

## NAME

Eckhart.mp4

## DATE

June 20, 2024

## DURATION

35m 15s

## 2 SPEAKERS

Speaker1

Speaker2

## START OF TRANSCRIPT

**[00:00:00] Speaker1**

Passt. Los geht's. So.

**[00:00:03] Speaker1**

Ja, genau. Also, das Erste. Ich glaube, da habe ich aus einer Studie von BMA Teams eine Umfrage gemacht und haben Unternehmen befragt. Was waren so die Risiken von unzureichendem Resource Management? Und es ist eh glaube ich klar bzw selbsterklärend, dass die Projektkosten erhöht sind, dass der Terminplan nicht mehr passt, dass es zu Kunden Unzufriedenheiten führen kann und dass die Qualität darunter leidet. Also das hat auch diese Umfrage ergeben. Und meine erste Frage wäre Worin siehst du die größten Herausforderungen und Hauptprobleme in der Produktionstermin? Ressourcenplanung bei eben so Prozessen, die außerhalb vom Werk, also außerhalb von der Serienfertigung stattfinden? Fokus auf.

**[00:00:58] Speaker2**

Das heißt eben bezogen auf die Prozesse, wie wir sie genau wie wir sie jetzt, wie sie bei uns jetzt stattfinden.

**[00:01:08] Speaker1**

Genau. Du kannst gerne allgemein und unter und auf uns beziehen. Beides ja.

**[00:01:13] Speaker2**

Ja, naja, in erster Linie mal, dass wir gerade für für so Nacharbeiten an Hochrüstungsstandorten keine vollständigen Prozesse haben. Ja, also das ist so, da fängt das Problem grundsätzlich schon an, weil eben die, die, die die Themen so so unterschiedlich sind und und eben in keiner Serienfertigung stattfinden, wo womit jetzt auch für diese Themen keine speziellen Prozesse, die jetzt auch genau auf das abgestimmt sind, gibt. Ja, und in erster Linie fangen sie dann schon einmal an bei bei den Absteckungen. Was? Was ist jetzt überhaupt zu tun? Also wann mal die die grobe Übersicht auf das Ganze zu bekommen, um überhaupt einmal zu wissen, was einen erwartet, in welchem Umfang was auf uns zukommt. Da kommt ja dementsprechend natürlich dann die, die, die, die die Planungen. Wie viele Mitarbeiter brauchen wir dafür In erster Linie? Wenn man den Standort einmal festgelegt haben, welches Material braucht man dafür? Die ganze Beschaffung der verschiedenen Materialien, die Logistik dazu.

**[00:02:49] Speaker2**

In erster Linie mal die größte Herausforderung, dass man das einmal so weit hat, dass man dass man dann auch starten kann. Ja.

**[00:02:57] Speaker1**

Voller Fehler. Es deckt sich ja natürlich mit mit den Aussagen der anderen. Ja.

**[00:03:05] Speaker2**

Ja, man muss noch näher drauf eingehen, was vielleicht.

**[00:03:11] Speaker1**

Vielleicht ein bisschen Richtung Änderungen eingehen. Die entstehen in verschiedenen Bereichen, also entweder intern, kundenseitig wie wie beeinflusst das quasi die noch Arbeit?

**[00:03:32] Speaker2**

Ja, bezogen auf auf Änderungen ist es aber grundsätzlich auch wieder. Herauszufinden, welche Änderungen jetzt wo überhaupt offen sind. Bei was, was bei den ganzen vielen Fertigungsschritten immer wieder schwierig ist. Das heißt, man muss da auch davor dementsprechend sauber gearbeitet haben, um dann danach ungefähr einen sauberen Schnitt zu haben, um zu wissen, was man wo wie machen muss. Die die nächste nächste Riesenthema, wenn man mal weiß, was anhand der Änderungen zu tun ist, von dem man ja ausgehen sollte, wenn man davor sauber gearbeitet hat, ist dann die, die die Schnittstellen, die sich mit der Einbringung der Änderungen ergeben, weil man eben oft eine Änderung an sich ist ist jetzt. Haut hat dann oft viele Auswirkungen, viele Schnittstellen, Auswirkungen, weil man dadurch eben bei bei. Gerade im Innenausbau, wenn irgendetwas an verbauten Stellen ist, einfach einen enormen Aufwand hat, weil man halt sei es jetzt irgendwelche Verkleidungen oder sonst was, komplett abbauen muss, um um überhaupt zu den Stellen zu kommt kommen, die dann relevant für die Änderung sind. Also da ist jetzt nicht nur die Planung rein von der Änderung was was durch die Änderung geschieht, sondern was muss ich machen, was habe ich an Vorarbeit, um die Änderungen überhaupt einbringen zu können? Ja.

**[00:05:09] Speaker1**

Ja, das trifft es gut.

**[00:05:13] Speaker2**

Das sehe ich als auch als enormen Aufwand, der teilweise dann gleichzustellen ist mit dem Aufwand, der durch die Änderung entsteht oder teilweise sogar größer ist.

**[00:05:27] Speaker1**

Also du hast es ganz gut getroffen, finde ich, weil wir kommen, wenn wir zur nächsten Frage gehen. Ähm, ich habe da wieder die Screenshots aus der Studie reingegeben, die die allgemeinen Probleme beschreibt, aber das ist eh einfach. Das deckt sich eh quasi einfach über den Überblick über die Ressourcen, dann die die Identifizierung der richtigen Materialien, die man überhaupt braucht usw. Also es kommt dann natürlich ganz gleich vor. Aber zur zweiten Frage kann man jetzt sagen und also in der ersten haben wir gesprochen über die Herausforderungen und Probleme in dem Prozess. In der zweiten Frage geht es aber, dass Apple ähnlich, aber da geht es um die Ursachen. Wieso? Wir oder wieso es Unternehmen dann eben nicht schaffen, dass sie das gut machen? Also die Herausforderungen sind klar, dass die das definitiv schwer machen. Aber warum schafft man es dann nicht?

**[00:06:32] Speaker2**

Es muss ja einen Grund geben, warum die Herausforderung überhaupt damit aussehen. Ja, genau. Genau. So wie der Allgemeiner darauf eingehen. Oder jetzt auch bei uns projektbezogen.

**[00:06:45] Speaker1**

Beides. Wieder beides. Das ist ganz gut.

**[00:06:50] Speaker2**

Wir sind im Allgemeinen. Was jetzt aber auch gleich Wie wir unser Projekt hernehmen kann, ist auf jeden Fall, dass man einfach die. Die Vorarbeit unterschätzt hat. Also dass man mit dem Terminplan von von Beginn an im Rückstand war, dass man schon in der Planung des ganzen Projektes, also schon in der Konstruktion. Einfach stets hintennach war und mit der Fertigung schon gestartet hat. In einer Zeit, wo wir eigentlich noch in der konstruktiven Phase waren. Ja, und so ergibt sich natürlich das Problem, dass man dann im Zuge der Fertigung auf viele Probleme kommt, weil eben noch nicht fertig aus konstruiert und so schon einmal von von Beginn an da einen Rattenschwanz an zusätzlichen Problemen mit sich zieht. Und das mehrt sich halt immer, sind dann auch viele Schnittstellen Themen. Das eine kommt zum anderen zum anderen und irgendwo läuft man immer nur hintennach und kommt nie, nie auf den Stand, auf den man eigentlich kommen sollte.

**[00:08:10] Speaker1**

Da kommt man auf die. Auf die berühmte Grafik, wo man quasi den Aufwand und die Kosten von einer Änderung entlang der Zeit sieht. Wie die halt exponentiell steigt eigentlich. Also desto später man es Änderungen oder Nacharbeiten einbringt, desto teurer wird es und desto aufwendiger wird.

**[00:08:30] Speaker2**

Ja genau. Also genau so rein rein aus aus Veränderungssicht. Jetzt bezogen ist es natürlich. Im besten Fall kommt man noch vor Fertigungsstart drauf. Ja. Um das natürlich schnellstmöglich umsetzen zu können. Aber umso später die Änderung entsteht, umso größer ist natürlich der Aufwand, vor allem der finanzielle Aufwand, weil man dann natürlich rückwirkend Änderungen einzubringen ist. Aufwands und kostentechnisch das absolute worst Case.

**[00:09:09] Speaker1**

Definitiv. Ähm.

**[00:09:18] Speaker2**

Das sagen. Die Man weiß ja nicht, ob das da so rein passt. Was?

**[00:09:29] Speaker2**

Was halt grundsätzlich so so so eine Art Prototypenfertigung hat es nie gegeben.

**[00:09:35] Speaker2**

Also ich sage, das wäre was, wie man sowas vermeiden könnte. Ja. Das war grundsätzlich. Das passierte also, wenn man Automobilindustrie ist das beste Beispiel, das dort passiert ist. Und dort läuft es anders ab. Ganz klar, dass das nicht mit einem Auto vergleichbar ist, aber in keiner Hinsicht. Es gibt zwar Mock ups und FaVs, aber die finden dann auch nicht immer so statt, wie sie sollten. Leider. Ja.

**[00:10:05] Speaker1**

Das ist definitiv ein Punkt, wo man das wie der Termin und die Testplanung. Dass die von Anfang an sehr optimistisch ausgelegt waren, ist klar. Und dass ich das dann nicht ausgeht. Und dann entscheidet man sich halt Kundendruck. Ja, genau.

**[00:10:24] Speaker2**

Und da da auch. Das passt gut zu deiner Grafik, die du da am Anfang gebracht hast, dass der Kunde halt enorm viel Mitspracherecht hat und vor allem in der konstruktiven Phase, wenn man noch nicht einmal so weit ist, dass man sagt, man könnte jetzt wirklich eine Serienfertigung starten, wenn dort der Kunde schon sehr groß ist oder noch ein großes Mitspracherecht hat, dann macht das Ganze die Situation halt noch schwieriger und terminlich rutscht man halt dann meistens immer weiter zurück.

**[00:10:56] Speaker1**

Voll, dann ist man im eigentlichen permanenten Interessenskonflikt, oder? Genau. Und ja, natürlich, als Lieferant oder als Hersteller ist man natürlich gegenüber den Kunden immer vorsichtig, dass man auf vieles. Man versucht vieles zu ermöglichen und die, die das entscheiden, sind dann meistens nicht oder nicht immer die, die, die wirklich wissen, wie viel da dann dahinter steckt. Also das trifft es schon ganz gut, das stimmt ja.

**[00:11:32] Speaker2**

Was man auch noch erwähnen kann, was man da gar nicht erwähnt haben das Lieferanten Thema Zulieferer, dass das auch dass der oft in der Vorbereitung unterschätzt wird, sprich man man damit mit so positiven Einstellungen reingeht und Erwartungen, die dann oftmals von den Lieferanten so nicht umgesetzt werden können, vor allem in Bezug auf Änderungen. Jetzt jetzt bekommt der Lieferant die die Unterlagen, nach denen er fertigen soll. Der fertigt auch in dementsprechend hohen Stückzahlen, meistens natürlich sicher auch für den Lieferanten wirtschaftlich auszahlt. Und wenn man dann kurzfristig mit mit einen oder mehreren Änderungen kommt, wird es natürlich für Lieferanten schwierig, das zum einen so schnell umzustellen, weil der möchte auch eine Serienfertigung bei sich erzeugen. Somit ist der Lieferant dann oft im Verzug bzw kann diese Änderungen nicht zeitgerecht umsetzen. Und zusätzlich ist es auch kostentechnisch natürlich ein Riesenthema, dass man, auch wenn es der Lieferant schafft, die die die Mehrkosten trägt.

**[00:12:49] Speaker1**

Das trifft es auch voll zu gut, dann würde ich mal weiter schauen. Also die Ursachen Probleme haben wir mal ab, denke ich immer gesagt. Jetzt zur dritten, zum Dritten Teil. Lösungen und Werkzeuge. Und dort zur ersten Frage man, wie ist derzeit die bestehende Lösung? Habe ich da mal geschrieben eben ERP System SAP und halt anschließend Tabellenkalkulation, sprich Excel teilweise mit mit Makrounterstützung, wo das halt verwaltet und angesteuert wurde. Ähm, jetzt die Frage auf dich auf das Änderungsmanagement Ja, welche? Welche Tools oder welche Tools verwenden Sie derzeit oder werden es bzw werden aus Ihrer Sicht genutzt?

**[00:13:51] Speaker2**

Also grundsätzlich änderungstechnisch wird eigentlich alles über SAP abgearbeitet. Also eine Änderung entsteht ja im SAP und wird im SAP abgeschlossen. Somit ist die auch voll ersichtlich. Im SAP wird auch über SAP ausgewertet und eigentlich das fast einzige Tool, was dann hierfür verwendet wird. Für die ganzen Ausleitungen ist ist Excel.

**[00:14:20] Speaker2**

Wo man dann immer anhand von von verschiedenen Darstellungen und Tabellen die die die Situationen darstellen kann. Ja ja, grundsätzlich.

**[00:14:33] Speaker1**

Gut und jetzt eventuell aus deiner Sicht Stärken und Schwächen der derzeit genutzten Tools halt einmal für die Arbeit im SAP und einmal für die Auswertungen und Richtung XML eben Excel.

**[00:14:52] Speaker1**

Der Hannes ist nicht da.

**[00:14:56] Speaker1**

Na doch, aber ist glaube ich gegangen. Okay, passt. Servus, Schneide aus.

**[00:15:01] Speaker2**

Hana Ja, ja, SAP überwiegen meiner Meinung nach auf jeden Fall die Stärken. Einfach weil es ein Tool ist, das auch von von allen Seiten genutzt werden kann. Die Themen stets abrufbar sind und das eigentlich auch relativ gut funktioniert. Ja, einzig schwieriger wird es bei bei bei Anpassungen Nachhinein. Aber es ist halt wenn wenn Änderungen auf Änderungen bezogen sind, Änderungen abgeschlossen, sind sie abgeschlossen. Das heißt man muss. Dann sollte man im Nachhinein wieder irgend etwas daran ändern wollen, wieder neue Nummern ziehen. Also mehr oder weniger dann Änderungen von Änderungen. Und ja, ist halt ein schon ein Mehraufwand, den man damit erzeugt.

**[00:16:04] Speaker2**

Aber ansonsten wirklich viele Schwächen. Sehe jetzt auf den Änderungsprozess bezogen im SAP nicht. Das funktioniert eigentlich relativ gut.

**[00:16:16] Speaker2**

Die sechs ist natürlich Excel ist immer so ein Thema. Umso größer die Listen werden, umso träger werden die Listen. Also ja, der STANDARD Auswertungen aus dem SAP. Das funktioniert alles relativ gut über das Excel. Aber für für größere Darstellungen und und Auswertungen wird es dann mit dem Excel auch etwas träge. Aber ansonsten ist es Excel für schnelle Auswertungen sehr einfach. Ja und und wird wird auch sehr oft und sehr viel von uns genutzt.

**[00:16:56] Speaker2**

Schwächen von Excel vielleicht. Wir haben dann doch so ein paar Arbeit Westniveau halt, wo mehrere Leute reinarbeiten und da wird es dann oft ein bisschen schwierig, wenn mehrere Leute, die dieselbe Liste bedienen, Synchronisationsprobleme dann auch wirklich gleichzeitig synchron funktioniert Eher schlecht. Ja, muss man sich dann halt ein bisschen abstimmen.

**[00:17:28] Speaker1**

Man verliert halt quasi den Vorteil von SAP, quasi diese Datenbank. Dass es nur eine Wahrheit gibt, quasi. Das verliert man halt dann. Genau. Ja.

**[00:17:38] Speaker2**

Also die Datenbank bleibt ja sowieso das SAP, eigentlich nur das Excel. Es ist auch nicht wirklich gewünscht, dass Excel jetzt im großen Stile zu verwenden für. Grundsätzlich sollte es Excel einfach nur ein bisschen Hilfestellung zum SAP sein, um gewisse Sachen vielleicht etwas leichter darstellen zu können. Aber wie? Das Arbeitstool sollte eigentlich schon das SAP bleiben. Lässt sich natürlich nicht vermeiden, dass man dann das Excel auch anwendet für gewisse Arbeitslisten, die die einfach oft dann schnelleren. Das ist vielleicht ein kleiner Nachteil vom SAP ist, es dauert halt oft, bis man auf. Dorthin kommt, wo man möchte. Mit den vielen Transaktionen da ist wäre man dann im Excel oft etwas schneller.

**[00:18:29] Speaker1**

Es vorausgesetzt jemand hat es halt schon ausgearbeitet quasi. Ja.

**[00:18:36] Speaker1**

Also wenn, na gut, voll also da, da würde jetzt nichts mehr hinzufügen, dass das passt. Dann gehen wir weiter. Ihr habt ja jetzt quasi fünf und sechs. Das würde zu ein. Einer Frage dann endlich zusammenfassen. Aber bleiben wir mal bei ihr. Optimierungsbedarf Glaube optimieren kann man immer. Bei uns im Projekt vielleicht ein bisschen mehr. Aber jetzt? Jetzt? Ich habe das jetzt sehr gut gefunden, dass man uns immer auf die Änderungen bezogen haben. Jetzt würde ich gerne ein bisschen mehr Richtung eben die Ressourcen Terminplanung, die ja quasi offene Änderungen beinhaltet, auf mehr auf die den Fokus legen. Ja, welche erste Frage wäre einfach welche Verbesserungen würden Sie sich wünschen? Bzw. Welche Funktionen soll eben eine ideale Planungslösung aus Ihrer Sicht beinhalten, also hinsichtlich Einflussparameter und auch hinsichtlich. Abgedeckte Bereiche.

**[00:19:50] Speaker1**

Nein, eben das habe ich da in der Frage könnte noch dazu schreiben, also auch bezogen auf den Arbeitsprozess, also auf diesen Hochrüstungs nacharbeitsprozess genau. Der eben abseits der Serien oder Linienfertigung stattfindet.

**[00:20:15] Speaker2**

Ich muss sagen, ich finde es so, wie es bei uns dann gelaufen ist in der Zeit mit den Mitarbeitern hat es gut funktioniert. Um ehrlich zu sein, muss man schon sagen, dass.

**[00:20:29] Speaker1**

Das schon.

**[00:20:30] Speaker2**

Aus dem Nichts im Endeffekt dann dann doch über einen zweiten Standort das so abzufahren. Aber das war schon war schon stark meiner Meinung nach. Aber ich bin schon immer für. Verbesserungen gibt es überall. Was auf jeden Fall, was jetzt Verbesserungen sehen würde. Und von uns diesen ganzen Aufwand ist schon im Vorhinein etwas bewusster zu sein, weil man ja doch schon mit Projektstart oder Fertigungsstart gesehen hat, dass da sehr viel an Nacharbeit auf uns zukommen wird und dass man da mit der ganzen Nacharbeitsplanung viel früher dran ist, weil das doch ein, zwei ressourcentechnisch natürlich schwierig war, aber uns das vieles um einiges erleichtert hätte, wenn man da schon schon vorab oder bzw viel früher mit dieser ganzen Ressourcen und Terminplanung für die Nacharbeiten begonnen hätte.

**[00:21:47] Speaker1**

Das wäre also einfach, diesen Nacharbeitsprozess bewusster einzuplanen. In der Terminplanung.

**[00:21:57] Speaker2**

Man muss ja sagen, wie wir dann gestartet haben mit diesem ganzen Nacharbeiten, ist uns ja erst so richtig bewusst geworden, wie viele das sind und da vielleicht schon schon davor etwas realistischer darauf zu blicken und das Ganze ein bisschen mehr im Fokus zu haben. Dann hätten wir, hätten wir schon gewusst, dass man da ein bisschen früher damit starten müssen und werden vielleicht von der Planung schon etwas voraus gewesen, was uns dann sicher hinten raus Zeit erspart hätte.

**[00:22:31] Speaker1**

Definitiv ja.

**[00:22:35] Speaker2**

In dem Ausmaß, wie es bei uns war, muss man ja sagen Das ist ja wirklich diese Hochrüstung. Das ist ja eigentlich so wie wir, wie eine eigene Sparte Schon fast.

**[00:22:47] Speaker1**

Ja, das war ein guter Einwand.

**[00:22:51] Speaker2**

Es da vielleicht, dass das einfach schon viel früher aufgebaut hätte.

**[00:22:59] Speaker1**

Genau. Weil im Prinzip, wenn man so in die Linienfertigung denkt, wird ja vieles auch bewusst eben in den in diese Hochrüstung geschoben. Weil es macht ja teilweise mehr Sinn, weil einfach es besser ist, dass man quasi die Linienfertigung schlanker halt, dass man sagt okay, bevor man die Linienfertigung extrem explodieren lassen. Macht man es halt danach, um eben das Ganze zu beschleunigen und flexibler zu sein. Es gibt ja solche Punkte, wo wo da so entschieden wird. Natürlich Änderungen.

**[00:23:37] Speaker2**

Ein ganz entscheidender Punkt, was du sagst. Vor allem finde ich, war das also dieser dieser Schnitt. Irgendwo zu Beginn ist uns eigentlich nicht nichts anderes übrig geblieben, als die, die Serienfertigung voranzutreiben. Einfach damit wir die Tests abdecken.

**[00:23:57] Speaker2**

Da. Da hat man das zumindest erklären können, dass man dann gewisse Sachen in die Hochrüstung schiebt, einfach weil man die Tests und die damit verbundene Zulassung sonst geschafft hätte. Aber es war ja auch danach, wo wir gewusst haben, diese Fahrzeuge gehen jetzt auf keine Tests mehr, sondern anschließend gleich in den Fahrgastbetrieb. Das hat man dann ja irgendwie, hat sich so eingelebt und und.

**[00:24:26] Speaker2**

Nicht wirklich nicht wirklich verbessert. Also man hat dann nach wie vor viele Themen im Wesentlichen die Hochrüstung geschoben, die man eigentlich klugerweise in der Serienfertigung mitmachen hätte können. Und zwar dann auch nona, die Serie, also der Terminplan von der Serie nicht gehalten hätte. Aber wenn man jetzt im Nachhinein mit der Hochrüstungsplanung sieht, was man da an Mehraufwand hätte, wäre es jetzt von der zeitlichen Schiene her sicher besser gewesen. Man hätte da die die Serie etwas verlangsamt und sich da gewisse Arbeiten bei der Hochrüstung erspart.

**[00:25:08] Speaker2**

Aber das ist halt so, was entsteht aus Erfahrung.

**[00:25:13] Speaker1**

Deswegen gibt es ja eigentlich diesen Prozess. Das ist so wie vorher erklärt, genau gedacht. Ja gut so, jetzt haben wir 25 Minuten, Es ist gut. Jetzt hätte noch zwei Fragen gedacht. Die erste Ich sehe da oben, ähm, Richtung Hamburg betroffene Bereiche, also neben Projektmanagement, Arbeitsvorbereitung, Logistiklogistik. Aus deiner Sicht, welche Abteilungen sollten da noch in den Prozess eingebunden werden? Bzw. Da ist sogar eigene Position, die sich nur mit mit Ressourcenmanagement und Koordination die ja jetzt eigentlich.

**[00:25:56] Speaker2**

Wo sie was macht.

**[00:25:59] Speaker2**

Du hast Bauarbeiterlogistik. Drinnen ist es dann gedacht auf auf eigene Vorarbeiter und Logistik im Projekt, die sich darum kümmern oder wie bei uns jetzt der Fall Vorarbeit Logistik, die aus dem Werk Wien entspringt.

**[00:26:21] Speaker1**

Sowohl als auch, würde ich sagen. Also einfach das dass dieser Prozess, also eigentlich schon eigene eigene eigenes Personal, dass eben dieser Prozess quasi aneigenen. Eine eigene Stelle für die jeweilige Rolle hat. Ja.

**[00:26:49] Speaker2**

Und die erwähnten? Sie sind einmal ganz wichtig. Und in dem Ausmaß, wie es jetzt bei uns stattgefunden hat, ist es auf jeden Fall sinnvoll, da eine eigene Position zu schaffen, die das Ganze koordiniert und und auch die Koordination ist da ganz wichtig, dann in Verbindung auch mit einem Werk, wo die, die die Fertigung schon stattgefunden hat, dass man auch da mit den verschiedensten Schnittstellen abklärt, wo und wie Probleme entstehen können, wo die die Themen etwas gefinkelter sind, damit man das dann, bevor man mit der mit diesem Hochrüstungsprozess startet schon einige Showstopper. Ja.

**[00:27:46] Speaker2**

Aber eigene Position würde bei dem Ausmaß, wie es bei uns war auf jeden Fall. Also mehrere eigene Positionen eigentlich ja, wie sie dann eigentlich ab was passiert ist. Ja, wir haben wirklich.

**[00:28:00] Speaker1**

Ja, genau das ist klar. Es geht eher allgemein gesprochen dann, ob es sinnvoll ist. Ja, na gut. Ähm, also ich muss sagen, echt viel. Zu viel. Also viel treffsichere Aussagen jetzt.

**[00:28:20] Speaker2**

Du musst auch sagen, in welch was du weißt, das besser wird.



**[00:28:26] Speaker1**

Echt gut. Das passt echt gut. Aber. Wie gesagt, die letzten vier Fragen sind eigentlich relativ ineinandergreifend. Ähm, ich würde das einfach in Form von einer Frage stellen. Ähm, hast du konkrete Vorschläge für die Implementierung von neuer Planungslösungen? Gibt es noch irgendetwas, was du dem Thema noch hinzufügen möchtest? Oder wie kann man es in Zukunft besser machen? Hast du da einfach so konkrete Vorschläge in Richtung meiner Masterarbeit, was ich da noch reinnehmen könnte für die Lösung zum Beispiel?

**[00:29:11] Speaker2**

Also auf. Grundsätzlich haben wir ja so einige Themen, die wir jetzt schon mit angedeutet haben.

**[00:29:19] Speaker2**

Aber auf jeden Fall, dass es ein, dass das ein enorm wichtiger Teil des Ganzen ist, der auf keinen Fall unterschätzt werden darf und den man auch ein bisschen mehr Aufmerksamkeit schenken sollte. Und jetzt auf auf uns und unser Unternehmen und projektbezogen. Was man ihm dann über Lessons Learned für für zukünftige Projekte mitnehmen sollte. Dass man diese Themen um einiges ernster nimmt, frühzeitig schon vorbereitet und auch wirklich eigene, wie oben erwähnt eigene Positionen dafür schafft, die da schon im davor im im normalen Fertigungsanlauf drauf schauen.

**[00:30:10] Speaker2**

Dann einfach das besser auf plane und abschätzen zu können.

**[00:30:14] Speaker1**

Ja und hinsichtlich Tools würdest du. Also ich bin da voll der Meinung, SAP als Datenbank ist da die beste Lösung. Aber würdest du Richtung Tools versuchen mehr im SAP zu bleiben und eventuell eine elegantere Softwarelösung für das für das fürs Feld dann irgendwie ähm zur Abarbeitung, zur Rückmeldung, zur Planung verwenden.

**[00:30:44] Speaker2**

Sap ist also führend. Ja, aber das haben ja wir ganz stark gemerkt. Bei uns hat es ja einen Hochrüstung über diese geheimen Listen stattgefunden und. Da hat man schon gemerkt irgendwo, dass Excel ein bisschen am Anschlag war. Beziehungsweise wäre da sicher eine eigene Datenbank im Hintergrund von Vorteil gewesen, weil die Ableitung über diese Geheimlisten ist ja enorm mühsam. Ja, bedingt dadurch, dass man für jeden Wagen eine Liste hat.

**[00:31:23] Speaker1**

Natürlich.

**[00:31:23] Speaker2**

Also das ist ganz klar schon enorm aufwendig, wenn man denkt, dass man nach bzw Tag zu sieben bzw neun Einzelwägen hat.

**[00:31:37] Speaker1**

Siehst du die Funktionen dieser Datenbank im SAP oder Oder soll das auch irgendwas anderes sein? Karma zum Beispiel oder ähnliches?

**[00:31:49] Speaker2**

Also ich würde es auf ein anderes beziehen. Jetzt da jetzt rein auf SAP kann ich mir schwer vorstellen, wie man das wirklich für so Abarbeitungszwecke dann nutzen kann.

**[00:32:03] Speaker1**

Also dass man halt.Definiert.

**[00:32:06] Speaker2**

Eingriff und so betrifft, ist das beim SAP dann etwas schwierig?

**[00:32:11] Speaker1**

Ja. Nein. Es macht ja Sinn, dass man zum Beispiel einen Meilenstein definiert, wie es zum Beispiel der 245 ist, dass man da eben alle offenen Punkte übergibt, quasi an das neue System von mir aus, und das dann von Anfang an da dort gewartet wird.

**[00:32:30] Speaker2**

Es passierte auch in der Gewährleistung nicht anders. Genau. Es gab bis zu 45 und noch nach 245 werden die die offenen Themen ausgeleitet und an die Gewährleistung übergeben, die das in eine eigene Datenbank überspielt. Ja.

**[00:32:50] Speaker1**

Genau da. Da wollte ich eh noch was fragen Richtung Gewährleistung. Weil jetzt ist du sprichst es ja eigentlich gerade an! Jetzt ist quasi. Es wird am MF 2:45 werden die Daten überspielt, aber es gibt da eben noch jetzt diesen Hochrüstungsprozess zwischen Gewährleistung und und Rollout quasi. Ähm, würdest du das? Ins gleiche System. Also würdest du das komplett koppeln oder würdest du das dann zuerst ins System der Hochrüstung und dann in die ins Gewährleistungssystem überspielen oder wie?

**[00:33:33] Speaker2**

Ich muss ehrlich sagen, ich kenne die Gewährleistungsdatenbank nicht wirklich.

**[00:33:37] Speaker1**

Ja, die kann man nicht kennen.

**[00:33:38] Speaker2**

Weil die aber grundsätzlich rein rein vom vom Gedanken her wäre es schon zeitlich einfacher und vom Aufwand her vor allem, weil man eben, wenn man da eine Datenbank hätte, ja.

**[00:33:56] Speaker1**

Wenn man quasi mit der Gewährleistung zusammenarbeitet, eigentlich.

**[00:34:00] Speaker2**

Genau so hätte man wieder zwei Datenbanken an die man die man alle extra füttern und bedienen muss.

**[00:34:10] Speaker1**

Das Argument ist natürlich voll zutreffend, aber ich sehe dann halt ein bisschen die Gefahr, wenn man zum Beispiel dass zur gleichen Datenbank macht, dann wird halt im Zuge der Hochrüstung wird sich dann gedacht ja, es kommt dann eine Gewährleistung, die das eher abarbeiten kann. Und ich glaube, wenn es da dann wieder eine Schnittstelle gibt und dann wirklich jemand genehmigen muss, welche offenen Punkte dann noch übergehen, dann ist da vielleicht ein bisschen mehr, mehr Abarbeitungsmotivation dabei.

**[00:34:42] Speaker2**

Aber was ist dann? Aber das war ja auch jetzt der Fall, dass man gesagt hat, gewisse Themen schiebt man in die Gewährleistung, aber halt einfach aus zeitlichen Gründen. Ja, da hat man halt einfach priorisieren müssen. Ja.

**[00:34:58] Speaker1**

Gut. Ich würde sagen, wir haben alles besprochen. Würdet die Aufnahme stoppen. Und danke fürs Gespräch.

**[00:35:12] Speaker2**

Nichts zu danken. Sehr gerne.

END OF TRANSCRIPT



Automated transcription by Sonix  
[www.sonix.ai](https://www.sonix.ai)