er sagt, er braucht einen QIP, ja dann kann man da kann man reden drüber. Also ich habe zum Beispiel in Zagreb Hbf am verlängerten Arm, das habe ich aber zu den anderen nicht, zum Beispiel nach Wehlen oder nach Innsbruck oder so habe ich keinen Halt in dem Sinne einen verlängerten Arm. Aber das muss man. Das ist halt was der von Projekt zu Projekt und noch Aufgabengebiete unterschiedlich aber es. Ist nicht unbedingt mein Aufgabenbereich.

[00:19:24] Speaker1

Okay, voll jetzt nur zum Beispiel angenommen wir haben wir, wir tracken noch Arbeitsarbeiten und passt, dann werden die irgendwie ausgesteuert da die Monteure machen das dann und dann fehlt das. Da haben wir oft das Problem gehabt, dass die zurückgemeldet haben, es ist erledigt, obwohl es gar nicht erledigt war. Ja, wer kontrolliert es, weil es hat ja dann eben den Andreas Schwarz gegeben in der Grillgasse.

[00:19:54] Speaker2

Ich weiß, das ist eine Ausnahme der, aber das war.

[00:19:58] Speaker1

Eher Qualitätssicherung oder oder, oder.

[00:20:01] Speaker2

Wer macht es? Qualität? Moment. Qualität kann man nicht prüfen. Qualität muss man erzeugen. Das heißt, ich kann nicht alles prüfen, nicht einmal im Werk. Im Stammwerk wird alles geprüft. Da wird auch nur 1 % von der Tätigkeit, wird 1 % von der Tätigkeit wird dort geprüft. Das heißt Werker Selbstkontrolle nennt sich das. Und man muss davon ausgehen, dass wenn wenn Aufgaben vergeben werden, so wie das in Teileliste und das dann zurückgemeldet wird, dass das auch in Ordnung ist, dass der dass ein Facharbeiter, der muss wissen und wenn er sich nicht sicher ist, dann muss er den muss er dann die leitende Position oder zum Etikett und zum Güte kann sich das anschauen? Ist das so? Aus seiner Sicht auch okay, Aber im Endeffekt, wie schon gesagt, man kann es nicht. Qualität kann man nur erzeugen, nicht kontrollieren. Das geht nicht.

[00:20:52] Speaker1

Ja, das ist gut.

[00:20:53] Speaker2

Dass das geht leider nicht. Und das Und wenn das nicht funktioniert, dann haben wir ein Problem. Und das haben wir auch im Stammwerk, dass man diese werker Selbstkontrolle, dass die nicht zu 100 % funktioniert.

[00:21:04] Speaker1

Ja. Ja. Na okay, ich glaube, das war.

[00:21:08] Speaker2

Ich glaube, das war die Frage, oder?

[00:21:09] Speaker1

Genau das war. Das war, wie gesagt, das war eben ein Thema, dass ich zum Beispiel persönlich auch direkt mitbekommen habe, dass einfach diese Aussteuerung und Rückmeldung hat einfach nicht funktioniert.

[00:21:23] Speaker2

Genau das war in der Grillgasse, wo dann dieser aus Deutschland, dieser Mitarbeiter extra gekommen ist.

[00:21:27] Speaker1

Genau. Und halt offene Punkte durch kontrolliert hat, ob sie erledigt sind.

[00:21:32] Speaker2

Das ist eigentlich ja ja so sollte es eigentlich nicht sein, weil das sind schon wieder ncc Kosten. Also wie schon gesagt, also das sollte eigentlich schon ein Vertrauen sollte schon da sein und vor allem sind es sind es Fachkräfte. Wenn der sich nicht sicher ist, dann kann er jemanden dazu fragen.

[00:21:52] Speaker1

Ja, ja, auf alle Fälle. Also das ist ein.

[00:21:56] Speaker2

Hauptproblem, was wir generell haben. Diese Selbstkontrolle, dass sie den nicht verlassen kann. Das ist Hauptthema, das ist das, das erlebe er selbst auch noch.

[00:22:09] Speaker1

Gut so, jetzt sind wir bei 22 Minuten. Jetzt noch.

[00:22:12] Speaker2

Nicht.

[00:22:14] Speaker1

Nein, nein, nein. Es passt gut. Es passt perfekt. Nur abschließend Gibt es generell irgendwas, was du zum Thema hinzufügen magst oder was, was du denkst? Hey, das könnte es noch reinnehmen oder generell was solltest vom Interview oder vom Thema. Irgendwelche abschließende Worte?

[00:22:34] Speaker2

Also also vom Interview ja noch passt. Das war jetzt zwar kurz. Aber es ist ein sehr komplexes was da ist ein sehr, sehr komplexer Bereich. Also da kann man ja einen ganzen Tag drüber diskutieren, auf alle Fälle verschiedene Richtungen anschauen. Ich glaube, es hat soweit schon gepasst, aber wie schon gesagt, also dieses, dieses Hochrüsten oder Nacharbeiten, das ist halt immer das sollte man eigentlich, das sollte man. Das sollte nicht passieren, weil so kann man einfach keinen Gewinn im Unternehmen machen mit solchen Sachen und das kostet dann eine Menge an Endkosten und geht auf die Existenz.

[00:23:10] Speaker1

Was hast ncc.

[00:23:12] Speaker2

Nonkonforme Kost und das sind ja Millionen was wir da haben und das das schmälert den Gewinn. Das heißt wir haben eh keinen Gewinn. Also das ist natürlich für die Zukunft, für den Standort sehr schlecht und es ist halt, das betrifft das ganze Werk und da muss man schon sagen, also wenn man Angebote abgibt, muss man das schon mit einplanen, Das muss man wirklich. Wir haben ja genug Experten. Deswegen verstehe ich das nicht, dass das dann so ausgeartet ist in unserem Projekt, dass wir das nicht zum Ersten Mal fahrzeuge und und da muss man in Zukunft genauer hinschauen. Das muss Hand und Fuß haben. Das heißt, man muss sich das anschauen, dass man dann wieder in so ein Dilemma geraten wie bei dem Projekt mit den ganzen noch Nacharbeiten.

[00:24:00] Speaker1

Da wird auf alle Fälle wichtig sein, halt die Aufarbeitung und die Lessons learned quasi.

[00:24:09] Speaker2

Ja, Lessons learnt ist ein sehr schwieriges Thema, weil weil das so komplex ist, geht es und und und die Projekte so unterschiedlich sind. Da ist es wieder bei einem neuen Projekt. Wenn das wirklich ein Neukonstruktion ist, geht, geht, geht es nicht über in das neue Projekt. Das habe ich ja schon mitbekommen in den letzten Jahrzehnten. Sehr schwierig, weil die Projekte so unterschiedlich sind.

[00:24:33] Speaker1

Klar.

[00:24:34] Speaker2

Das ist das Problem am Endeffekt ist halt wichtig, weil man ein Angebot abgibt, dass man wirklich das durch durch durchrechnet und checkt, ob sich das auszahlt, ob das sinnvoll ist. Ja, vor allem die Zeitspanne, weil das war ja das Hauptthema bei unserem Problem mit den Nonkonform ins Kurs, dass wir zeitlich das nicht geschafft haben in der Zeit zu konstruieren und deshalb schon während der Engineering Phase zu verdichten begonnen haben. Und deswegen haben wir die ganzen Nacharbeiten jetzt, weil man erst jetzt wissen, wie es richtig gehört oder was man noch ändern müssen. Das kostet jetzt natürlich ohne Ende.

[00:25:10] Speaker1

Ja, na gut, dann drücke ich mal auf Pause, dann sind wir. Können wir wieder Plätzchen reden?

END OF TRANSCRIPT



Automated transcription by Sonix
www.sonix.ai