

Opel POST

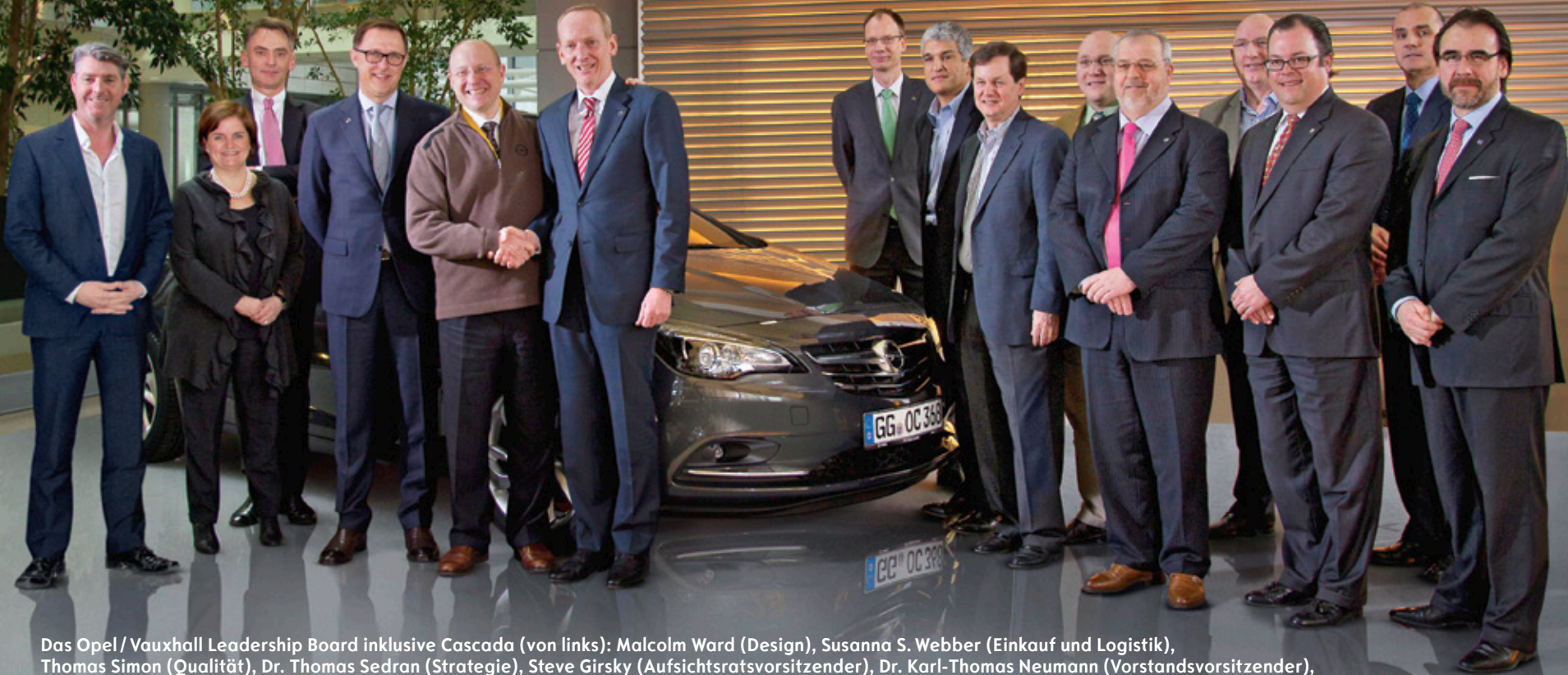
Zeitung für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

GEGRÜNDET 1949

OPEL POST NR. 1/MÄRZ 2013

WIEN-ASPERN

ADAM und Mokka fahren mit Aggregaten aus Wien-Aspern. Dort freut man sich über die steigenden Stückzahlen.
SEITE 13



Das Opel/Vauxhall Leadership Board inklusive Cascada (von links): Malcolm Ward (Design), Susanna S. Webber (Einkauf und Logistik), Thomas Simon (Qualität), Dr. Thomas Sedran (Strategie), Steve Girsky (Aufsichtsratsvorsitzender), Dr. Karl-Thomas Neumann (Vorstandsvorsitzender), Michael Lohscheller (Finanz), Michael J. Bly (Powertrain), Michael F. Ableson (Entwicklung), Gregory Hagy (Geschäftsentwicklung), Johan Willems (Kommunikation), Peter Thom (Fertigung), Bruce Kauppila (Produktplanung), Riccardo Ventura (Recht), Alejandro Martinez (IT). Auf dem Foto fehlen Holger Kimmes (Personal), Joachim Koschnicke (Regierungsbeziehungen) und Duncan Aldred (Verkauf und Marketing)

»EIN NEUES KAPITEL«

Die Opel/Vauxhall-Führungsmannschaft inklusive neuem Vorstandsvorsitzenden steht bereit

Auftritt: der neue Mann. Aufsichtsratschef Steve Girsky kündigt einen „real car guy“ an, einen echten Auto-Enthusiasten also. Der Vorstandsvorsitzende Dr. Karl-Thomas Neumann betritt am 1. März die Opel-Bühne. „Guten Morgen, liebe Kolleginnen und Kollegen“, begrüßt der 51-Jährige die Mitarbeiter, die sich auf den Rän-

gen und im Foyer des Adam Opel Hauses drängen. Warum er sich für Opel entschieden habe, möchte ein Mitarbeiter wissen. „Ich liebe Autos. Und Sie können Autos“, lautet die Antwort. Und weiter: „Ich bin zu Opel gekommen, weil ich fest davon überzeugt bin: Wir können es packen. Wir werden es packen.“ Der Zehnjahresplan „Drive Opel 2022“ sei

dafür eine sehr gute Basis. „Ich unterstütze den Plan voll und ganz – und werde ihn weiter nach vorne treiben“, betont der neue Vorstandsvorsitzende.

STEVE GIRSKY VERABSCHIEDET SICH

Zur offiziellen Staffelübergabe versammelt sich die gesamte Opel/Vauxhall-Führungsmannschaft auf der Bühne. „Es war mir jeden Tag eine Freude, mit Ihnen zusammenzuarbeiten“, betont Steve Girsky, der nun in sein Büro in die USA zurückkehrt. Er bedankt sich ausdrücklich bei Thomas Sedran, der „als Interimschef zahlreiche Initiativen für mehr Profitabilität angestoßen hat.“

► IN DIESER AUSGABE

Opel Aktuell.....	2
Reportage	3
Hintergrund	4/5
Innovationen	6–9
Produkt	10/11
Wir sind Opel	12
Regional	13–20

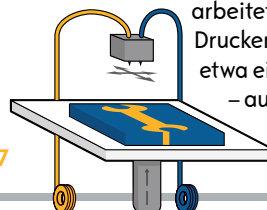
► TEAMARBEIT



Entwickeln in Turin. Die neue Diesel-Motoren- generation geht mit dem 1.6 CDTI Ecotec an den Start. Die Konstruktion haben die Ingenieure im Powertrain Center Turin übernommen, unterstützt von Kollegen in Deutschland, Südkorea und den USA. **SEITEN 6/7**

► MASSARBEIT

Drucken in Rüsselsheim. Werkzeuge, die frisch aus dem Drucker kommen? Das klingt nach Vision, ist aber handfeste Realität: Das Virtual Engineering Team arbeitet mit einem 3D-Drucker, der Geräte wie etwa eine Lehre produziert – aus leichtem, aber robustem Kunststoff. **SEITE 9**



► WOHLTÄTIGKEITSARBEIT



Schwimmen in Gliwice. In seiner Freizeit gibt Marek Tyczka aus dem Presswerk in Gliwice Menschen mit Beeinträchtigungen Schwimmunterricht. Wasser schafft Barrieren ab und habe zudem therapeutische Wirkung, sagt der Mechatroniker. **SEITE 12**



BRIEF AN DIE LESER

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter,

im vergangenen Jahr haben wir in der Internen Kommunikation viele Initiativen gestartet, um Sie schneller und häufiger über Geschäftsentscheidungen zu informieren. Dabei setzen wir auf persönliche Gespräche und Dialogformate sowie Mitarbeiter-Informationsveranstaltungen. Die sogenannten „Meet the Board“-Meetings sind ein Beispiel für den intensivierte persönlichen Austausch. Darüber hinaus nutzen wir verstärkt den Newsblitz, um Sie aktuell anzusprechen.

Auch die Opel Post spielt weiterhin eine wichtige Rolle in der Kommunikation mit Ihnen – in modernisierter Form. Als unsere Mitarbeiterzeitung das erste Mal erschien, war an Internet nicht zu denken. Heute werden aktuelle Nachrichten digital verbreitet. Der Trend geht zu mehr Aktualität und elektronischer Umsetzung. Daher haben wir im Vorstand die Entscheidung getroffen, unsere Strategie anzupassen und die Opel Post zukünftig im elektronischen Format zu publizieren.

Natürlich gibt es ein erhebliches Einsparpotenzial bei den Druckkosten – das will ich nicht verschweigen. Aber der entscheidende Grund ist der direkte Weg zum Leser. Wir haben die Opel Post weiterentwickelt und setzen dabei auf neue Technik und auf neue Medien. Sie können die Opel Post in Form eines PDF jederzeit bequem herunterladen und nutzen – ob auf dem Computer zu Hause, einem Smartphone oder einem Tablet-PC von unterwegs. Natürlich können Sie die Opel Post auch ausdrucken.

Ihre Mitarbeiterzeitung steht unter www.opel.de/opelpost vier Mal im Jahr elektronisch für Sie bereit. Darüber hinaus stellen wir eine vierseitig gedruckte Zusammenfassung dieser Opel Post,



Johan Willems, Mitglied des Vorstands, Kommunikation

die Sie gerade in Händen halten, in allen Werken zur Verfügung: Opel Post Kompakt. Auch unsere ehemaligen Kollegen sowie unsere Händler erhalten diese gedruckte Variante. Selbstverständlich sorgen wir dafür, dass – auch im digitalen Zeitalter – die Opel Post weiterhin in gewohnter Qualität und im gewohnten Layout erscheint. Sie bleibt die bewährte Zeitung für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie für die Kolleginnen und Kollegen im Ruhestand.

In der aktuellen Ausgabe der Opel Post lesen Sie das Antrittsinterview mit dem neuen Vorstandsvorsitzenden Dr. Karl-Thomas Neumann. Zudem berichten die Kollegen vom Turiner Diesel-Entwicklungszentrum, warum sie besonders stolz auf die neue Dieselmotoren-Generation sind. Auch erfahren Sie, wie Werkzeuge für die Mitarbeiter an der Linie zunächst digital am Computer entworfen werden – und nur Minuten später fix und fertig aus dem 3D-Drucker kommen.

Die Online-Ausgabe der Opel Post steht Ihnen ab sofort zur Verfügung. Gehen Sie diesen Schritt in das digitale Zeitalter mit uns gemeinsam und bleiben Sie uns weiterhin treu – wir wünschen viel Spaß beim Lesen!



WAS UNS BEWEGT

Naher Osten

DER EXPORT über die Grenzen Europas hinaus geht weiter. Als Teil der internationalen Wachstumsstrategie ist Opel jetzt mit neuem Portfolio in den Vereinigten Arabischen Emiraten vertreten. „Die Emirate sind für Opel ein entscheidender Markt im Nahen Osten“, sagt Andy Dunstan, Executive Director, Opel Sales Central & Eastern Europe. Opel-Partner Liberty Automobiles präsentiert das Modellangebot in neuen Verkaufsräumen in Dubai.

Kraftpaket

DIE GEMEINSAME Einkaufs-Organisation (JPO, Joint Purchasing Organization) mit dem französischen Partner PSA Peugeot Citroën hat ihren Betrieb aufgenommen. Die JPO spielt als Eckpfeiler der strategischen Allianz eine tragende Rolle bei der Schaffung von Synergien. Die geballte Einkaufskraft von GM und PSA wird zu erheblichen Einsparungen führen.

Abräumer

DER ADAM und der Mokka räumen einen Preis nach dem anderen ab. Zuletzt punkteten beide in Sachen Design. 81 Prozent der Leser der Fachzeitschrift „Auto Bild“ haben ADAM zum schönsten Kleinwagen gewählt. Der neue Mokka ist der schönste SUV. Das wiederum haben mehr als 24.000 Leser des Fachmagazins „Auto Zeitung“ sowie Nutzer des Online-Angebots entschieden.

Der erste Tag

Ob beim Town Hall Meeting vor Tausenden Mitarbeitern, beim Fachgespräch am Cascada oder beim Plausch in der Kantine – Karl-Thomas Neumann zeigte sich an seinem ersten Arbeitstag im Adam Opel Haus bestens gelaunt, offen und sympathisch. „Ich habe diesem Tag entgegengefeuert. Ich bin etwas aufgeregt“, gestand er. Doch davon war nichts zu spüren. Er hörte interessiert zu und beantwortete unermüdet die Fragen der Mitarbeiter.



ADAM AKTUELL

DER ADAM IST EIN CHARMEUR und konterte den provokativen Werbeslogan von Fiat („Adam liebt Eva. Und Eva liebt Fiat 500“) mit einer Blumenoffensive vor Frankfurter Autohäusern anderer Hersteller. „From ADAM with love“ stand auf den roten Rosen. Und weil ein cooler Typ wie er auch stets die richtige Musik dabei hat, gibt's den ADAM-Song jetzt auch zum Download unter <http://bit.ly/UGvtH0>

ADAM & YOU



Der ADAM hat mich von der ersten Sekunde an überzeugt.

Valentino Rossi, Motorrad-Weltmeister und Markenbotschafter in Italien

30.000 Bestellungen

DER KLEINE IST DER RENNER 30.000 Bestellungen aus Europa liegen bereits für den ADAM vor. Branchenkenner wundert das nicht: Immerhin ist er schon jetzt preisgekrönt. Beim renommierten Innovationswettbewerb „Plus X“ räumte der Lifestyle-Stadtflietzer in fünf Kategorien ab.



IMPRESSUM

HERAUSGEBER
Adam Opel AG
Interne Kommunikation
65423 Rüsselsheim

CHEFREDAKTION
David Hamprecht und Irene Nowotny

REALISATION
Content Strategy GmbH
Großer Hasenpfad 30
60598 Frankfurt a. M.

LITHO
M & R Kreativ GmbH

ANSCHRIFT DER REDAKTION
Adam Opel AG
Interne Kommunikation
Redaktion Opel Post, IPC D5-08
65423 Rüsselsheim
Telefon 06142 7-74057 und -73898
Telefax 06142 7-78131
E-Mail: opel.post@de.opel.com

THE NEW CASCADA.



Machen sich gut auf der Bühne – Karl-Thomas Neumann und Cascada



Der ADAM ist einen genauen Blick wert

NEU, SELBSTBEWUSST UND ANZIEHEND

Auf der internationalen Bühne des Genfer Automobilsalons präsentiert der neue Vorstandschef Dr. Karl-Thomas Neumann vier Weltpremieren – und damit den wichtigsten Trumpf der Marke: starke Produkte

Genf, Messegelände, Halle 2. Es ist der 5. März, und eigentlich könnte Pascale Dumoulin diesen Morgen ganz entspannt angehen. Die Expertin für Verkaufsförderung und Eventmarketing bei Opel Suisse hat in den vergangenen fünfeinhalb Monaten ihre Hausaufgaben gemacht. Dumoulin steht nun an einer drei Meter hohen Säule mit Opel-Logo, zupft am Ärmel ihrer Bluse und sagt lächelnd: „Ich betreue unseren Auftritt auf dem Genfer Automobilsalon zum dritten Mal, habe dabei viel an Erfahrung und Kompetenz gewonnen. Aber es ist jedes Mal spannend zu erleben, ob alles nach Plan läuft.“ Journalisten eilen an ihr vorbei, Notizblöcke, Foto- und TV-Kameras im Anschlag. Kurz vor 9 Uhr wird es am Stand 2232 immer lauter, enger und hektischer.



Die Studie **ADAM ROCKS** zeigt das Individualisierungspotenzial des ADAM weiter auf – mit muskulösen Proportionen und Cabrio-Look (Stoffdach). **Siri Eyes Free** bietet im Serien-ADAM eine Freisprechfunktion, mit der man das Infotainment-System steuert, ohne die Hände vom Lenkrad zu nehmen.

Anlass ist die Opel-Pressekonferenz – mit neuem Vorstandsvorsitzendem und vier Weltpremieren. Karl-Thomas Neumann, der sich das Opel-Emblem ans Revers gesteckt hat, ist in seiner ersten Rede anzumerken, dass er darauf brennt, endlich loszulegen. Seine Ansage ist selbstbewusst: „Mit Passion, Innovation und deutscher Ingenieurskunst wollen wir das Unternehmen zu der Stärke zurückführen, die es verdient.“

SCHAU FÜR 700.000 BESUCHER

Selbstbewusstsein strahlen auch die vier Produkte aus, die laut Neumann „zum stärksten Portfolio gehören, das Opel jemals hatte“. Zunächst enthüllt wird das Viersitzer-Cabrio Cascada, das in Gliwice gefertigt wird. Es folgen mit dem 1.6 CDTI Ecotec ein äußerst effizienter Turbo-Dieselmotor, der zunächst im Zafira Tourer eingebaut wird, die Mini-Crossover-Studie ADAM ROCKS – und natürlich der ADAM R2 als zweite Stufe des Opel-Engagements bei Rallye-Meisterschaften.

Marketing-Fachfrau Dumoulin hat den Stand auf der Ausstellung mitorganisiert, die mit 700.000 Besuchern zu den bedeutendsten weltweit gehört. Gemeinsam mit Kollegen aus der Schweiz und aus Deutschland. Das Resultat: Auf 1544 Quadratmetern betreuen 25 Berater und ein 30-köpfiges Hostessteam die neugierigen Standbesucher. „Der Aufwand lohnt sich“, sagt Dumoulin. „Wir präsentieren hier öffentlichkeitswirksam unsere Neuheiten und pflegen Kontakte zu bestehenden und potenziellen Kunden. Darüber



»Das Standkonzept und die vier Weltpremieren begeistern die Besucher.«

Pascale Dumoulin, Opel Suisse

hinaus beweisen wir im Zuge der Messe sehr deutlich, dass unsere Produkte den direkten Wettbewerb nicht scheuen müssen.“

Dumoulin ist mit dem Auftritt zufrieden. Seit September hat sie bei der Vorbereitung unzählige Telefonate geführt, E-Mails geschrieben und Kilometer zwischen ihrem Arbeitsplatz in Zürich und dem Genfer Messeplatz zurückgelegt. Auf die Frage, wie sie den Genf-Auftritt beurteilt, meint sie: „Das Standkonzept und die vier Weltpremieren begeistern die Besucher. Das macht mich stolz.“ woy

Der **ADAM R2 Rallye Concept** ist eine Studie des Kleinwagens, die nach dem Reglement des Automobilverbands FIA aufgebaut ist. Als Antriebsquelle dient ein 1,6-Liter Ecotec 16V-Benzinmotor, der in der Wettbewerbskonfiguration eine Leistung von 185 PS (136 kW) und ein maximales Drehmoment von rund 190 Newtonmetern entwickelt. Alle 40 Exemplare der ersten Rallyeverision des ADAM, die von Opel für Rennen in Deutschland und Frankreich vorgesehen sind, haben bereits Besitzer.

»Wir sind jetzt die Angreifer!«

Dr. Karl-Thomas Neumann hat das Steuer übernommen: In der Opel Post spricht der neue Unternehmenschef auch über die Beweggründe, die ihn zu Opel/Vauxhall geführt haben, über Gewinner-Mentalität und seine Jugendliebe – einen orangefarbenen Kadett D

Opel Post: Herr Neumann, herzlich willkommen bei Opel. Was verbindet Sie persönlich mit der Marke?

Karl-Thomas Neumann: Ich habe mich nicht vor wenigen Monaten für Opel entschieden, sondern schon vor mehr als drei Jahrzehnten: Meine Jugendliebe war ein Opel. Ein Kadett D, Baujahr 1980. Er war mein ganzer Stolz. In diesem berühmten Siebzigerjahre-Orange. Und schwarzen Velours-Sitzen. Ich war und bin begeistert von der Marke. Und ich will, dass meine Kinder – zwei, vier und zehn Jahre alt – eines Tages mit dem gleichen Stolz Opel-Besitzer sind.

Wer wie Sie ein passionierter Marathonläufer ist, braucht Eigenschaften wie Kampfgeist und einen langen Atem. Dinge, die Sie in Ihrer neuen Position gut gebrauchen können?

Einige der Qualitäten, die man auf der Laufstrecke braucht, sind sicherlich auch in dieser Position hilfreich. Mir geht es darum, den traditionsreichen Hersteller Opel/Vauxhall wieder an die Spitze zu bringen. Denn das Unternehmen ist ein Teil der europäischen Automobil-DNA. Ich habe mich ausführlich über die Situation informiert, bevor ich dieses Amt angetreten habe. Ich hätte diese Aufgabe nicht übernommen, wenn ich nicht überzeugt wäre, dass sie erfolgreich gelöst werden kann.

Was waren die Punkte, die Sie überzeugt haben?

Ganz klar die Produkte. Sie stehen für Ingenieurskunst und Qualität „Made in Germany“. Herausragend verkörpert diese Werte zurzeit der ADAM: In Deutschland entwickelt und gefertigt, das hat es im Kleinwagensegment bisher nicht gegeben. Außerdem bietet Opel insgesamt ein Preis-Leistungs-Verhältnis, das der Kunde woanders lange suchen muss. Dann wären da wegweisende technologische Lösungen. Angefangen bei Features wie dem FlexFix-Fahrradträgersystem bis hin zu den Modellen selbst, hier denke ich etwa an unsere grüne Speerspitze Ampera. Und schließlich hat das Unternehmen eine lange Motorsporttradition und nicht zuletzt deshalb eine treue Fangemeinde. Darauf wollen und werden wir aufbauen. ►►



ZUR PERSON

geboren am 1. April 1961
im niedersächsischen Twistringen



Werdegang

Karl-Thomas Neumann ist seit dem 1. März **Vorstandsvorsitzender der Adam Opel AG und GM Europe President**. Zugleich gehört er als Vice President dem **Executive Committee des GM-Konzerns** an. Der verheiratete Vater dreier Kinder war zuletzt für Volkswagen tätig, wo er von September 2010 bis August 2012 CEO und Vice President der VW Group China war. Zuvor hatte Neumann von 1999 an weitere Management-Positionen bei den Wolfsburgern inne, etwa als Leiter Forschung und Direktor für Elektronik-Strategie. Zwischenzeitlich, von 2004 bis 2009, war er beim Zulieferer Continental aktiv, gehörte zunächst dem Vorstand an (Bereich Automotive Systems), übernahm 2008 dessen Vorsitz. Der leidenschaftliche **Marathonläufer und Segler** studierte Elektrotechnik in Dortmund und Duisburg, 1993 promovierte er. Seine berufliche Karriere begann er beim Fraunhofer-Institut für Mikroelektronische Schaltungen und Systeme.

Sein erstes eigenes Auto

Kadett D



►► Die aktuellen Modelle kommen bei Fachpresse und Kunden gleichermaßen gut an ...

... und das zu Recht. Ich bin inzwischen die komplette Palette selbst gefahren. Das hat mich begeistert. Keine Frage: Die Opelaner verstehen ihre Kunst. Seit dem Marktstart des Insignia ist Opel immer besser geworden.

Aber wie kann dieser Schwung genutzt werden, um auch das Marken-Image nachhaltig zu stärken?

Das ist ein entscheidender Punkt. Wir wollen die Emotionalität, die fest im Image von Opel verankert ist, besser nutzen. Es muss wieder richtig schick sein, Autos unserer Marke zu fahren. Die negativen Schlagzeilen, die es gab, bezogen sich auf unternehmenspolitische Themen. Hier sollen nachhaltig Ruhe und Kontinuität einkehren.

Stichwort europäischer Automarkt – was erwartet die Branche in den kommenden Jahren?

Der Einbruch unseres Hauptmarkts Europa ist die Herausforderung, vor der wir stehen – genau wie unsere Mitbewerber. Zwar konnten wir zum Jahresauftakt in Deutschland unseren Marktanteil gegen den Trend ausbauen – in Westeuropa sogar deutlich. Doch der Markt an sich hat sich noch schlechter entwickelt als erwartet. Eine langfristige Erholung der Nachfrage ist momentan nicht in Sicht. Es wäre nicht zu verantworten, nur auf Rückenwind vom Markt zu hoffen. Wir basieren unseren Zehnjahresplan deswegen auf konservativen Annahmen.

Sie gelten als Mann der klaren Strategien. Nehmen Sie bei Opel gravierende Kurskorrekturen vor?

Nein, ich treibe die vorhandene Strategie weiter voran. Der Zehnjahresplan „Drive Opel 2022“ gibt bereits wichtige Impulse, die uns wieder in die Erfolgsspur führen werden. Und ich werde den Plan noch mit meiner eigenen Handschrift versehen. Unsere Produktoffensi-

ve mit 23 neuen Modellen und 13 Motoren bis 2016 wird Wirkung zeigen, davon bin ich überzeugt. Bei der Umsetzung können wir auf die volle Unterstützung von GM bauen, auch finanziell. Wir genießen die volle Rückendeckung von GM. Ja, ich weiß, da ist die Geschichte von der bösen Mutter in Amerika. Das können Sie vergessen. GM braucht Europa. Und Europa ist für GM gleichbedeutend mit Opel/Vauxhall.

Was muss sich im Unternehmen selbst ändern, damit wir wieder in die Erfolgsspur zurückkehren?

Es gibt drei Prioritäten. Erstens: die Kosten. Wir müssen an den Struktur- und Produktkosten arbeiten – und zwar ohne Abstriche an der Attraktivität und Qualität unserer Fahrzeuge. Der neue „Deutschlandplan“ ist dabei ein wichtiger Meilenstein. Zweitens: die Marke. Das Ziel ist, Opel wieder klarer zu positionieren, mit Sympathie und Emotionen aufzuladen. Wir müssen die Marke Opel wieder zu altem Glanz zurück-

führen. Drittens: unsere Kultur. Wir alle müssen Werte wie Verantwortlichkeit, Geschwindigkeit und Respekt vorleben. Es geht um bedingungslose Kundenorientierung. Hier soll und wird wieder eine Gewinner-Mentalität einziehen. Wir sind jetzt die Angreifer!

Warum schafft Opel nun mit Ihnen an der Spitze die Wende?

Weil das Gesamtpaket so gut ist wie nie zuvor. Wir haben die beste Modellpalette aller Zeiten, ein neues Führungsteam und einen Plan, der auf konservativen Annahmen ruht, statt auf dem Prinzip Hoffnung. Und wir haben Sie, die Mitarbeiter, eine Mannschaft, die unter großem Druck Modelle wie ADAM und Mokka gestemmt hat. Deshalb bin ich sicher: Wir schaffen den erfolgreichsten Turnaround in der europäischen Automobilgeschichte.



Hier soll und wird wieder eine Gewinner-Mentalität einziehen.



Aus den Werken

130 Millionen Euro für den Ausbau

SZENTGOTTHÁRD Der Standort in Ungarn wächst. Opel investiert weitere 130 Millionen Euro in den Ausbau. Das Werk wird um 1600 Quadratmeter erweitert und erhält 80 neue Maschinen. Das Produktionsvolumen wächst so um 100.000 auf 600.000 Triebwerke pro Jahr.

Diesel feiert großes Jubiläum

KAISERSLAUTERN Große Freude in der Pfalz: In Kaiserslautern ist im Beisein von Fertigungsvorstand Peter Thom und Fertigungsdirektor Marc Schiff der einmillionste Dieselmotor vom Band gelaufen. Der „Millionär“ war ein 2.0 BiTurbo CDTI, der im Insignia, Astra und Zafira Tourer zum Einsatz kommt.



Werksdirektorin Elvira Tölkes mit Vorstand Peter Thom und Marc Schiff (v. l.)

Girsky besucht Saragossa

SARAGOSSA Bei seinem ersten Besuch in Saragossa hat sich Opel-Aufsichtsratsvorsitzender Steve Girsky mit der Werksleitung und Mitarbeitern ausgetauscht. Dabei ehrte er mehrere Kollegen für „herausragende Fortschritte in ihrer Arbeit“. Zudem regte Girsky das Team an, nicht nachzulassen und die Qualität weiter zu steigern.

Neue Roboter im Rohbau

LUTON Das englische Werk erneuert seine Infrastruktur. Aktuell werden die Schweißroboter im Rohbau schrittweise ausgetauscht. Die insgesamt 111 neuen Geräte sind schneller, leiser und bequemer bedienbar. Sie erledigen zwei Drittel aller Schweißarbeiten.

EIN RITT AUF DEM WILDEN PFERD

Die neue Diesel-Motorengeneration feierte mit dem 1.6 CDTI Ecotec Weltpremiere auf dem Genfer Autosalon. Die Opel Post hat das für dieses Projekt verantwortliche Ingenieur-Team im Powertrain Engineering Center Turin besucht

Turin im Februar, es ist der Tag der offiziellen Präsentation des neuen Dieselmotors 1.6 CDTI Ecotec im Powertrain Engineering Center. Immer mehr Kollegen strömen in das Foyer. Die Stimmung ist prächtig. Der Stolz der beteiligten Entwicklungsingenieure unübersehbar.



Turin, die Perle des Piemont, liegt im Nordwesten Italiens

Und das sind die Fakten: Vier Jahre intensive Arbeit, insgesamt mehr als 300 Beteiligte, die Verantwortung lag in Turin, große Unterstützung gab es aus anderen Standorten. Denn der Motor ist durch die weltumspannende Zusammenarbeit von

Ingenieuren mehrerer GM-Motorenentwicklungszentren entstanden. Beteiligt waren Teams aus Deutschland, Kanada, Korea und den USA.

GLOBALES PROJEKT

„Wir haben eine Truppe aus hochqualifizierten Fachkräften zusammengestellt, die sich voller Energie der Sache gewidmet hat“, sagt Pierpaolo Antonioli, Managing Director & Diesel Sector Director GM Powertrain Europe, während er die Ingenieure vorstellt, die von der ersten Stunde an dabei waren. Ein Großteil der Protagonisten kam vor vier Jahren frisch von

der Universität. GM habe für die Entwicklung der neuen Diesel-Motorengeneration sein weltweites Know-how und die Erfahrungen aus verschiedenen Märkten zusammenfließen lassen, erklärt Antonioli. „Die Herangehensweise mit unterschiedlichen Menschen und Blickwinkeln war eine große Bereicherung: Gemeinsam kommt man einfach schneller zu besseren Ergebnissen.“

»Wie viel Spaß hattet Ihr auf einer Skala von 1 bis 10?«
»Mindestens zehn!«

Beim Design des Gehäuses beispielsweise konnten die zuständigen Konstrukteure durch die Zeitverschiebung nahezu ununterbrochen aktiv sein, berichtet Gianmarco Boretto, Program Manager und Chief Engineer MDE (Mid-size Diesel Engines): „Nachdem wir in Turin acht Stunden an einem Thema gearbeitet hatten, machten die Kollegen in Nordamerika weiter, und am nächsten Tag konnten wir wieder übernehmen.“ Teamarbeit sei der Schlüssel zum Erfolg gewesen. „Denn die Systeme, an denen wir gearbeitet haben, sind komplex und interagieren miteinander. Nur als Team waren wir in der Lage, Schritt für Schritt den Weg zum gewünschten Resultat zu finden.“ ▶▶

Das Engineering Center befindet sich auf dem Gelände der Polytechnischen Universität. Der Campus ist – nach dem Vorbild großer Universitäten in den USA – ein Schmelztiegel aus Lehre, Forschung und Industrie





Die verantwortlichen Teammitglieder am Zafira Tourer, in dem der neue 1.6 CDTI Ecotec erstmals auf den Markt geht (v. l.): Marco Deta, Roberto Golisano, Michele Scotti, Gianmarco Boretto, Stefano Chiappini, Giovanni Rovatti, Aldo Ruotolo und Pierpaolo Antonioli

►► Dabei begann alles in einem Entwicklungszentrum, das 2008 erst seit etwa zwei Jahren in Betrieb war: „Das Projekt war eine Bewährungsprobe für den Standort Turin, aber auch für uns selbst, in persönlicher und fachlicher Hinsicht“, sagt Boretto. Die Herausforderung sei enorm gewesen: die Realisierung eines von Grund auf neu entwickelten Motors, der technologische Maßstäbe setzen sollte. Boretto fasst die Stimmungslage der Anfangszeit so zusammen: „Die Aufgabe flößte uns ziemlichen Respekt ein, und es war wie ein Ritt auf einem wilden Pferd. Man glaubt, man hat es endlich gezähmt, aber im nächsten Moment wirft es einen fast aus dem Sattel.“ Letztlich aber habe man schnell Ergebnisse liefern können.

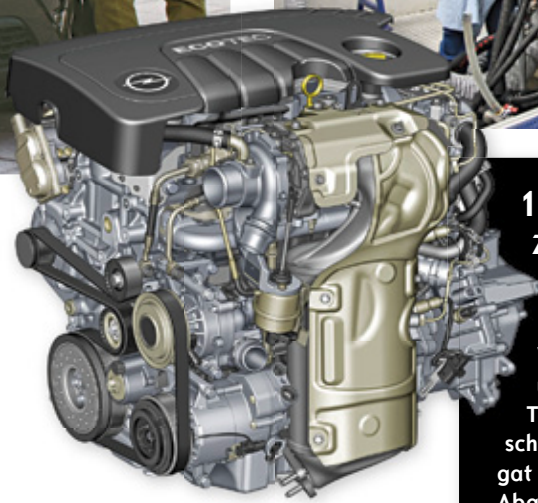
Roberto Golisano, Assistant Chief Engineer MDE und ebenfalls von Beginn an dabei, drückt aus, was heute viele empfinden: „Der Gedanke, dass jemand, der uns völlig unbekannt ist, ins Auto steigt und sich auf unsere Arbeit verlässt, erfüllt uns mit Stolz und lässt uns gleichzeitig das Gewicht unserer Verantwortung spüren.“

Die Arbeit ist hier jedoch nicht zu Ende, und Gianmarco Boretto holt alle wieder zurück auf den Boden: „Wir befinden uns in der alles entscheidenden Phase. Die Serienproduktion läuft an, und nun wird es ernst, in Sachen Volumen und Investitionen. Um die letzten Herausforderungen zu meistern, die dies mit sich bringt, müssen wir noch einmal alles geben.“

Der Zafira Tourer ist die erste von rund 70 geplanten Anwendungen des Dieselmotors. Und die Steuerungseinheit soll in allen künftigen Vierzylinder-Dieselmotoren von General Motors zum Einsatz kommen – also bei etwa vier Millionen Fahrzeugen.

Und wo wir schon bei wichtigen Zahlen sind – auf die spontane Frage „Wie viel Spaß hatten Ihr auf einer Skala von 1 bis 10?“ bekommen wir die einstimmige Antwort: „Mindestens zehn!“

Giuseppe Caruso und Alessandro Buompane leisten Detailarbeit am Motorprüfstand



1.6 CDTI Ecotec – Zahlen und Fakten

Der 136 PS (100 kW) starke Vierzylinder-Turbodiesel verfügt über die „BlueInjection“-SCR-Technologie (Selektive Katalytische Reduktion), mit der das Aggregat bereits heute die verschärften Abgas-Regularien der künftigen Euro 6-Schadstoffklasse erfüllt. Die Hauptziele bei der Entwicklung waren Klassenbestwerte in Sachen Vibrations- und Geräuschentwicklung sowie hohe Leistungs- und Drehmomentausbeute bei niedrigem Kraftstoffbedarf.

Der Zafira Tourer benötigt mit dem Triebwerk nur noch 4,1 Liter Diesel auf 100 Kilometer, was einem CO₂-Ausstoß von 109 Gramm pro Kilometer entspricht.

Gebaut wird das Aggregat im ungarischen Werk in Szentgotthárd.

Kältetest bei minus 30 Grad

Auch wenn er im sonnigen Italien entwickelt wurde – den Härtestest musste der neue 1.6 CDTI Ecotec in Nordschweden bestehen. Während der dreiwöchigen Testphase reisten mehr als 30 Projektteilnehmer in die nordschwedische Region Arvidsjaur / Arjeplog, darunter Ingenieure aus Rüsselsheim, Mechaniker und Kollegen aus dem Kalibrier- und Software-Team in Turin.

Chef vor Ort war der Rüsselsheimer Markus Weßlau, der als Teamleiter für alle Abstimmungsarbeiten des Motors im Fahrzeug verantwortlich ist: „Wir nutzen das dortige Testcenter, in dem es sogar einen Kühl-Container gibt, falls es mal nicht kalt genug ist.“ Der Testfokus lag auf Aspekten wie Kaltstart bei bis zu minus 30 Grad, Kaltfahrbarkeit, Verbrennungsgeräusch und Funktionalität der Abgasnachbehandlung.

(Mehr über die Arbeit des Rüsselsheimer Teams um Markus Weßlau in der nächsten Opel Post-Ausgabe)



Markus Weßlau in Schweden: Die Testregion liegt 100 Kilometer südlich des Polarkreises

Sechs Partner

NEU! FEYENOORD ROTTERDAM

Traditionsclub in der holländischen Eredivisie, 14 Mal Landesmeister, elf Mal Pokalsieger //

BORUSSIA DORTMUND Voll in Fahrt mit Jürgen Klopp und seiner Lehre vom mitreißenden Turbo-Fußball //

BAYER 04 LEVERKUSEN Kombinationsstark, torhungrig und seit Jahren auf europäischer Bühne vertreten //

FSV MAINZ 05 Kein riesiges Budget, dafür eine langfristige Strategie: auf dem Weg zum Spitzenteam //

SC FREIBURG Club mit „Grünem Image“, setzt auf nachhaltige und energieeffiziente Infrastruktur //

FORTUNA DÜSSELDORF Gegründet im früheren Arbeiterviertel Flingern, besitzt enorme Comeback-Qualitäten

MARKENBOTSCHAFTER I



Thomas Külpp
IT-Direktor

Thomas Külpp fuhr mit dem ADAM bei Bayer 04 Leverkusen und mit dem Mokka in Mainz vor: „Ich wollte ein direktes Feedback zu unseren Autos und Opel als Unternehmen geben, zudem Gerüchte und falsche Informationen ausräumen und im Gespräch mit potenziellen Kunden die Vorzüge unserer Fahrzeuge vorstellen. Die Idee, als Mitarbeiter und nicht als Promotor aufzutreten, empfinde ich als besonders authentische Möglichkeit, auf unsere Produkte aufmerksam zu machen.“

MARKENBOTSCHAFTER II



Marcus Amend
arbeitet im Entwicklungszentrum

Marcus Amend präsentierte den ADAM beim Heimspiel des FSV Mainz 05 gegen Bayern München: „Da ich einer der zehn ADAM-Testfahrer bin, wollte ich meine positiven Eindrücke weitergeben. Beim Probesitzen waren viele von der hochwertigen Innenausstattung überrascht. Am Ende war es schwer loszufahren, denn im Dunkeln konnte man die tolle Ambiente-Beleuchtung sehen – da war ruckzuck wieder eine Menschenmenge um uns herum.“

PERSÖNLICHER KONTAKT

Auf der Straße oder vor dem Fußballstadion – zwei Programme setzen auf Mitarbeiter als Opel-Markenbotschafter

Opel Post: Es gibt aktuell zwei Programme, die auf Mitarbeiter als Markenbotschafter setzen. Was verbirgt sich dahinter?

Dr. Thomas Sedran: Ein wesentlicher Bestandteil unserer „Drive Opel 2022“-Strategie ist es, den Kontakt mit unseren bestehenden und potenziellen Kunden zu suchen. Wir sind überall dort, wo unsere Kunden sind. Ob auf der Straße oder vor den Fußballstadien: Unsere Botschaft, wofür Opel steht – deutsche Qualitätsprodukte mit tollem Design und begeisternder Technik –, kann keiner besser vermitteln, als unsere Mitarbeiter selbst. Entwickelt, produziert und präsentiert von Menschen, die Autos lieben.

Beginnen wir auf der Straße. Das Programm mit dem Namen „How to help a customer“, also „Wie helfe ich dem Kunden“, setzt bei der Pannenhilfe an. Das ist nicht unbedingt das angenehmste Thema, um mit Kunden in Kontakt zu treten.

Es ist besonders wichtig, für den Kunden da zu sein, wenn er Schwierigkeiten hat. Wir leisten Pannenhilfe, indem wir die „How to help a customer“-Servicenummer anrufen. Aber nicht nur dann. Das Programm hat eine viel breitere Basis. Wenn bei irgendeiner Gelegenheit das Gespräch auf Opel kommt und Ihr Gegenüber eine Frage hat, können Sie ihm jederzeit den direkten Kontakt zum Kunden Info Center geben. Um den Mitarbeitern dabei eine Hilfestellung zu geben, haben wir

die Webseite „How to help a customer“ eingerichtet. Mitarbeiter sollen in Kontakt mit Freunden und Nachbarn treten. Kein Anzeigenkonzept, kein TV-Spot und auch keine Broschüre sind so überzeugend und nachhaltig wie der persönliche Kontakt.

Stichwort persönlicher Kontakt – die Freiwilligen, die sich für das Programm „Opel Markenbotschafter“ gemeldet haben, suchen das Gespräch mit dem Kunden vor Stadien. Opel und Fußball – passt das?

Wenn ich sehe, wie engagiert unsere Mitarbeiter sind, wenn sie Autos wie den ADAM direkt vor dem Fußballstadion präsentieren, dann bin ich mir sicher, dass wir hier das ideale Umfeld haben, um die Marke zu verankern.

Ein Umfeld, das Sie gerade noch erweitert haben ...

Ich freue mich, dass wir eine weitere Partnerschaft mit einem namhaften europäischen Fußballverein geschlossen haben: Feyenoord Rotterdam. Dieses Engagement ist ein wichtiges Element, und es werden nicht die letzten Schritte gewesen sein, um die Verbindung Opel und Fußball weiter zu etablieren.



»Wir machen den Kunden zum Maßstab unseres Handelns.«

Dr. Thomas Sedran, Strategievorstand

MARKENBOTSCHAFTER III



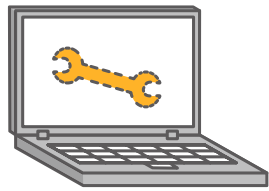
Oliver Guth
Design Release Engineer

Oliver Guth hat einem jungen Opel-Kunden unter die Arme gegriffen: „Ich war auf der Bundesstraße unterwegs, es war bereits dunkel. Auf dem Standstreifen sah ich einen jungen Mann, der mit seinem Corsa B liegen geblieben war, und hielt an. Das 20 Jahre alte Modell war in keinem guten Zustand, die Tankanzeige defekt, der Tank leer. Der Rest ist schnell erzählt: Ich habe die „How to help a customer“-Servicenummer gewählt, und prompt kam der ADAC, um den Corsa zur nächsten Tankstelle abzuschleppen. Es war keine große Sache für mich, und der junge Mann war glücklich.“

Informationen zum Programm „How to help a customer“ im Intranet: <http://bit.ly/139i7SW>

Fahrzeugpanne: Opel Mobilservice 0800-67 35 277

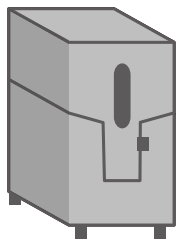
Allgemeine Fragen: Kunden Info Center 069-95 30 75 51
kunden.info.center@de.opel.com



WERKZEUGE FRISCH AUS DEM DRUCKER

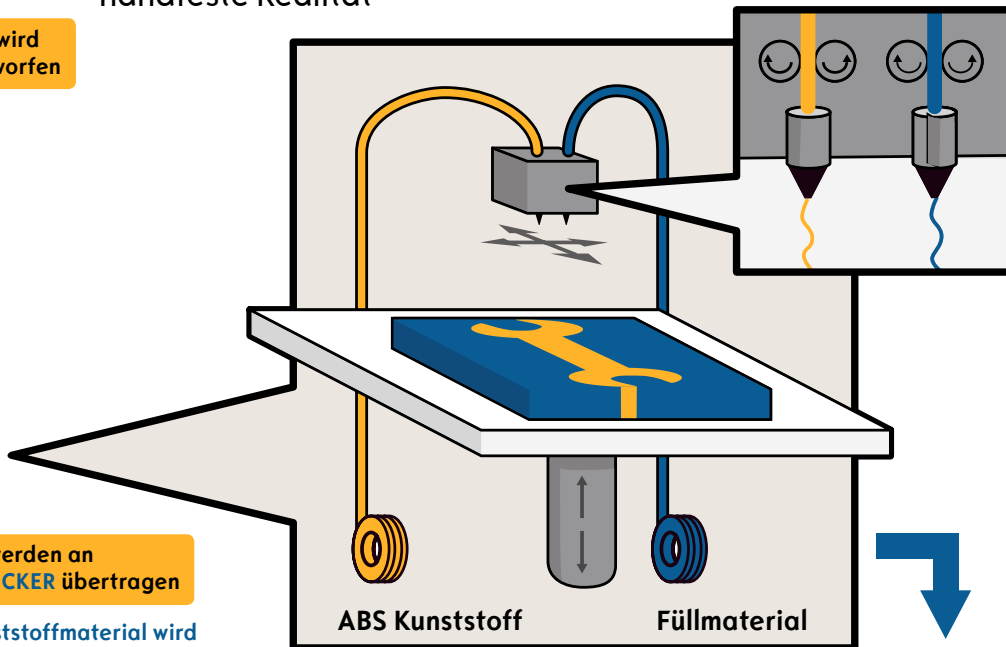
Was nach einer Vision klingt, ist beim Virtual Engineering Team handfeste Realität

1. Das WERKZEUG wird am Rechner entworfen



2. Die Daten werden an den 3D-DRUCKER übertragen

Ein Kunststoffmaterial wird geschmolzen und Schicht für Schicht aufgetragen. In die Leerstellen kommt Füllmaterial



3. WASCHVORGANG
Das Füllmaterial wird herausgewaschen – fertig ist das Werkzeug!



Von außen betrachtet ähnelt die Maschine einem Kühlschrank, das Innenleben aber ist komplexes Hightech. Seit einigen Wochen steht in den Räumlichkeiten des Virtual Engineering Teams in Rüsselsheim ein 3D-Drucker. Was er kann? Montagewerkzeuge drucken. Schicht für Schicht – jede ist ein viertel Millimeter dick – drückt das Gerät ein leichtes, aber robustes Kunststoffmaterial. „Die Fertigungskosten reduzieren sich gegenüber dem herkömmlichen Verfahren um 30 bis 70 Prozent“, sagt Virtual Simulation Engineer Sascha Holl (Foto), der zusammen mit Guido Hamann und Rene Greunke das neue Verfahren angestoßen und umgesetzt hat. Die in geringer Stückzahl in der Fertig- und Endmontage benötigten Werkzeuge wurden bislang mit einer ge-

frästen Negativform und Harz aufwendig per Hand hergestellt. Mit dem neuen Verfahren sind die Hilfsmittel nach vier Stunden fertig.

Zahlreiche gedruckte Werkzeuge, etwa eine Lehre zum Anbringen des Schriftzugs am Heck, sind in Rüsselsheim, Eisenach, Bochum und Gliwice im Einsatz. Weitere werden folgen. Holl: „Die neue Technik birgt in Zeiten vieler Fahrzeuganläufe einen echten Zeitvorteil.“ th

Nachrichten

Der Mokka hat es drauf



RÜSSELSHEIM Im Eiltempo erklimmt der Opel/Vauxhall-SUV ein Top-Bestellniveau nach dem anderen. Derzeit liegen mehr als 90.000 Bestellungen aus ganz Europa vor. Besonders gut kommt der Neuling in Deutschland, Russland, Großbritannien, Italien und Frankreich an.

PRESESTIMMEN

Positiv ist auch das Medien-echo: Bereits zwei Vergleichstestsiege in „auto motor und sport“ und in „AutoStraßenverkehr“ stehen zu Buche. Dazu kommen segmentübergreifende Erfolge: Beim „Auto Bild“-Wintertest schneidet der 4x4-Allradantrieb am besten ab, der „Auto Bild“-Wohlfühltest weist den Mokka als bequemstes Auto aus, und im „auto motor und sport“-Sitztest demonstriert der Mokka Oberklasse-Niveau.

MOTORSPORT

WWW.OPEL.COM

JUNGS, SCHNALLT EUCH AN: Wenn die 24 ADAM Cup-Flitzer zum ersten Mal an den Start gehen, sitzt auch eine Rallye-Pilotin am Steuer. Melanie Schulz (24) hat den Motorsport im Blut. „Mein Vater ist früher Rallye gefahren und mein Bruder Steffen auf der Rundstrecke. Ich freue mich schon auf die Herausforderung. Da wir alle gleich starke Autos haben werden, kann jeder beweisen, was er kann“, sagt die Sachbearbeiterin. Gemeinsam mit ihrer Beifahrerin Anke Gläser jagt sie künftig die Rallye-Krone. vmr



FOTOS: OPEL; PBMS; ELKE FIEGER; ILLUSTRATION: CONTENT STRATEGY



OPEL-CONNECT.COM



DIE SOCIAL MEDIA SEITEN GEBEN EINBLICKE IN WEIT ENTFERNTEN MÄRKTE

Redakteurin **Verena Müller-Rohde** hat sich in die Facebook-Seiten von Opel Australien verliebt



Touchdown für Opel



Starke Männer in verschwitzten Trikots, die einem eiförmigen Ball hinterherjagen – das ist Rugby, der australische Nationalsport. Und weil Opel neuerdings auf dem Markt in Downunder vertreten ist, engagiert sich die Marke mit dem Blitz auch als Sponsor verschiedener Teams wie der Sydney Roosters und des Melbourne Football Clubs. Klar, dass bei der Probefahrt im Insignia der tätowierte Melbourne-Star Nathan Jones ans Steuer darf – wie man auf der Facebook-Seite von Opel Australien (www.facebook.com/OpelAustralia) sehen kann. Die Seite ist so sympathisch und unkompliziert wie die Australier selbst. Und Astra, Insignia & Co. sehen unter australischer Sonne super aus.

Melbournes Footballer tragen Opel-Trikots



17 sec
bis zum Frischluft-Fahrerlebnis

50 km/h
Das Dach öffnet und schließt sich bis zu einer Geschwindigkeit von 50 km/h

▶ DATEN, ZAHLEN, FAKTEN

CASCADA



Krönendes Haupt
Im Cascada-Verdeck verbinden sich Funktionalität und Design

Hinter der gestreckten Silhouette des edlen Mittelklasse-Cabriolets verbergen sich mehrere ingenieurstechnische Feinheiten. Krönendes Element des Cascada ist das straffe Elektro-Stoffdach, das sich in nur 17 Sekunden öffnen lässt. Im Stand kann man es per Fernbedienung steuern. Und auch während der Fahrt öffnet und schließt sich das Verdeck bis zu einer Geschwindigkeit von 50 km/h.

Wie sich Funktionalität und wegweisendes Design verbinden lassen, demonstriert auch die ins Verdeck integrierte Heckscheibe. „Die Glaseinfassung ist äußerst elegant, die Scheibe quasi nahtlos in den Stoff eingebunden“, sagt Andreas Häfele, Chefsingenieur für den Cascada. „Der Querträger vorne sowie die Hauptlager der Mechanik links und rechts sind aus Magnesium“, ergänzt Program Execution Manager Klaus-Rudolf Reuter. Das macht das Verdeck leichter, und es ist schneller zu bewegen.

Eine zusätzliche Kunststoffmatte schirmt beim optional erhältlichen Komfordach Geräusche ab. Der Erfolg lässt sich hören: Der Geräuschpegel im Innenraum liegt damit um drei Dezibel niedriger. Die kleinen Packmaße des zusammengefalteten Verdecks schmälern den Stauraum kaum. Der Cascada punktet somit als hochwertiges Alltagsfahrzeug, mit dem Freiluft-Fahrerlebnis erschwinglich wird.

DAS WICHTIGSTE IN KÜRZE

Cascada 1.6 SIDI Turbo INNOVATION

- Cabriolet, Zweitürer, 4 Sitze
- Vierzylinder-Benzinmotor mit Turboaufladung
- 125 kW (170 PS) bei 6000 U/min
- 6-Gang-Automatikgetriebe mit ActiveSelect
- mit Overboost max. 280 Nm ab 1650 U/min
- 217 km/h Höchstgeschwindigkeit
- Beschleunigung 0–100 km/h in 9,9 sec

GRUNDPREISE:

Ausstattung **EDITION***: 25.945 Euro
Ausstattung **INNOVATION***: 29.545 Euro

Produktion in Gliwice / Polen
Marktstart: April 2013

AUSSTATTUNG

GRUNDAUSSTATTUNG (Auswahl)

- Elektrisches Verdeck mit Fernbedienung
- Vorderachse mit HiPerStrut-Aufhängung
- Drei-Speichen-Lederlenkrad mit Fernbedienung für MP3-fähiges Stereo-CD-Radio
- Klimaanlage, Fußraumheizung hinten
- Elektrische Fensterheber vorn und hinten
- Easy Entry-Einstiegshilfe
- FlexFold-Rücksitzlehnen
- Rückleuchten in LED-Technik, Tagfahrlicht

AUSSTATTUNGSOPTIONEN (Auswahl)

- Adaptives Fahrlicht AFL+
- Front- und Rückfahrkamera
- Ergonomie-Vordersitze mit AGR-Gütesiegel
- Elektrischer Gurtzuführer
- Elektrische Sitzeinstellung, Sitzventilation
- Standheizung, per Fernbedienung aktivierbar
- FlexRide Premium-Fahrwerk
- 18-, 19- oder 20-Zoll-Leichtmetallräder



↔ Länge: 4696 mm ↔

↔ Radstand: 2695 mm ↔



↔ Breite: 2020 mm ↔

↑ Höhe: 1443 mm ↓



↔ CO₂-Emission: 168 g / km ↔

Kofferraumvolumen:
280 Liter–380 Liter

Tankinhalt: 56 Liter

*Daten, Ausstattungen und Preise gelten für das Modellangebot in Deutschland. In anderen Ländern können sich Abweichungen ergeben.

MOTORVARIANTEN

BENZIN

- 1.4 Turbo, 88 kW/120 PS
- 1.4 Turbo, 103 kW/140 PS, Start/Stop
- 1.6 SIDI Turbo, 125 kW/170 PS, Start/Stop

DIESEL

- 2.0 CDTI, 121 kW/165 PS, Start/Stop
- 2.0 BiTurbo CDTI, 143 kW/195 PS, Start/Stop

Alle Motoren mit manuellem 6-Gang-Getriebe. 1.6 SIDI Turbo und 2.0 CDTI auch mit 6-Gang-Automatikgetriebe erhältlich.

GLAMOUR-FAKTOR MIT VERSTAND

Chefingenieur Andreas Häfele stellt einige Attraktionen des Cascada heraus

Dieser Frühling wird erfrischend. Opel fährt wieder offen: Ab April steht der Cascada bei den Händlern. Chefingenieur Andreas Häfele zeigt, dass am Neuen nicht nur das serienmäßige elektrische Textilverdeck Extraklasse ist. „Der Cascada ist auf Augenhöhe mit den Premium-Anbietern, was Technologie, Ausstattung, Platzangebot, Sitzkomfort und Qualität angeht“, sagt Häfele. Im kleinen Markt der Mittelklasse-Cabriolets positioniert sich der Cascada als smarte Alternative zur durchweg hochpreisigen Konkurrenz.

den Fahrzeugrahmen maximal verwindungssteif und die Fahrgastzelle extrem stabil zu machen, haben wir die Schwellerprofile vergrößert und verstärkt. A-Säulen und Türen wurden mit hochfestem Stahl verstärkt“, sagt Häfele. Optimale Bodenhaftung – das erhöht die Sicherheit – und neutrales Kurven-

verhalten sichert die HiPerStrut-Radaufhängung an der Vorderachse.

Den Antrieb besorgen fünf Turbomotoren. „Darunter der neue 1.6 SIDI Turbobenziner und der 195 PS starke 2.0 CDTI BiTurbo-Diesel mit bis zu 400 Newtonmeter“, sagt Häfele. Seit Mitte März lernen 800 Medienvertre-

ter aus 25 Ländern das Mittelklasse-Cabriolet kennen. Getestet wird der Cascada an der südfranzösischen Côte d'Azur – mit rund 300 Sonnentagen und 16 Grad im Jahresdurchschnitt genau der richtige Landstrich, um mit Stil und ohne Dach die Frischluft-Fahrsaison zu eröffnen. *dt*

Ohne Dach, mit Stil:
Chefingenieur Andreas Häfele
 hinterm Steuer des Cascada



»Der Cascada ist die smarte Alternative.«

Andreas Häfele, Cascada-Chefingenieur

Lederlenkrad, Klimaanlage, CD-Radio, FlexFold-Rücksitzlehnen oder Rückleuchten mit LED-Technik sind zum Grundpreis von 25.945 Euro an Bord. Premium-Features wie der elektrische Gurtzuführen, elektrisch verstellbare, beheiz- und belüftbare Sitze und Sitzbezüge aus Nappaleder sind erhältlich.

Aufwendige Entwicklungsarbeit steckten die Ingenieure ins Chassis beziehungsweise das Fahrverhalten. „Um

Von 1937 bis 1939 wurde der Admiral gebaut. Das Verdeck des viertürigen Cabrios kam vom Karosseriehersteller Gläser



Als formschöne Umwandlung des Darmstädter Karosseriebauers Autenrieth fuhr der Kapitän von 1951 bis 1953 vor



Edel verpflichtet – Was den Cascada so besonders macht, verrät ein Blick in den Rückspiegel

Ein Cascada ist kein Astra. Klingt logisch. Wurde bei seiner Markteinführung aber immer wieder betont. Betrachtet man die Ahnengalerie des neuen Mittelklasse-Cabrios, werden die kleinen Unterschiede deutlich.

Kapitän und Admiral – diese klingvollen Namen trugen die Urahren heutiger Opel-Cabriolets. Die prestigeträchtigen Mittelklasse-Cabrios der 50er- und 60er-Jahre, Kapitän und Rekord, rollten aus den Produktionshallen externer Karosseriebauer. Ebenso die Opel-Cabrios der letzten Jahrzehnte: Kadett C Aero, Kadett E Cabrio und drei Generationen des offenen Astra. Sie alle zählten zur Kompaktklasse.

Der Cascada führt nun Opels Tradition zeitlos eleganter Cabrios fort. Außergewöhnlich macht ihn, dass er in einem Opel-Werk produziert wird – und er sich wieder in der Mittelklasse ansiedelt. 4,70 Meter Länge, vier vollwertige Sitzplätze und der geräumige Kofferraum sprechen für sich. Und darum – richtig – ist der Cascada kein Astra.

Ganze 50 Exemplare wurden ab 1967 vom Rekord C Cabrio gebaut. Den Umbau besorgte Karosserieschneider Deutsch in Köln



Steckbrief

Italien



Alessio Scutari, 34
 Carline Marketing Manager,
 Mini & Small
 Arbeits- und Wohnort: Rom
 Familienstand: vergeben
 Ausbildung: Ingenieur- und
 Marketingstudium

Was bedeutet Ihnen Arbeit?
 Für mich ist sie mehr als nur ein Job, sie treibt mich an. Mein Anspruch ist es, mich täglich zu verbessern.

Was würden Sie tun, wenn Sie sich ein Jahr lang nicht um Ihren Unterhalt kümmern müssten?
 Ich würde ins Ausland gehen und Menschen in Not helfen. Das wäre sicherlich eine unglaublich wertvolle Erfahrung.

Welche Klischees gibt es über Ihr Land?
 Italiener gelten als unzuverlässig und chaotisch. Das eine ist völliger Unsinn. Am zweiten könnte etwas dran sein.

Was machen Sie in Ihrer Freizeit?
 Sofern ich nicht gerade mit meinem Motorrad unterwegs bin, verbringe ich Zeit mit meiner Familie und Freunden.

Bitte beenden Sie den Satz: Ich lebe gerne in Italien, ...
 ... weil ich hier Menschen, Wetter, Essen, Orte, Geschichte und vieles mehr mag. Ein Satz reicht nicht für all die Gründe.

Übersicht Italien

288 Opel-Händler
Einwohnerzahl:
60,6 Millionen
Vergleich Deutschland:
82,0 Millionen
Bruttoinlandsprodukt pro Einwohner: 33.942 US-Dollar
Vergleich Deutschland:
43.742 USD
Pkw-Neuzulassungen (2011): 1,75 Millionen Fahrzeuge
Vergleich Deutschland:
3,17 Millionen Fahrzeuge (2011)



**WAS DIE KOLLEGEN SONST SO MACHEN
 WASSER KENNT
 KEINE HANDICAPS**

Taucherbrille, Schwimmflossen und los geht's: Einer seiner Schützlinge genießt das nasse Element, Tyczka assistiert

Marek Tyczka aus dem Presswerk in Gliwice gibt Menschen mit Behinderung Schwimmunterricht

Marek Tyczka kennt das Gefühl, sich nicht oder nur kaum bewegen zu können. Vor zwei Jahren erlitt der Mechatroniker, der im Presswerk am Standort Gliwice arbeitet, einen schweren Autounfall. „Ich hatte Angst, für immer an den Rollstuhl gefesselt zu bleiben.“ Als es endlich aufwärts ging, verspürte er „das Bedürfnis, etwas von meinem Glück weiterzugeben“.

Tyczka wurde Schwimmtrainer in einem Verein. Seine Zielgruppe: körperlich Beeinträchtigte, etwa durch Multiple Sklerose, fehlende Gliedmaßen oder Muskelschwäche. Schwimmen hat speziell für

Behinderte einen hohen Stellenwert, sagt der 32-Jährige. „Wasser schafft Barrieren ab, ermöglicht Bewegung ohne große Hilfsmittel. Hat der Schwimmer einmal gelernt, seine Position zu kontrollieren, gewinnt er schnell Vertrauen zum nassen Element.“

Der psychologische und therapeutische Wert ist laut Tyczka sehr hoch. „Schwimmen verbessert die Koordination, die Herz-Kreislauffunktion und stabilisiert das Immunsystem.“ Dass das Training seinen Schützlingen guttue, „ist mein Antrieb, mich weiter für das Projekt zu engagieren“.

Therapie im Schwimmbecken mit Marek Tyczka



»Wasser schafft Barrieren ab, ermöglicht Bewegung ohne große Hilfsmittel.«

Marek Tyczka, Mitarbeiter Gliwice

Der Grünstich im Gefieder punktet

Zwerghuhn-Züchter Michael Kumb gewinnt Europameister-Titel



Züchter: Michael Kumb
 Rasse: Zwerg-Minorka

Acht Jahre lang hat Michael Kumb auf diesen Erfolg hingearbeitet – mindestens zwei Stunden täglich. Jetzt ist der Geflügelexperte, im Joballtag Referent im Rüsselsheimer Methoden- und Trainingszentrum, Europameister der Zwerghuhn-Züchter. Gewonnen hat der 51-Jährige den Titel bei einer Schau in Leipzig mit vier Exemplaren der Rasse Minorka. Die internationale Jury bewertete die Tiere nach Form, Farbe, Pflegezustand und Rassemerkmalen.

BIO-SPEISEPLAN MIT WURM

Eine wichtige Rolle spielen die markant weißen Ohrscheiben. Es zählt auch die Optik des Kamms, des roten Hautlappens auf dem Kopf, „er muss fünfzackig sein“, sagt Kumb. Zudem punktet der Grünstich im Gefieder. „Dieses Schimmern belegt, dass die Minorkas vital aufwachsen.“ Dafür überlässt Kumb nichts dem Zufall. Seine Hühner genießen Freilauf, frisches Wasser und einen Bio-Speiseplan, der auf Gras, Körner und Würmer setzt.

Seit 40 Jahren begeistert Kumb sich für Rassegeflügel, züchtet in einem Verein unter anderem Fasane, Tauben – und seit 2005 Minorkas. „Den Erfolg bei den Schauveranstaltungen verdanke ich auch meiner Familie, vor allem meiner Frau Andrea, die mir die Freiheit für das zeitaufwendige Hobby gibt.“

VORNEWEG

GMS als roter Faden

Eine unserer Strategien, um das Werk zukunftssicher zu machen, ist: „Wir leben GMS“. Was bedeutet das eigentlich?

Im Grunde ist GMS – das Global Manufacturing System – nichts, was wir zusätzlich zu unserer normalen Arbeit erledigen: Es liefert alle Werkzeuge und Prozesse, um unser Geschäft effizient zu bewerkstelligen, und unterstützt die Erreichung von guten Geschäftsergebnissen. Dabei kann es sein, dass anfangs mehr Arbeit notwendig ist. Ist aber die Basis vorhanden, so ist das Arbeiten mit den GMS-Prozessen wirkungsvoll und effektiv.

Wenn wir die GMS-Prozesse ordnungsgemäß umsetzen, wird es uns auch dahingehend unterstützen, die Built-in-Quality / BIQ-Level 4-Anforderungen zu erfüllen, da diese in GMS eingebettet sind.

Lassen Sie uns gemeinsam daran arbeiten, die Zukunft unseres Werkes positiv zu gestalten!

Ihr **Michael Lewald**
Generaldirektor
Opel Wien GmbH




MIT WIENER HERZSCHLAG: ADAM UND MOKKA

Die beiden neuen Gallionsfiguren der Opel-Modellpalette besitzen Motoren und Getriebe aus Wien

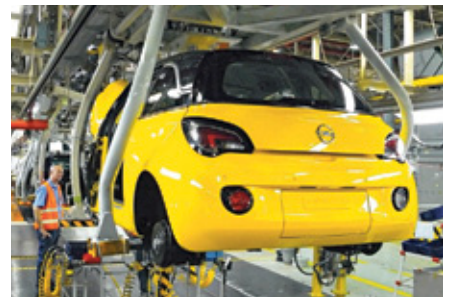
Saugmotoren mit 1,2- und 1,4-Liter (mit und ohne Start/Stop-Einrichtung) von Opel Wien treiben den kleinen ADAM an; insgesamt fünf Motorvarianten werden von Aspern aus nach Eisenach geliefert. Mitte April gab es den ersten Motorenttransport für den ADAM – bis Mitte Februar 2013 summierte sich die Zahl der gelieferten Motoren bis auf fast 10.000 Stück.

Was anders ist bei den ADAM-Motoren? Launch Manager Christian Bartonek sagt: „Im Prinzip sind es die gleichen Bauteile wie bei den anderen Motoren. Sie sind nur anders kombiniert, damit die Motoren in den ADAM eingebaut werden können.“

IT-PROZESSE

Die Vorbereitungen beschränkten sich auf überwiegend steuerungs- und automatisierungsbedingte Veränderungen, nämlich die Anlage der neuen Motortypen im Produktionssteuerungssystem/PMS und die Anpassung der Fehlervermeidungssysteme. Dezember 2011 war der organisatorische Start (mit Stücklistenvergleichen und System-Implementierung), im Jänner 2012 folgten die ersten Montage-Testläufe, im März 2012 der Production Parts Approval Process/PPAP.

Opel ADAM-Produktion in Eisenach



Wer jetzt einen ADAM kauft, kann aus sieben Fünfgang-Getriebevarianten auswählen. „Weitere sind in Vorbereitung“, sagt Launch Manager F 17-Getriebebau Michael Lackner. Die Vorbereitungen für die F 17-Getriebe, die jetzt verkauft werden, starteten schon Ende 2011. Auch hier vor allem elektronischer Aufwand: die Steuerung anpassen, die zugehörigen Bezeichnungen, Stücklisten adaptieren ... Wurden Anfang 2012 erst nur geringe Stückzahlen geliefert, so stiegen die Stückzahlen ab Herbst 2012 kontinuierlich. Bis Mitte Februar 2013 lieferte Wien-Aspern nach Eisenach insgesamt 10.500 F 17-Getriebe.

MOKKA MIT TURBO UND AWD

Auch wer einen Mokka kauft, kann auf österreichische Antriebstechnologie zählen: nämlich auf den 1,4-Liter-Turbo motor und das Sechsgang-Getriebe mit Allrad-Antrieb aus Wien-Aspern. Seit Februar 2012 liefert unser Werk Motoren nach Bupyeong in Südkorea, wo der Mokka gefertigt wird. Die Vorbereitungen dazu: Systeme und Stücklisten aufbereiten (September 2011), PMS-Integration und Anpassen der

Fehlervermeidungssysteme, Montage-Testläufe (Oktober 2011), PPAP (November 2011). Bis Mitte Februar 2013 wurden insgesamt fast 10.000 Turbomotoren für den Mokka geliefert.

Für das M 20/32-AWD-Getriebe starteten die Vorbereitungen bereits im November 2009 – immerhin mussten ja umfassende Umbauten (vor allem in der Gehäusefertigung und in der Montagelinie) vorgenommen werden. Am 16. April 2012 war Fertigungsbeginn. Seither wurden (bis Februar 2013) insgesamt rund 31.000 AWD-Getriebe gefertigt. Das Mokka-Werk in Bupyeong ist bisher der einzige Abnehmer.

Andere Automodelle, die mit Motoren beziehungsweise Getrieben aus Wien-Aspern fahren, sind:

- von Opel: Corsa, Corsa Classic, Meriva, Astra, Astra GTC, Zafira, Insignia;
- von Chevrolet: Cruze, Aveo, Trax, Montana, Malibu, Orlando, Spin, Sonic, Mogu/Cobalt;
- von Buick: Regal, Encore.



in Bekasi/Indonesien wird der Chevrolet Spin produziert

HERAUSFORDERUNG GEHÄUSE

Wien-Aspern liefert zwei neue F 17-Getriebevarianten nach Indonesien

Die 6 Quality Gates

DC = Deliver Charter Gate
CI = Concept Initiation Gate
CS = Contract Signing Gate
CC = Concept Confirmation Gate
FA = Final Approval Gate
PA = Production Approval Gate

Fertigungsbeginn für Variante AP3 war am 14. Jänner, für Variante BB9 erfolgte er am 11. März. Was bei anderen Varianten eine recht leichte Übung ist, ist im Fall dieser beiden Getriebevarianten für den Chevrolet Spin (= Chevrolet People Mover 7) keineswegs einfach: das Durchlaufen aller Quality Gates. Launch Manager Michael Lackner erklärt: „In beiden Fällen gab es Änderungen am Gehäuse. Typ AP3 wird mit einem 1,5-Liter-Diesel-Aggregat – dem B-DHOC-Motor – kombiniert. Dazu muss ein neues Gehäuse-Rohteil bearbeitet werden.“

MIT HOHEM DREHMOMENT

Die notwendigen Umbauten im Werk Aspern: Eine neue CNC-Maschine wurde in den Werksferien 2012 in Betrieb genommen und eine Station in der Transferstraße abgeändert. Auch bei den Fehlervermeidungs- und -erkennungssystemen in der Montage waren Anpassungen nötig. Zusätzlich mussten Lagerplätze verlegt werden. Das alles inklusive Tests binnen einem Monat, denn ab September 2012 mussten Vorseriengetriebe geliefert werden.



Bodyshop im Chevrolet-Werk in Bekasi/Indonesien

Zur zweiten neuen für Indonesien bestimmten F 17-Variante beschreibt Lackner: „Das Auto, für den unsere F 17-Getriebe bestimmt sind, ist ein neuer Chevrolet-SUV. Die Variante BB9 wird mit ei-

nem Asperner 1,2-Liter-Saugermotor kombiniert. Damit wir mehr Dreh-moment auf die Räder bekommen, hat dieses Getriebe neue Übersetzungen für 1., 2., 3. Gang, Rückwärtsgang und Differential. MR 4,87 nennt sich dieser Radsatz. Wegen der – vor allem beim Differential – extrem hohen Belastungen, die durch den neuen Radsatz entstehen, wurde entschieden, statt eines Standard-Gehäuses das gleiche verstärkte Rohteil einzusetzen, das auch für den B-DOHC-Motor verwendet wird.“

DIE HAND IM FEUER

„Wir haben die Qualität zu verantworten“, sagt Michael Lackner. „Die Umstellung des Gehäusertyps bringt ein hohes Risiko mit sich.“ Damit die Asperner für die Qualität ihrer Produkte ihre Hand ins Feuer legen können, checken sie in sechs Quality Gates stets von neuem alle Auflagen penibel ab. Bei den beiden für den Chevrolet Spin bestimmten F 17-Varianten gab es in Quality Gate 6 zunächst keine Freigabe. Erst zusätzliche Special Build Events stellten die von den Aspernern verbrieften Top-Qualität sicher.



Vorbereitungen für die Euro 6-Norm im Motorbau

Modelljahr-Änderungen wollen umgesetzt sein

Motorbau-LaunchTeam
(v.l.) Manfred Huber,
Christian Bartonek, Rudolf Bös, Peter Braun

sprechend der für neue Motorarten ab spätestens September 2014 verpflichtenden Euro 6-Norm – ermöglicht. Für die Asperner Motorbauer bedeutet das, dass sie die gesamte Montage auf die neuen

Motorarten mit neuen Bezeichnungen umstellen müssen; angefangen von der Nadelpfänger-Anlage zu Beginn der Montagelinie bis hin zu allen Anzeigen an den Montage-Arbeitsplätzen.

Motorbau-Launch Manager Christian Bartonek berichtet: „Wir pflegen seit Anfang 2013 die neuen Daten ein. Ab März müssen wir erste Vorserien-Motoren liefern.“ Ab dem Sommer werden serienreife Euro 6-Motoren geliefert.

Um die Produktkosten zu senken stehen ab April 2013 noch weitere Änderungen an: „Standard“-Kurbelwellensensoren werden für Start/Stop-Motoren eingesetzt und eigene Kolben für „NEL“-Turbomotoren (= niedrig aufgeladene Turbomotoren) verwendet.

Ende des Jahres kommen vier neue Motorarten für Astra und Zafira heraus. Mit der Senkung der Produktkosten geht die Erhöhung der Motorarten-Anzahl einher.

Mehrere Automodelle, für die Wien-Aspern Motoren liefert, sind mit Software ausgestattet, die niedrigere Emissionswerte – ent-

SO WIRD ALT FAST WIE NEU

Die Investitionen zur Uptime-Steigerung im F 17-Getriebebau finden ihre Fortsetzung

Letzten Herbst startete die Planung für weitere Investitionen in den F 17-Getriebebau. Bis Ende 2013 soll ein großer Teil des Bereichs einer intensiven Generalüberholung unterzogen werden. „Es sind Maschinen in allen Linien davon betroffen. Es werden Teilrevisionen gemacht und Komponenten, die verschlissen sind, überarbeitet oder getauscht“, sagt F 17-Launch Manager Michael Lackner. Zusätzlich ersetzt in der Hauptwellen-Fertigung eine Powerhon-Maschine eine Schleif- und Honmaschine. Dadurch können zwei Arbeitsschritte zu einem zusammengeführt werden. Das umfangreiche „Sanierungsprogramm“ kann nicht während laufender

Produktion absolviert werden: Im Ränderbereich wird die Fertigung 3. Gang im April für 15 Tage teilweise geschlossen (deshalb wird hier schon seit Jänner bevorratet). Der 1., 2. und 5. Gang machen voraussichtlich eine Woche vor den Werksferien im Sommer zu, der 4. Gang bleibt drei Wochen davor geschlossen. Bei allen Gängen startet die Bevorratung zwischen März und April.

AB DEN WERKSFERIEN

Die Hauptwellen-Fertigung pausiert laut aktueller Planung zehn Tage im Dezember und beginnt mit der Bevorratung im Herbst. Im Zahnradblock-Bereich stehen die Linien drei Wochen im Dezember, zusätzlich an zehn Tagen nach den Werksferien. In der Getriebe-

gehäuse-Produktion hängt man sich aus Kosten- und Zeitgründen an das Projekt „Neue MTA-Generation“ an, welches zeitgleich eine Schließung erfordert.

»Maschinen in allen Linien sind betroffen.«

Michael Lackner / F 17-Launch Manager

„Die Mitarbeiter der betroffenen Bereiche werden während der Produktionsstillstände in anderen Linien eingesetzt oder können die Zeit nutzen, um ihre Urlaubszeiten abzubauen“, meint Michael Lackner.



Michael Lackner und sein Team: Michael Lackner, Marion Redl, Jonathan Pröll, Stanislav Roskar, Christian Dallinger, Robert Beran, Reinhard Studeny (v. l.)

Die unendliche Geschichte

Was im Jahr 2000 mit dem ersten »Optimierer«-Projekt begann, setzt sich erfolgreich fort

Im vergangenen Herbst stürzte sich das Motormontage-Team rund um Koordinator Kurt Henecker in weitere Projekte: „Optimierer Nr. 13“ – ein Mini-KVP-Projekt – durchleuchtete die Hundert-Prozent-Kontrolle für die Pleuel-/Montage und führte mittels Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse zu einer Risikoabschätzung. Die daraus abgeleiteten Verbesserungen: technische Absicherungen und Fehlervermeidungssysteme ersparen einen/eine MitarbeiterIn am Kontrollplatz.

Der Bereich D der Motormontage-Linie, in dem die Einlasskrümmer, Ölkühler und Schwungscheibe sowie Kupplung betreffenden Montageschritte erfolgen, wurde mit den „Optimierern Nr. 12 und 14“ analysiert. Ein Teil des KVP-Projekts betraf die Arbeitsinhalte von Turbomotoren. Dazu wurden zu Beginn genaue Zeitmessungen durchgeführt und Pillar-Charts zu den Arbeitsinhalten der einzelnen Operationen erstellt. Die Verbesserungen: Zum Beispiel wurden das Verschrauben des Ölkühlers automatisiert und Arbeitselemente besser aufgeteilt. Damit wurde eine Arbeitsstation eingespart. Logistische Verbesserungen ermöglichen, dass jetzt ein/eine



Das „Optimierer“-Team: Helmut Koller, Alfred Jelinek, Peter Gerasch, Peter Kraupp, Michael Janos, Franz Langsteiner, Norbert Jeney, Adnan Sahinovic (v. l.)

MitarbeiterIn die Arbeit von vorher zwei MitarbeiterInnen machen kann. „Optimierer Nr. 15“ befasste sich mit dem Buy Off. Auch hier gelang es mit „Umgruppierungen“ von Prüftätigkeiten die Arbeitsplatzorganisation zu verbessern und die Zahl der Prüfmerkmale zu reduzieren – ohne Qualitätseinbußen, versteht sich.

► SUPER



Vor dem TIP-Board: Robert Sturm, Martin Stacher, Dominik Egkher, Nikolaus Mayerhofer, Andreas Paar (v. l.)

Instandhaltung Step IV Die Beseitigung von Verlusten und Verschwendung hat Vorrang

Was früher TPM/Total Productive Maintenance hieß, wird seit Februar 2012 über GMS verwaltet – die Inhalte sind die gleichen. Auch die sechs Schritte/Steps. Und die 40 Absolutes/Regeln. Sowie die zugehörigen Selfaudits. Ehemalige TPM-Themen wie zum Beispiel autonome und geplante Instandhaltung wurden in das System GMS übernommen. Eine Neuerung seit Februar 2012 ist, dass es für die Instandhaltung ein eigenes Werkzeug „GMS-Migration“ gibt; ähnlich aufgebaut wie Built-in-Quality/BIQ-Level 3 und -Level 4.

Andreas Paar / Central Maintenance Manager beschreibt die Ist-Situation im Werk Aspern: „Wir stehen zurzeit in allen Bereichen bei Schritt 3 der Autonomen Instandhaltung. Für 2013 haben wir uns Schritt 4 vorgenommen. Der steht für schlanke, zukunftsorientierte Instandhaltung. Das bedeutet im Detail standardisiertes Arbeiten und Beseitigung von Verschwendung (wie das Vermeiden von Störungen). Was früher zustandsorientiert behandelt wurde, wird nun vorbeugend betrachtet.“

Bis Ende 2013 soll im ganzen Werk flächendeckend Schritt 4 eingeführt sein. Maßnahmen dazu sind: monatliche Selfaudits in jeder Unit unter der Leitung der Instandhaltungskoordinatoren und – pro Quartal – ein Audit mit der Fertigungsleitung und der Zentralen Instandhaltung.

NEUE DRUCKLUFTKOMPRESSOREN

Zur Umsetzung des preisgekrönten Energie-Projektes von Energiemanager Roman Szegner



Neuer Druckluftkompressor



Arbeiten am Druckluftkompressor

Roman Szegners Projekt „Optimierung der Druckluftherzeugung“ wurde 2011 bei der Verleihung der Awards für die europäischen Energiemanager/EUREM in Prag mit dem ersten Platz ausgezeichnet. Ziel des Projektes war es, Energiekosten zu sparen (circa 360.000 Euro bringt die Aspener Maßnahme), den spezifischen Energieverbrauch zu verbessern und die Abwärme des betriebseigenen Druckluftsystems zu nutzen.

UMBAUTEN IN DER ENERGIEZENTRALE

Zwei neue Druckluftkompressoren machen die beeindruckenden Energieersparnisse möglich: Mitte

Februar 2013 wurden ein frequenz geregelter Kompressor und ein Standardkompressor in der Energiezentrale installiert.

Gar nicht so einfach der Einbau: Um die Kompressoren an ihren vorgesehenen Platz bringen zu können, musste die Fassade der Nordseite der Energiezentrale geöffnet und ein Rolltor eingebaut werden. Erst dann konnten die Kompressoren in die Energiezentrale gehoben werden.

»ES 16« ÜBERWACHT

Durch die neuen Geräte erfolgt – in Verbindung mit der neuen übergeordneten Steuerung – die Erzeugung der Druckluft bis zu zwanzig Prozent effizien-

ter. Die übergeordnete Steuerungseinheit „ES 16“ sorgt für das optimale Zusammenspiel aller Schraubenkompressoren. „Damit ist es möglich den Druck im Netz konstanter zu halten, die Leerlaufphasen der Kompressoren zu minimieren und alle relevanten Informationen über die Kompressoren an die Leittechnik zu übermitteln“, erläutert Energiemanager Szegner. Bis Ende März 2013 sollen die Umbauten in der Energiezentrale abgeschlossen sein.

Das Energieprojekt spart dem Werk Aspern im Jahr circa zwei Millionen kWh Strom, das entspricht 600 Haushalten und bis zu 2,5 Millionen kWh Fernwärme, was 250 Haushalten gleichkommt.



Die neue Fernwärme-Umformstation ist schon geplant: Nikolaus Stadler / Bauleiter Firma Kremsmüller, Roman Szegner (v. l.)

Fernwärme kostenbewusst

Günstig heizen mit Fixpreisen und neuer Umformstation

Wer vom ständig steigenden Ölpreis abhängig ist, büsst das mit hohen Heizungskosten. Deshalb entschied sich Opel Wien vor etwa einem Jahr zur Neugestaltung des Vertrags mit der Fernwärme Wien. Der alte Vertrag aus dem Jahr 1980 richtete sich noch zu 75 Prozent nach den Schweröl-Preisen.

Der neue Vertrag läuft bis Ende 2015. „Dadurch, dass jetzt das ganze Jahr ein fixer Preis gilt, ist eine bessere Planung der Kosten und

eine detaillierte Abrechnung möglich“, erklärt Energiemanager Roman Szegner.

UMFORMSTATION INKLUSIVE

Teil des neuen Fernwärme-Vertrags ist auch eine neue Umformstation. Sie wird von der Fernwärme Wien bis September 2013 in der Energiezentrale errichtet. Die Fernwärme dient im Werk Aspern vor allem der Raumheizung. Der Jahresverbrauch: circa 28 Millionen kWh.

Im Zentrum: die Zentrale Instandhaltung

Ohne sie – die Profis im Hintergrund – stände das Werk still

Vier Bereiche zählen zur Zentralen Instandhaltung: Georg Urbanec und sein Team verantworten den Spindel- und Hydraulikraum, den Werkzeugbau, die Schweißabteilung sowie die zentrale Maschineninstandhaltung. Für die Haustechnik, nicht produktive Anlagen sowie Operative Facility Management ist Christian Weisgram verantwortlich. Otmar Hasler und seine Truppe sorgen dafür, dass alle Zentralanlagen und das ANDON-System stets reibungslos funktionieren. Auch die Schlosserwerkstätte gehört zu diesem Verantwortungsbereich. Dieter Kast kümmert sich um das Facility Monitoring Control System und um das SAT 320-Stromverteilungssystem.

Ein paar Zahlen illustrieren: Die Mitarbeiter des Spindelraums sind stolz auf die mehr als 600 unterschiedlichen Tätigkeiten, die sie verrichten. 27 Kühlmittel- und Ölaufbereitungsanlagen, elf zentrale Späneabsaugungsanlagen, 35 Späneförderer, zehn Einzelversorgungsanlagen, drei ANDON-Zentralen und 320 Krananlagen werden – nebst zahlreichen anderen Anlagen – von der Werksinstandhaltung betreut. In der Staplerwerkstatt werden 163 Elektro-Fahrzeuge und Stapler gewartet. Am Facility Monitoring Control-System hängen rund 600 nicht produktive Anlagen.

Die MitarbeiterInnen der Zentralen Instandhaltung



FOTOS: STEPHAN HUGER, ANDREAS URBAN

Elf Produktionsmitarbeiter lernen Instandhalter zu sein

Gute InstandhalterInnen sind Mangelware; vor allem bei Volumenschwankungen. Ein von Opel Wien ausgearbeitetes Weiterentwicklungsprogramm und elf Produktionsmitarbeiter, die sich zu Instandhaltern berufen fühlen, sind die Lösung. „Die Vorgespräche starteten im September 2012“, sagt Andreas Paar/Central Maintenance Manager. Ein externer Partner wurde gesucht und mit der Firma Festo gefunden. Von Festo kommen die theoretischen Trainings, die die künftigen Instandhalter durchlaufen.

Die andere wesentliche Säule des Weiterentwicklungsprogramms geschieht per „training on the job“. Dazu entwickelte Andreas Paar mit seinem Team ein Paten-Programm: Jedem der ausbildungswilligen Produktionsmitarbeiter steht ein Pate zur Seite. Außerdem wird das gesamte Weiterentwicklungsprogramm von drei Coaches begleitet. Eine besonders wichtige Funktion, denn das Ausbildungsprogramm läuft sozusagen maßgeschneidert (in zwei Modulen) ab: Die Ausbildungswilligen sind ausgebildete Anlagenmonteure, Elektroanlagentechniker, Kfz-Mechaniker, Maschinentechniker, Zerspanungstechniker.

Nikolaus Mayerhofer, Andreas Paar und Dominik Egkher (v.l.) sind die Coaches des Weiterentwicklungsprogramms



AUF DIE FINGER SCHAUEN

Herbert Handler hat als Pate einen ausbildungswilligen Kollegen unter seine Fittiche genommen und berichtet: „Der Kollege geht mit mir bei Reparaturen, Störungen und Wartungen mit und schaut mir auf die Finger. Außerdem lasse ich ihn – so weit es geht – selber arbeiten. Der Kollege ist gelernter Kfz-Mechaniker. Da geht es vor allem darum, ergänzendes Instandhaltungswissen zu vermitteln, ihm die zusätzlichen Regeln von GMS beizubringen und zu zeigen, wie bei uns Instandhaltung gehandhabt wird.“

PATEN-PROGRAMM



JUBILARE

DEZEMBER 2012 – MÄRZ 2013

25 Jahre bei Opel/GM

Hans Peter Altmann, Josef Frankl, Manfred Kornek, Hermann Pilwarsch (F 17-Getriebebau), Herbert Baca, Johann Hirtl, Johann Köberle (M 20/32-Getriebebau), Thomas Schmid (Manufacturing Service), Rudolf Hörwey, Thomas Pirchan (Motorbau), Rudolf Trummer, Herbert Wittmann (Werkslogistik)

15 Jahre bei Opel/GM

Traude Aigner, Horst Bruckner, Josef Frankl, Mario Ganselmayer, Christian Gartschitz, Peter Peham, Dieter Roffol, Rudolf Tschida, Michael Stubner (F 17-Getriebebau), Christian Baumann, Karl Bogner, Andreas Dorn, Marcus Hohensteiner, Werner Köberle, Peter Matejcek, Karl Nemeth, Erika Pavlis, Mario Schopp, Wilhelm Schütz, Thomas Welsler (M 20/32-Getriebebau), Michael Schuster, Andreas Wurmbrand (Härterei), Robert Schertler (Manufacturing Engineering), Dursun Altun, Gerhard Posch (Manufacturing Service), Roman Bartosch, Karl Dörtl, Hansjörg Frommknecht, Gabriele Gaider, Eva Mokesch, Thomas Pirchan, Harald Rohwasser, Stefan Schwanzer, Bernd Wiener (Motorbau), Robert Kohl (Qualitätssicherung)

Personalinitiativen im Jahr 2013

Personaldirektor Manfred R. Bauer gibt im Interview einen Ausblick



Opel Post: Welche Personalthemen werden das Jahr 2013 vor allem bestimmen?

Das neue Jahr ist geprägt von einem starken kulturellen Wandel: Die Gleichstellung aller unserer Mitarbeiter, egal ob Mann, Frau, Zeitarbeitnehmer oder Opel-Mitarbeiter und ungeachtet der jeweiligen

religiösen Zugehörigkeit ist uns ein großes Anliegen. Darüber hinaus möchten wir unseren Leadership Codex, die „Bibel“ für jede Führungskraft im Unternehmen, in die Köpfe und Herzen unserer Führungskräfte bringen.

Was ist bei Arbeitssicherheit und Organisationsentwicklung geplant?

Wir möchten unseren erfolgreichen Weg in der Arbeitssicherheit fortsetzen – bei der Anzahl von Erstbehandlungen konnten wir eine Reduktion um 50 Prozent erreichen. Ziel für

2013 ist, nun auch keine meldepflichtigen Verletzungen mehr zu haben. In der Organisationsentwicklung möchten wir mehr Transparenz für die Prozesse der Personal- und Organisationsentwicklung erreichen. Jeder im Haus muss verstehen können, wie Entwicklungsprozesse funktionieren, wie eine Besetzung entschieden wird und welche Strategie wir dabei verfolgen. Weiters möchten wir ein größeres Augenmerk auf die persönliche Entwicklung – mittels individueller Entwicklungspläne – legen.

Welche personalpolitischen Maßnahmen sind aus Ihrer Sicht darüber hinaus wichtig?

Ein langfristiges Projekt wird die Auseinandersetzung mit der älter werdenden Organisation und den damit verbundenen Risiken, aber auch Chancen für das Unternehmen. Hier ist Aktionismus fehl am Platz, nur durchdachte, langfristig ausgelegte Konzepte können zum Erfolg führen. Zu dieser Thematik werden wir auch mit externen Stellen (wie Beratern, Gebietskrankenkasse) kooperieren.

Problemlösung über Grenzen



Steuergehäuse-Fertigung bei GPM

Die GPM Geräte- und Pumpenbau GmbH/Merbelsrod in Thüringen liefert seit Fertigungsbeginn der Familie 0-Generation 3-Motoren an das Werk Aspern Steuergehäuse. Bei diesen häuften sich Anfang Jänner die Beanstandungen: Undichtheiten, Verölungen, Risse ...

Eine Reise half: Quality Engineer Martin Ebert und Mario Kulovics/Quality Operations hinterfragten im Lieferantenwerk in Thüringen den generellen Status der Problemlösungen. „Dann“, berichtet Martin Ebert, „haben wir unseren Problemlösungsprozess vorgestellt, und Mario Kulovics hat den Red X-Prozess beschrieben.“ Diese Informationen fanden großes Interesse. „Das Unternehmen war sehr aufgeschlossen und hilfsbereit“, erzählt Ebert.

Wenige Wochen danach konnte Martin Ebert von ersten Erfolgen berichten: „Mehrere Problempunkte – Verölungen, falsche Verbauungen, Risse – wurden bereits mithilfe des verbesserten Problemlösungsprozesses erledigt.“ Um dem letzten Problem – den Undichtheiten – zu Leibe zu rücken, implementierte GPM Mitte Februar einen neuen Hundert-Prozent-Prüfstand.

IMPRESSUM

HERAUSGEBER UND MEDIENINHABER

Opel Wien GmbH

KOORDINATION

Elisabeth Schuller

1220 Wien

Groß-Enzersdorfer Straße 59

Tel. 01/28899-321

e-mail: elisabeth.schuller@gm.com

REDAKTION & PRODUKTION

engelhardt kommunikation gmbh

CHEFREDAKTION

Dr. Kristin Engelhardt

REDAKTIONELLE MITARBEIT

Mathias Fiedle

REALISATION

ContentStrategy GmbH

Großer Hasenpfad 30

60598 Frankfurt a. M.

LITHO

M&R Kreativ GmbH



Beim BIQ-Review: Ulrike Glas, Stephan Prinz, Michael Salomon, Clemens Fath, Andreas Paar, Generaldirektor Michael Lewald, Manfred R. Bauer, Gerhard Hintermeier, Hans-Jörg Frommknecht, Michael Bodenmüller, Marcus Bähr, Johannes Moser (v. l.)

Quality Manager Gerhard Hintermeier fügt hinzu: „Zusätzlich sehen wir, also das Management-Team, stichprobenartig Umsetzungsbeispiele in den Bereichen selber an. Das können zum Beispiel geänderte Prozesse, wie die Visualisierung von Kundenrückmeldungen am Buy-Off, oder die Umsetzung von ‚Pillars of Quality‘ sein.“

QUALITÄTSBEWUSSTSEIN

„Besonders wichtig ist, dass bei allen Mitarbeitern das Bewusstsein vorhanden ist: Im

Zusammenhang mit Qualität kommt es auf Details an“, sagt Gerhard Hintermeier. Und verweist dazu auf verstärkte Kommunikation: „Jede Woche gibt es Informationen für die Mitarbeiter zu einem bestimmten Qualitätsthema. Die Teamsprecher haben die Aufgabe, diese Themen in den Teamgesprächen weiter zu vertiefen.“

Der Quality Manager blickt voraus: „Bis zum Ende dieses Jahres wollen wir die BIQ-Level 4-Zertifizierung erreicht haben. Ich bin zuversichtlich, dass die Maßnahmen, die wir seit November 2012 in die Wege geleitet haben, dazu die richtigen Voraussetzungen schaffen.“

BIQ-Werkstafel im Raum des „Gelben Kreises“



WIR NÄHERN UNS LEVEL 4

Die Ergebnisse des letzten GMS-Audits demonstrierten, wo es lang geht – auch bei BIQ-Level 4

Das GMS-Audit Ende November 2012 zeigte unter anderem auf, dass bei Qualitätsproblemen in der Fertigung noch zu wenig strukturierte Problemlösungen durch die Teamsprecher ausgelöst werden. Ein anderer Punkt war das Thema Messungen: Messungen außerhalb der Toleranz sollten ausreichend dokumentiert werden. Eine weitere Anregung zur Verbesserung: Fehlervermeidungssysteme/FEVES müssen abgenommen und regelmäßig überprüft werden; und bei Ausfall eines FEVES muss ein definierter Ausweichprozess angewendet werden.

Jetzt geht es darum, diesen und anderen im November beobachteten Verbesserungspunkten zu Leibe zu rücken. Quality Manager Gerhard Hintermeier nennt dazu vor allem: „Die Auslösekriterien für Problemlösungen wurden und werden überarbeitet und danach trainiert. Die Abläufe bei Messungen werden besser beschrieben und die Mitarbeiter dazu trainiert. Bei den Fehlervermeidungssystemen findet nun ein tägliches Tracking der Funktionsfähigkeit durch das Management statt. Außerdem werden

jetzt ausgeschaltete FEVES in der Linie visualisiert.“

AUF DER SPUR BLEIBEN

Die Built-in-Quality-/BIQ-Tafel spielt bei der Nachverfolgung der Maßnahmen, die zur Erreichung aller BIQ-Level 4-Kriterien führen sollen, eine wesentliche Rolle: Die Maßnahmenpläne jedes Bereichs werden auf der Tafel dargestellt; und zwar so, dass klar ersichtlich ist, in welchem Abarbeitungs-Status sie sich befinden. Alle zwei Wochen trifft sich das Management vor der Tafel, um den Fortschritt bei der Umsetzung der Maßnahmen zu kontrollieren.

Am Schauplatz

Am Platz des »Gelben Kreises« findet auch das BIQ-Review statt

Der „Gelbe Kreis“, bei dem täglich um 10 Uhr das Management-Team zusammentrifft, dient dazu das Unternehmen im Detail zu steuern. Alle Kategorien des Business Plans werden dabei berücksichtigt. Zur

Veranschaulichung der Diskussionspunkte hängt ein Werkslayout im Raum.

Dieses Werkslayout kann nun auch beim **Built-in-Quality-/BIQ-Review** genutzt werden, denn seit Anfang Jänner 2013 findet dieses Treffen im Raum des „Gelben Kreises“ statt. Die BIQ-Werkstafel wurde dazu gleichfalls zum „Gelben Kreis“ übersiedelt.

Werkslayout im Raum des „Gelben Kreises“





Opel-Auftritt bei der Herbst 2012-Rallye in Leiben

OPEL CORSA OPC RALLYE CUP MIT 10 TEAMS

2013 wird eine spannende und spektakuläre Saison



Zur erfolgreichen ersten Saison des 2012 von General Motors Austria und Willi Stengg kreierte Opel Corsa OPC Rallye Cups sagte Alexander Struckl/ Geschäftsführer General Motors Austria: „Es freut mich ganz besonders, dass wir einen so guten Start in die Rallyeszene geschafft haben. Der Team-Mix aus Youngsters und Altbekannten hat uns eine spannende und spektakuläre Saison geboten. Ich gratuliere allen Teams zu ihrer Performance.“

START IN DIE NEUE SAISON

Aufgrund des riesigen Interesses von Aktiven und Fans entschied sich das Rallye-Team, die Teamanzahl des Opel Corsa OPC Rallye Cups in der Saison 2013 von sechs auf zehn Teams aufzustocken. Alle sechs Teams vom ersten Jahr werden auch heuer wieder daran teilnehmen.

Der Cup wird sechs Rallyes in Niederösterreich, Steiermark und Kärnten umfassen; mit einer eigenen Opel-Area, in der sich Gäste, VIPs und Fahrer austauschen können.

Das Opel Team Österreich konnte wieder – durch großen Einsatz und viel persönliches Engagement – eine Reihe

OPEL CORSA OPC RALLYE CUP 2013

- 12./13. April: Lavantal Rallye – Lavantal/Kärnten
- 3./4. Mai: Wechselland Rallye – Pingsgau/Steiermark
- 21./22. Juni: Jaque Lemans-Rallye – St. Veit/Kärnten
- 9./10. August: Weiz-Rallye – Weiz/Steiermark
- 4./5. Oktober: Herbst Rallye – Leiben/Niederösterreich
- 7.–9. November: Waldviertel-Rallye – Horn/Niederösterreich

von Sponsoren vom ambitionierten Projekt überzeugen. Die Hauptsponsoren sind GMAC, Real Garant und Red Zac.

FACEBOOK UND HOMEPAGE

Zum Start des Opel Corsa OPC Rallye Cups wurde eine Facebook-Gruppe eingerichtet, welche in der ersten Saison über 1200 Fans erreichte. Opel-Begeisterte erhalten hier alle aktuellen Details sowie einen Einblick zu den Teams und den Rallyes. Ausführlichere Informationen sind auf der Homepage www.opc-cup.at zu finden.

MITFAHREN IM VORAUSAUTO

Letztes Jahr wurden exklusive Mitfahrten im Vorausauto verlost. Die Teilnehmer durften mit Mario Klammer eine Sonderprüfung fahren, die Begeisterung war den Gewinnern von den Gesichtern abzulesen. Auch heuer wird es wieder Tickets für dieses besondere Erlebnis zu gewinnen geben.

MeinOpel.at

Exklusives Online-Portal für alle Opel-Kunden

Die Registrierung für MeinOpel.at funktioniert ganz einfach: Neukunden erhalten nach dem Autokauf per Post ein Willkommenschreiben. In diesem Brief stehen die persönlichen Zugangsdaten, um sich auf www.MeinOpel.at anzumelden. Nach der ersten Online-Registrierung kann der Opel-Kunde schnell und unkompliziert in die Welt von Opel eintauchen und exklusive Vorteile genießen. Zahlreiche Angebote, Fahrzeuginformationen sowie Tipps für den Fahralltag werden auf MeinOpel.at jedem Kunden maßgeschneidert zur Verfügung gestellt.

Neben den vielen anderen Vorteilen gibt es ein Gewinnspiel, das eine Neuanmeldung bei MeinOpel.at zu einem absoluten Muss macht: Unter allen neuen Registrierungen wird jedes Jahr ein Gewinner gezogen, der den vollen Kaufpreis seines Opels in bar retour bekommt. Die erste glückliche Gewinnerin für das Jahr 2012 wurde bereits ermittelt: Anita Mayer aus Oberösterreich bekam im Jänner 2013 den Kaufpreis für ihren Opel Corsa rückerstattet!

Preisübergabe: Christoph Günther/ Geschäftsführer Auto Günther, Anita Mayer, Silvia Draxler/ Distriktleiterin Opel Österreich (v.l.)



Vienna Autoshow – ein voller Erfolg

Opel Austria präsentierte vier Premieren: ADAM, Mokka, Astra Limousine und Astra OPC

Die siebte Vienna Autoshow am Wiener Messegelände (10. bis 13. Jänner 2013) – Österreichs größte und wichtigste Automesse – verzeichnete 153.600 Besucher. Der Opel Stand (mit mehr als 1400 m²) war durch den übersichtlichen und sympathischen Auftritt eine der höchstfrequentierten Anlaufstellen.

Eyecatcher war zweifellos der Opel ADAM. Der selbstbewusste Stadtfitzer konnte nicht nur die hippe Jugend gewinnen, sondern auch die ältere Generation begeistern.

Die erhöhte Sitzposition des Opel Mokka zog viele Messebesucher an.

In der Astra-Reihe überzeugte sowohl die Limousine als auch der Astra OPC. Ergänzend wurden die OPC-Varianten des Corsa und Insignia präsentiert. Die schmiedeeisernen 20"-Felgen und das Infinity-Soundsystem begeisterten die Besucher.

Das einzigartige FlexFix®-Fahrradträgersystem, welches auf den verschiedenen Model-

Das Opel Austria-Team bei der Vienna Autoshow 2013

len vorgeführt wurde, lockte sowohl Profi- als auch Hobby-Sportler an.

Opel konnte mit dem Ampera seine Kompetenz am Elektromobilitätssektor herausstrei-

chen und interessierte Besucher von dessen Konzept überzeugen.



HINSCHAUEN ZAHLT SICH AUS

Für das Erkennen von fehlerhaften Teilen gibt's den Quality Award – die derart ausgezeichneten Beobachtungen sind sehr wichtig für die Qualität der Asperner Produkte

Opel Post: Warum sind die Quality Awards so wichtig?

Gerhard Hintermeier: Die Quality Awards sind ein Zeichen der Anerkennung. Sie gelten insbesondere allen jenen Mitarbeitern, die aufmerksam sind, ihre Arbeit ernst nehmen und sich in besonderem Maße engagieren. Sie sind eine Möglichkeit, Leistungen von Mitarbeitern, die über das „Normale“ hinausgehen, zu honorieren.



Felix Estrada / Motormontage fand an einem Zylinderblock einen Lunker im Ölrücklaufkanal



Nebosja Markovic / PC & L-Überseeversand fand Beschädigungen an zwei Motorblöcken

Welchen Beitrag leisten die Quality Awards für die Qualität des Werks?

Hintermeier: Die Aufmerksamkeit der Mitarbeiter – wie sie durch die Quality Awards ausgezeichnet wird – verhindert oft Beanstandungen aus Kundenwerken. Meist handelt es sich um Einzelfehler, die mit Stichprobenprüfungen – zum Beispiel an Zulieferteilen – nicht oder nur sehr schwer erfassbar sind. In Summe gesehen leisten die Quality Awards einen wichtigen Beitrag zur Qualität der laufenden Produktion.

Wie wirkt sich dieser Qualitätsbeitrag vor allem aus?

Hintermeier: Durch die – mit den Quality Awards – ausgezeichneten Beobachtungen können zum Beispiel Reklamationen von Kundenwerken vermieden werden. Die können – verbunden mit einer Sortieraktion, womöglich auch noch für ein Übersee-Werk – sehr teuer kommen. Auch Ausfälle im Feld (was noch schlimmer ist) können hintangehalten werden. Diese gehen ja für den Endkunden mit Unannehmlichkeiten und Kosten einher. Was wir mit den Quality Awards auszeichnen, ist also sehr wichtig für die Qualität unserer Produkte. Dazu kommt auch noch die Bedeutung für das Image unseres Werkes und für die Marke Opel. Übersehene Fehler sind mit einem Imageverlust gleichzusetzen.

Sie wurden bereits zweimal mit einem Quality Award ausgezeichnet? Wie haben Sie das geschafft?

Harald Morauf: Aufmerksamkeit ist das Wichtigste. Wenn man nicht aufpasst, findet man auch keine Fehler. Vielleicht hilft es mir, dass ich Vegetarier bin und viele Karotten esse (lacht).

Durch Ihre Aufmerksamkeit haben Sie größeren Schaden vermieden. Wie war das möglich?

Felix Estrada: Man muss gut aufpassen und immer achtsam sein. Wenn man konzentriert arbeitet, findet man auch die Fehler.

Florian Hörler: Mir ist ein Fehler aufgefallen und ich wusste sofort, dass das nicht normal ist, also habe ich sofort Bescheid gesagt, damit es zu keinen Problemen für den Kunden kommt.

Nebosja Markovic: Zwei beschädigte Motoren habe ich entdeckt. Wie ich das Versandgestell geöffnet habe, sind mir zwei seitlich umgekippte Motoren aufgefallen. Da habe ich näher nachgesehen und entdeckt, dass Teile abgebrochen waren. Das habe ich gleich dem Teamsprecher gemeldet. Dann kam der Meister und hat die Sache fotografiert und dokumentiert.



Harald Morauf / F 17-Getriebemontage entdeckte, dass Bohrungen am Getriebegehäuse versetzt waren und dass Getriebegehäuse an der Dichtfläche beschädigt waren



»Quality Awards leisten einen wichtigen Beitrag zur Qualität.«

Quality Manager Gerhard Hintermeier

Was würden Sie anderen Kolleginnen und Kollegen raten, damit auch sie ähnliche Fehler / Mängel entdecken können?

Harald Morauf: Die Augen offen halten, aufmerksam sein und auch Kleinigkeiten nicht unbeachtet lassen. Bei dem geringsten Verdacht auf einen Fehler sofort jemanden verständigen.

Felix Estrada: Genau und aufmerksam arbeiten ist das Wichtigste. Wenn einem Arbeiter ein Mangel auffällt, sollte er gleich Bescheid geben.

Florian Hörler: Ungereimtheiten sollten einem, wenn man aufmerksam arbeitet, sofort auffallen. Man sollte auch vermehrt hinschauen, um Auffälligkeiten zu entdecken.

Nebosja Markovic: Es ist wichtig, beim Aufmachen der Gestelle aufzupassen. Und beim Herausheben aus den Gestellen schaue ich immer rundherum und auch unten nach, ob alles passt. Wenn mir etwas komisch vorkommt, melde ich das lieber. Es ist besser, wenn der Meister sich die Sache anschaut.



Florian Hörler / M20 / 32-Getriebemontage entdeckte, dass eine Entlüftungsbohrung der Gangschaltung verschlossen war



- Seit 2006 gibt es Quality Awards.
- Die Quality Awards werden monatlich vergeben. Die Mitglieder der Jury: die Fertigungsleiter Motorbau und Getriebebau (Hans-Jörg Frommknecht und Michael Salomon) sowie der Qualitätsleiter (Gerhard Hintermeier). Freigegeben werden die Quality Awards durch den Personaldirektor (Manfred R. Bauer).
- Die Vergabe-Kriterien: Auswirkung des Fehlers beim Kunden und Schwierigkeit des Entdeckens.
- Gewinner des Quality Awards erhalten eine Urkunde (sie wird in Beisein des gesamten Managements überreicht) und einen Geldbetrag in Höhe von 200 Euro.
- Im Jahr 2012 gab es 67 Nominierungen; davon wurden 28 mit dem Quality Award ausgezeichnet.
- Von 2006 bis Ende 2012 wurden insgesamt 178 Quality Awards vergeben.