

2011 war das erfolgreichste Geschäftsjahr für den VW-Standort Baunatal.

Wie sehen die Zahlen aus?

Prof. Hans-Helmut Becker: Wir haben 2011 rund vier Millionen Getriebe gebaut. Die größere Hälfte waren Schalter, die kleinere Hälfte Automaten (DSG). Im Jahr davor waren es knapp 3,5 Millionen. Aktuell sind dies 16.000 Stück pro Tag. Wenn wir auf diesem Niveau bleiben, dürften wir am Jahresende bei über vier Millionen Stück liegen.



Welche Getriebe waren besonders gefragt?

Becker: Die Direktschaltgetriebe waren und sind sehr gefragt. Dennoch: Trotz zusätzlicher Schichten ist es uns nicht gelungen, diese Nachfrage zu befriedigen. 2011 fehlten die Kapazitäten für einige tausend Stück. Damit dies nicht wieder passiert, werden in diesem Jahr die Fertigungs-Kapazitäten bei den Getrieben DSG200, DSG250 und DSG500 erweitert. Für die Erweiterung werden 100 Mio. und für den Anlauf neuer Produkte - ein Audi- und ein Hybrid-Getriebe - zusätzlich mehr als 100 Mio. ausgegeben. Insgesamt werden hier 460 Millionen Euro investiert. 2011 waren es (in Summe) rund 290 Mio. Euro.

Haben Sie ein Erfolgsrezept?

Becker: Es ist nur möglich, wenn die Mannschaft mitzieht. Die hohe Nachfrage ist auch künftig nur mit 4-Schicht-Mannschaften an sechs Tagen in der Woche zu erfüllen. Mit herkömmlichen 3-Schicht-Modellen funktioniert es nicht. Das bedeutet, dass die Instandhaltung in Baunatal in vielen Bereichen sieben Tage die Woche arbeitet. Wichtig ist, dass bei diesen Entscheidungen die Mitarbeiter die Chance haben, ihr Arbeitsumfeld mit zu gestalten. Das führt zu Akzeptanz. Dies ist uns gemeinsam mit dem Betriebsrat gelungen. Letztlich ist es eine Frage der Motivation. Sie sollte so hoch sein, dass der Einzelne sagt: Zu Volkswagen gehe ich gern hin.

Sind die Arbeitsplätze der 13.800 Mitarbeiter sicher?

Becker: Die Mannschaft in Kassel liefert Tag für Tag eine Top-Leistung ab. Hier muss sich momentan niemand Sorgen um seinen Arbeitsplatz machen.

Wie kann sich der Getriebestandort Baunatal gegen Konkurrenz aus China behaupten?

Becker: Die bestehenden Importzölle für unsere Getriebe machen es uns in der Tat nicht leicht. Dennoch setzt sich unsere Qualität „made in Germany“ durch. In China sind zwar die Lohnkosten niedriger, die Getriebe selbst aber sind nicht viel billiger. Zurzeit wird in China von den Automaten nur das DSG 200 für den chinesischen Markt gebaut – 2000 Stück pro Tag. Alle anderen DSG-Getriebe stammen aus Kassel.

Welche Stellschraubchen haben Sie?

Becker: Wir müssen innovativer sein und stetig unsere Kosten reduzieren, um langfristig wettbewerbsfähig zu sein. Das sorgt für sichere Arbeitsplätze. Dafür müssen wir Mitarbeiter qualifizieren, das fängt in der Schule an und endet an der Universität. Im Hochlohnland Deutschland können wir nur mit einer Belegschaft vorne bleiben, die hochqualifiziert ist.

Was macht VW selbst?

Becker: Weiterbildung ist bei uns im Werk Dauerthema. Aber Volkswagen zahlt auch an der Universität Kassel eine Stiftungsprofessur für das Gießereiwesen. Zum 1. April wird Dr. Martin Fehlbier diese Stelle antreten. Wir sind überzeugt, dass Leichtbau und damit die Reduzierung von CO2 künftig an Bedeutung gewinnt. Für uns ist dies eine Investition in die Zukunft, denn wir haben am Standort die größte Leichtmetall-Gießerei Europas.

Welche Rolle spielt der Modulare Querbaukasten (MQB)?

Becker: Für den Karosseriebau ist er bei uns von großer Bedeutung. Künftig werden immer mehr Teile formgehärtet. Bislang hatten wir sieben Anlagen, künftig, werden es elf sein. MQB bietet eine Chance, die erreichten hohen Qualitätsstandards für eine Baureihe in andere Baureihen zu übertragen. Wir wollen vor allem in puncto Qualität die Weltspitze sein.

2006 war das Werk Baunatal nicht viel wert, nun ist es ein unverzichtbarer Bestandteil des Konzerns. Wie wollen Sie künftig weiter optimieren?

Becker: Ein wichtiges Thema sind unsere Energiekosten. Hier ist jeder Mitarbeiter gefordert, wir wollen langfristig den Energieverbrauch in unserem Werk um mindestens 25 Prozent reduzieren. Das fängt bereits im Kleinen an, allein schon das durchgängige Abschalten aller Maschinen, wenn sie nicht gebraucht werden, leistet hier wertvolle Beiträge. Aus unserem Werk Kassel wird auf diesem Wege Schritt für Schritt eine umweltfreundliche und effiziente „Think Blue. Factory.“