

# Mission Control

Alles unter Kontrolle: Die Mitarbeiter im Ingolstädter Fahrzeugleitstand haben alle Autos auf dem Weg durch die Produktion im Blick – oder genauer: auf dem Schirm. Ein Besuch auf der Kommando- brücke

➤ **LACKIEREREI**  
In einem Zwischenlager werden die Karosserien nach der Grundierung sortiert. Die gelben Felder sind freie Plätze.

➤ **KAROSSERIEBAU**  
Zählpunkt 5.3 (Ende Karosseriebau): Ein Klick auf die grauen Felder zeigt die Produktionsdaten jedes Autos.

➤ **KAROSSENSPEICHER**  
Die Karosserien werden so eingesteuert, dass sie zum richtigen Zeitpunkt in den Türenanbau kommen.



Wie im Flughafen-Tower: zwei von sechs Arbeitsplätzen vor der großen Monitorwand

➤ **VIEL ERFAHRUNG**  
Walter Weindler, seit 35 Jahren bei Audi, ist einer der Spezialisten für Karosseriebau- und Lacksteuerung.

➤ **ALLES IM BLICK**  
Die Monitore werden mit genau den Infos von der großen Computerwand belegt, die gerade gefragt sind.

➤ **PERSONALEINSATZ**  
Die e-tron-Modelle werden so eingeschleust, dass die benötigten Spezialisten in der jeweiligen Schicht da sind.

➤ **TECHNIK-PROFI**  
Informatik-Techniker Martin Sygulla plant vor allem die Aufträge für den Karosseriebau ein.

>> VON TINA STECK, INGOLSTADT

**M**aschinenbruch! Zwar nicht in den Werkhallen von Audi. Doch für Walter Weindler trotzdem eine schlechte Nachricht. Der 57-Jährige sitzt vor einer Wand aus Computertechnik. Vier Monitore hat er vor sich, drei Tastaturen, eine große Telefonanlage. Eben hat er einen Anruf erhalten. „Der Zulieferer für die A3-Antennen hat Probleme mit einem Bauteil“, sagt er. „Jetzt kommen die Antennen nicht rechtzeitig bei uns an – und wir müssen handeln.“ Sein Blick schweift von einem Bildschirm zum anderen. Dann ist klar: Er muss die betroffenen A3 im Karola, dem Karosserielager, zurückhal-

ten. Erst wenn die Antennen angeliefert werden, kann er die A3-Karosserien in die Montage schicken.

## Kein Job für schwache Nerven

Weindler gehört zu den 22 Mitarbeitern, die im Ingolstädter Werk dafür sorgen, dass die Produktion nie zum Stehen kommt. In drei Schichten, rund um die Uhr. Seit Anfang des Jahres sitzen die Kollegen im neu ausgestatteten Fahrzeugleitstand im Prozesshaus. Früher waren mehrere Leitstände über das Werk verteilt, nun wird die Produktion zentral gesteuert. Besonders eindrucksvoll: die acht Meter lange Monitorwand, die sich hinter den sechs Arbeitsplätzen befindet. An ihr können die Mitarbeiter ganz genau

## NEUER LEITSTAND

**1 Vorreiter:** Der Fahrzeugleitstand ist der erste im VW-Konzern, mit dem die Fabrik nicht über konventionelle PCs gesteuert wird, sondern über virtuelle IT.

**2 Moderne Technologie:** Alle Daten und Anwendungen laufen in 61 virtuellen Rechnern im Audi-Rechenzentrum zusammen.

**3 Sicherheit:** Dank der neuen Technik kann der Leitstand im Notfall von überall im Werk gesteuert werden.

verfolgen, wie sich die Autos durch die Produktion bewegen.

240 Stationen haben die Fahrzeugsteuerer im Blick – vom Start des Karosseriebaus über die Lackiererei und die Montage bis zum Zählpunkt 8, dem letzten Qualitätscheck. Rund 48 Stunden benötigen die Autos für diesen Weg durch die Fertigung – und da kann immer etwas passieren. „Dann müssen wir schnell eingreifen“, sagt Stefan Paulik, Leiter Fahrzeugsteuerung. „Deshalb sind viel Erfahrung, eine gute Kenntnis aller Fabrikprozesse und vor allem starke Nerven gefragt.“ Egal, was passiert: Am Ende jeden Tages müssen die eingeplanten Autos gebaut sein. Die Männer der Fahrzeugsteuerung haben sie immer auf dem Schirm.