

Whitepaper

**Willibald Holzapfel**

HoKa-Inergy GmbH

DEZ.  
2025

# Effizienzsteigerung in der Teilekontrolle

Wie eine realistische Oberflächenbewertung Nacharbeit und Ausschuss um bis zu 50 % reduziert

## Zusammenfassung

Die Qualitätskontrolle von Interieurteilen in der Automobilindustrie verursacht erhebliche, oft unnötige Kosten. Obwohl Automobilhersteller klare Vorgaben zu zulässigen Oberflächenmerkmalen machen, setzen viele Zulieferer in der Praxis der Oberflächenkontrolle deutlich strengere Maßstäbe an.

Der Grund liegt weniger in der Technik – sondern in der Psychologie: Mitarbeiter der Oberflächenkontrolle und Qualitätssicherung haben die Aufgabe, Fehler zu finden, Risiken zu vermeiden und Reklamationen auszuschließen. Kosten haben an dieser Stelle keine Priorität.

Das Ergebnis: Nacharbeit, Ausschuss steigen durch die interne Qualitätsanforderungen über das notwendige Maß.

Dieses Whitepaper zeigt, wie Unternehmen durch klare Anforderungsdefinition, pragmatische Entscheidungsregeln und ein neues Verständnis der „realen Qualität“ bis zu 50 % Einsparpotenzial realisieren können – ohne Einbußen bei Kundenzufriedenheit oder Produktsicherheit.

➔ [Jetzt unverbindliche Potenzialanalyse anfragen.](#)

---

# 1. Ein unterschätztes Kostenproblem

Auf den ersten Blick scheint die Oberflächenqualität klar geregelt zu sein. Die Außenlackierung eines Fahrzeugs zeigt beispielsweise deutlich, dass kleine Oberflächenmerkmale zulässig sind. Diese Toleranzen sind bewusst definiert und werden von OEMs akzeptiert und gelebt. Sie sind bei einer genauen Betrachtung der Lackoberflächen sichtbar und erkennbar.

Anders verhält es sich bei Interieurteilen wie Zierleisten, Chromapplikationen oder Klavierlack-Oberflächen. Obwohl die technischen Anforderungen auch hier Oberflächenmerkmale zulassen, entsteht in der Praxis der Eindruck absoluter Makellosigkeit. Wenn Sie hier im Stau oder bei anderen Wartezeiten die Oberflächen genau ansehen, werden Sie nur äußerst selten ein zulässiges Oberflächenmerkmal finden.

Für viele Mitarbeiter gilt bei der Oberflächenkontrolle: Jedes sichtbare Merkmal ist ein Fehler – auch wenn es objektiv keiner ist.

Dieses Missverhältnis führt zu einer überzogenen Qualitätskultur, die am Ende massiv Geld kostet.

---

## 2. Psychologie der Oberflächenkontrolle – der wahre Kostentreiber

Der entscheidende Faktor hinter übertriebenem Aussortieren ist nicht die Kundenerwartung. Es ist die Psychologie.

### 2.1 Fehler finden als Erfolgserlebnis

Mitarbeiter der Oberflächenkontrolle – ob intern oder extern – verfolgen ein klares Ziel: Fehler erkennen, aussortieren, Risiken vermeiden.

Jedes gefundene Oberflächenmerkmal erzeugt mehrere positive Effekte:

- Auftragsbestätigung: Der Mitarbeiter hat „gut geprüft“.
- Konfliktvermeidung: Ein aussortiertes Teil führt definitiv nicht zu Reklamationen.
- Sicherheit: Weniger Diskussionen mit Vorgesetzten oder Kunden.

Kosten spielen in diesem Kontext keine Rolle. Sie werden in vielen Unternehmen nicht einmal ermittelt. Das System belohnt Fehlersuche – nicht Wirtschaftlichkeit.

## 2.2 Der Einfluss der Qualitätssicherung

Die Qualitätssicherung hat dieselbe Motivation. Ihr Fokus liegt auf:

- Reklamationsvermeidung
- Sicherstellung der Kundenzufriedenheit
- Stabilität im Kundenkontakt

Ein Geschäftsführer brachte es in einem Gespräch prägnant auf den Punkt:

„Und Sie wissen ja: Nichts ist teurer als Reklamationen.“

In dieser Kultur ist es logisch, lieber zu viel als zu wenig auszusortieren – selbst wenn das gegen die eigentlichen Anforderungen des OEMs geht.

---

## 3. Die Folgen: Überqualität statt Kundenorientierung

Diese psychologischen Mechanismen führen zu einer strukturellen Überqualität, deren Folgen weitreichend sind:

### 3.1 Unnötige Nacharbeit

Krater, Staubeinschlüsse oder andere visuelle Merkmale werden nachgearbeitet, obwohl sie im Rahmen der Spezifikation wären.

### 3.2 Hoher Ausschuss

Teile, die technisch und optisch zulässig wären, werden verschrottet.

### 3.3 Ineffiziente Produktionskapazitäten

Ressourcen fließen in das „Perfektmachen“ statt in stabile Produktionsprozesse.

### 3.4 Kostensteigerungen entlang der gesamten Lieferkette

Vom 2nd Tier bis zum OEM werden Materialien und Arbeitszeit verschwendet.

### 3.5 Qualitätsstandards werden neu definiert – aber nicht vom Kunden

In der Praxis entsteht ein neues, überzogenes Qualitätsniveau, das nicht vertraglich gefordert ist.

Anstatt die Spezifikation einzuhalten, wird sie unbewusst „verschärft“.

## 4. Die Chance: Anforderungen verstehen und Spielräume nutzen

Die gute Nachricht: Unternehmen können dieses Problem gezielt lösen – ohne Qualitätsabstriche.

### 4.1 Klare Anforderungsdefinitionen

OEM-Spezifikationen enthalten in der Regel Toleranzen und zulässige Oberflächenmerkmale. Diese müssen:

- richtig interpretiert
- operationalisiert
- und an alle beteiligten Mitarbeiter vermittelt werden.

Dafür sind Abstimmungsgespräche über die Prozesskette, Hardware- und visuelle Muster und eine wiederkehrende Schulung der Mitarbeiter erforderlich.

### 4.2 Transparente Entscheidungsregeln

*Was ist zulässig?*

*Was ist ein kritischer Fehler?*

*Was ist tolerierbar?*

Solche Regeln geben Prüfern Sicherheit – und reduzieren unnötiges Aussortieren.

### 4.3 Schulung und Sensibilisierung

Mitarbeiter müssen verstehen, dass:

- nicht jedes Merkmal ein Fehler ist
- nicht jede Diskussion mit dem Kunden negativ anzusehen ist
- Effizienz und Qualität keine Gegensätze sind

### 4.4 Einheitliche Schnittstellenqualität

Abstimmung der Anforderungen mit:

- Lieferanten
- Fertigung
- interner Q-Sicherung
- OEM-Kunden

Erst wenn alle auf denselben Qualitätsbegriff schauen, sinkt der Ausschuss messbar.

## 4.5 Systematische KPI-Steuerung

Zur Steuerung des Prozesses sind transparente Kennzahlen zu folgenden Punkten erforderlich:

- Ausschussquote
- Nacharbeitsquoten und Aufwand
- Reklamationsrate

Mit diesen Kennzahlen, kann eine gezielte Steuerung des Fertigungs- und Qualitätsprozesses erfolgen.

---

## 5. Einsparpotenzial – realistisch und hoch

Auf Basis von Projekterfahrungen und Analysen zeigt sich deutlich:

Durch Nutzung des zulässigen Qualitätsspielraums können Nacharbeit und Ausschuss um bis zu 50 % reduziert werden.

Die größten Effekte entstehen durch:

- Realistische und einheitliche Beurteilungskriterien
- Reduzierung überzogener Prüftiefe
- Stabilisierung der Oberflächenprozesse
- Entlastung der Mitarbeiter in Prüfung und Q-Sicherung
- Wegfall unnötiger Nacharbeit

Das Risiko von Reklamationen steigt dabei nicht – im Gegenteil: Eine klar definierte, objektive Prüfpraxis führt zu stabilerer Qualität und weniger subjektiven Entscheidungen.

## 6. Fazit

Die Qualitätssicherung bei Lackoberflächen im Interieurbereich leidet nicht an schlechten Prozessen – sondern an überzogenen Erwartungen, die aus psychologischen Mechanismen entstehen.

Unternehmen, die diese Mechanismen verstehen und die tatsächlichen Anforderungen in den Mittelpunkt stellen, können erhebliche Einsparungen erzielen und gleichzeitig die Produktqualität stabilisieren.

Effizienz entsteht nicht durch strenge, sondern durch richtige Qualitätsmaßstäbe.

---

**Möchten Sie wissen, wie hoch Ihr Einsparpotenzial in der Teilekontrolle ist?**  
**Wir analysieren Ihre aktuellen Prüfprozesse, definieren realistische Anforderungen und zeigen konkrete Maßnahmen zur Reduktion von Nacharbeit und Ausschuss.**

[!\[\]\(950a62bbddad88d64435fd35607dfc42\_img.jpg\) Jetzt unverbindliche Potenzialanalyse anfragen.](#)

---

www.hoka-inergy.de

info@hoka-inergy.de

+49 170 9716805