



DIGITAL ENTERPRISE SERVICES

**Einblick.  
Zweiblick.  
Weitblick.**

[www.siemens.de/podcast-digitale-services](http://www.siemens.de/podcast-digitale-services)

## DAS TRANSKRIPT ZUM PODCAST

# Einblick. Zweiblick. Weitblick. Episode 5

Bei der Firma Schleicher Fahrzeugteile müssen zwei unterschiedliche Fertigungen zusammengelegt werden – unter maximaler Flexibilität und Wirtschaftlichkeit. Hierzu wurden die Maschinen einer Großserien- und einer Einzelteilerfertigung intelligent miteinander vernetzt. So stehen die richtigen Daten zur richtigen Zeit am richtigen Ort automatisiert bereit. Gemeinsam mit IT-Leiter Jan Licklederer und Kundenprojektmanager Yasin Kilic sowie Siemens Sales Specialist, Markus Steinmüller, haben wir die Zusammenlegung der Fertigungswerke München und Penzberg verfolgt. Welche Optimierungsmöglichkeiten es bei der Produktionsplanung mittels gezielter Datenverteilung und automatisierter Prozesse gibt, erfahren Sie in unserem Podcast.

**Intro** [00:00:03] Einblick. Zweiblick. Weitblick. Digitale Services im Gespräch.

**Katja Lübcke** [00:00:12] Wir möchten in dieser Podcastreihe herausfinden, wie sich digitale Services verändern. In der heutigen Folge sprechen wir über Daten. Was ich sehr spannend finde, dass wir hier sowohl aus der IT als auch aus der OT einen Gesprächspartner dabei haben. Es ist bekannt, dass die beiden Bereiche nicht immer ganz so einfach zusammenarbeiten. Wie gestaltet sich das denn hier? Wie haben Sie zusammengefunden?

**Jan Licklederer** [00:02:06] Ja, aktuell ist es so, in der Zukunft muss es natürlich anders werden. Die Bereiche durchdringen sich, da gibt es keine Grenzen mehr. Bei uns ging es gut, da Herr Kilic den Draht in Richtung Planung und Kunden bei uns hat und ich den Draht Richtung Maschine. Ich weiß, wie die Maschinen ticken. Ich spreche auch die Sprache der Leute, die dort

**SIEMENS**

Frei verwendbar

arbeiten und insofern funktioniert es bei uns durch den Herrn Kilic und mich als Bindeglied recht gut.

**Katja Lübcke** [00:02:38] Heute wollen wir erfahren, wie man mit einer Firma eine Fertigung umzieht bzw. zusammenlegt. Und Sie haben aktuell zwei Werke, eines in München und eines in Penzberg. Nun möchten Sie in diesem Jahr beide Werke in Penzberg zusammenführen und damit eben nicht mehr getrennt Kleinserien, Prototypen und klassische Serienfertigung durchführen, sondern alles an einem einzigen Standort durchführen. Was für Herausforderungen bestehen da? Ist das nicht eigentlich ein Ding der Unmöglichkeit?

**Markus Steinmüller** [00:03:06] Ja, jedenfalls knapp vor unmöglich. Man kennt es aus dem Privatleben mit Umzügen. Wie läuft denn der Umzug? Herr Licklederer? Herr Kilic?

**Jan Licklederer** [00:03:13] Der Umzug läuft so weit gut, ist aber wie im privaten Leben eine Herausforderung. Wir verlagern nicht nur die Technik, sondern müssen auch Prozesse zusammenführen. Die Welt der Einzelteillfertigung und der Serienfertigung, die Abläufe, Denkmuster und auch die Mitarbeiter müssen an dem Standort zusammengebracht werden. Und das Ganze bei laufender Produktion ist natürlich eine Belastung für jeden einzelnen Mitarbeiter. In München waren es Prototypen bis Kleinserien und im Penzberger Werk waren es hauptsächlich die Großserien, die gelaufen sind. Und jetzt haben wir versucht, dies zusammenzuführen. Da sind wir erst auf Hürden gestoßen. Wenn man etwas genauer hinschaut, dann sieht man die ganzen Ungereimtheiten, wo was nicht genau passt. Und da sehen wir immer wieder, dass die Altdatenpflege nicht ideal war.

**Katja Lübcke** [00:04:51] Wie ist denn genau der Unterschied bei einer Serienfertigung zur Fertigung eines Prototyps? Ist da ein unterschiedlicher Fokus vorhanden?

**Yasin Kilic** [00:04:58] Ja, bei der Serienfertigung, ist man taktzeitgetrimmt. Da geht es um jede Sekunde. Und es sind immer wiederkehrend die gleichen Teile. Da fällt es halt nicht so auf, wenn die Unterlagen oder wenn irgendwas nicht ganz sauber ist. Bei Prototypen und Kleinserien, das sind dann Teile, die eher seltener kommen. Da muss die Planung von oben bis zum Shop Floor eigentlich im Idealfall korrekt sein, sodass man jeden Facharbeiter hinstellen kann und der immer die Unterlagen, diese Teile aufrüsten und fertigen kann.

**Jan Licklederer** [00:05:32] Sie haben auch eine hohe Dynamik. Also sie rüsten sehr oft die Maschine. Es wird immer wieder umgerüstet, es werden nur kurz eine geringe Anzahl an Produkten gefertigt und dann kommt schon wieder das nächste Produkt. Und das müssen sie natürlich alles in den Griff bekommen, mit ihren Informationen, dass das funktioniert. Reibungslos.

**Markus Steinmüller** [00:05:52] Das hat was mit Werkzeugen, mit Programmen, mit Halbzeugen, mit dem Wissen, welches in den Mitarbeitern steckt, zu tun, aber auch mit dem

Wissen, welches die Maschinen erzeugen. Das muss für jedes Bauteil am richtigen Ort immer zur richtigen Zeit da sein.

**Jan Lickleder** [00:06:07] Genau, da sind wir bei dem Punkt Wissen. Im Grunde genommen wollen wir Wissen in der Form eigentlich nicht in den Köpfen haben. Wir wollen Informationen dokumentiert an die Maschine bringen. Denn Wissen kann dadurch, dass es im Kopf vorhanden ist, auch nicht verfügbar sein, wenn der Mitarbeiter bspw. im Urlaub ist.

**Katja Lübcke** [00:06:27] Haben Sie vielleicht ein Beispiel aus dem Alltag dafür, wie man sich diese Umstellung Einzelfertigung - Serienfertigung vorstellen kann?

**Markus Steinmüller** [00:06:36] Ja, so ein Beispiel gibt's auch aus dem Alltag. Es ist zwar leider nicht mehr die Weihnachtszeit, aber man kann sich das relativ gut vor Augen führen, wie Plätzchen backen. Beim Plätzchen backen fange ich mit einer Sorte an. Beispielsweise mache ich nur Vanillekipferl, da brauche ich eigentlich keine Formeln. Ich benötige immer genau einen Teig und dann roll ich meine 20.000 Vanillekipferl und streue danach noch den Puderzucker darauf. Jetzt möchte ich aber vielleicht nicht 20.000 Vanillekipferl machen, sondern nur 20 und dafür dann noch Marmeladenplätzchen, welche mit Schokolade, dann vielleicht noch Kokosplätzchen. Jetzt brauche ich auf einmal ganz viele verschiedene Zutaten und verschiedene Formen. Ich benötige das Know-how. Was muss ich eigentlich wann genau machen? Also muss ich zuerst backen, muss ich dann die Marmelade rein schmieren? Und so kann man sich hervorragend den Unterschied zwischen Serienproduktion, Kleinserien und Prototypen vor Augen führen

**Jan Lickleder** [00:07:30] Wir backen viele unterschiedliche Plätzchen für viele unterschiedliche Geschmäcker. Wir haben eine Menge an Zutaten und auch Bäcker. Wir brauchen Konditoren, wir brauchen Leute, die die Glasur herstellen und so weiter. Die Geschmäcker und die Rezepte, die verändern sich dann auch noch. Das Backen, das optimieren wir ständig. Jetzt kann man sich vorstellen, wie viele Informationen da benötigt werden, damit die Kunden die von ihm gewünschten Plätzchen bekommen. Und wir müssen dafür sorgen, dass die Plätzchen wirklich dem Kunden schmecken.

**Markus Steinmüller** [00:08:01] Zusätzlich muss dies zu einem gewissen Preis funktionieren, sodass der Kunde sagt "Okay, das möchte ich für den Preis auch kaufen".

**Katja Lübcke** [00:08:08] Und das Ganze stellen wir uns dann jetzt praktisch nicht an Plätzchen vor, sondern zum Beispiel an Nockenwellen und ähnlichen Fahrzeugteilen. Was genau hat denn der Umzug mit Datenqualität zu tun?

**Jan Lickleder** [00:08:19] Wir nutzen den Umzug als weitere Chance, Abläufe und Werkzeuge, auch IT-Werkzeuge wie PLM, zu optimieren und weiterzuentwickeln. Der Umzug an sich war nicht der Auslöser, dass wir die IT-gestützten Systeme eingeführt haben. Es war die

Tatsache, dass wir viele unterschiedliche Produkte, unterschiedliche Kunden, Fertigungstechnologien usw. hatten. Aber der Umzug ist eine weitere Chance, Dinge zu optimieren und weiterzuentwickeln.

**Katja Lübcke** [00:08:51] Wie genau haben Sie denn festgestellt, dass die Altdaten noch nicht optimal waren? Wie genau konnten Sie die Daten optimieren?

**Yasin Kilic** [00:08:59] Es gab Eigenläufer, da haben die in der Fertigung die Programme einfach angepasst und geändert und es wurde nicht zurückgespielt. Ähnlich war es mit Werkzeuglisten. Die wurden einfach mit der Hand umgeschrieben und die Rückmeldung hat dann in die Planung gefehlt, sodass das bei den Optimierungen eigentlich untergegangen ist. Und das war einer der Auslöser, bei dem wir gesagt haben, wir brauchen jetzt einen Leitfaden, eigentlich einen roten Faden, dem wir nachlaufen können, von der Planung bis zum Shop Floor, dass das Ganze Hand in Hand läuft und wir einfach eine gewisse Transparenz schaffen.

**Markus Steinmüller** [00:09:33] Das heißt, jede Maschine braucht eigentlich zu jeder Zeit Zugriff auf die richtigen Daten, mit der richtigen Qualität und mit der richtigen Aktualität, richtig?

**Jan Lickleder** [00:09:42] Korrekt und im Grunde genommen, das ist das A und O. Sie müssen in der Planung zunächst saubere, korrekte Daten erzeugen, sonst haben Sie keinen Effekt. Und das war genau das Ziel, dass wir am Anfang gesagt haben, wir müssen eben den Altdatenbestand, Sie können sich ja vorstellen, wir existieren schon lange, da gibt's auch viele Altdaten, den korrekt ziehen und eben alles, was neu generiert wird, mit entsprechenden Werkzeugen auch gleich sauber darstellen.

**Katja Lübcke** [00:10:12] Wie würde man jetzt aus diesem theoretischen Ansatz einen praktischen Ansatz entwickeln? Wie genau geht man da vor?

**Yasin Kilic** [00:10:18] Weil wir in der Planung anfangen, mussten wir erst einmal schauen, wie bekommen wir unsere Archivsysteme, unsere Autorenssysteme auf den aktuellen und technologisch neuesten Stand. Dann haben wir verschiedene Systeme miteinander verglichen und sind eigentlich auf ein X Siemens CD umgestiegen. Für die Archivsysteme oder das PLM-System kam für uns dann Team Center in Frage. Das haben wir vor einigen Jahren eingeführt und nun der nächste Schritt: Wie kommen wir jetzt in den Shop Floor? Da hat sich auch Siemens angeboten in der Hinsicht, dass alles aus einer Hand kommt. Dann sind wir auf das Integrate gestoßen und sind jetzt gerade in dieser Umsetzung.

**Jan Lickleder** [00:10:59] Und Sie müssen natürlich in der Planung auch Dinge beachten. Das eine sind die Werkzeuge, die Tools, die Sie einsetzen. Das andere sind natürlich, wie in jeder Ebene, die Prozesse und die Abläufe. "Wer macht, wann was? Wie gibt er frei?" solche Dinge mussten wir überdenken und diese haben wir angepasst.

**Katja Lübcke** [00:11:18] Wie haben wir uns denn hier als Siemens von anderen Anbietern unterschieden? Wie genau ist Ihre Entscheidungsfindung abgelaufen?

**Yasin Kilic** [00:11:25] Wir haben unser Ziel vor Augen gehabt, wo wollen wir denn mittelfristig hin, und haben uns dann natürlich auf dem Markt umgeschaut und sehen bei Siemens hier einen Partner, der eine stetige Weiterentwicklung in seinen Systemen treibt und auch treiben kann. Das ist wichtig für die Zukunft und wie das große Ganze im Endeffekt mit Vision und Zukunftsausblick mit Siemens zusammen weiter gestaltet werden kann. Und das hat uns eigentlich beeindruckt, sage ich mal.

**Jan Lickleder** [00:11:56] Siemens besitzt mittlerweile Know-how von den Autorensystemen, wie Katkam über PLM, bis in die Steuerung der Produktionsanlagen, wo sie ja ursprünglich auch mal sehr stark herkamen. Es werden dem Kunden von Siemens Plattformen zur Verfügung gestellt, wie Integrate, um Maschinen im Shop Floor anbinden zu können. Und die Plattformen werden bezüglich des Datenaustausches immer durchgängiger und umfangreicher. Und alles aus einer Hand macht natürlich die Entwicklungen und Anpassungen viel, viel, viel einfacher.

**Katja Lübcke** [00:12:27] Sie haben ja gerade auch einmal das Thema Weiterentwicklung angesprochen. Entwickeln Sie sich als Firma Schleicher mit Siemens gemeinsam in diesem Projekt weiter? Gibt es auch eine Perspektive, die längerfristig gedacht ist?

**Jan Lickleder** [00:12:39] Ja, ich denke schon. Wir haben viele Themen, in denen wir unserer Erfahrung nach, auch Dinge an Siemens zurückspiegeln können. Und das ist aktuell wirklich ein reger, interessanter Austausch mit Siemens.

**Markus Steinmüller** [00:12:53] Wir haben bei Ihnen auch noch die eine oder andere Herausforderung, das heißt, gerade der Maschinenpark. Wenn ich mir den jetzt angucke, der ist bunt durcheinandergewürfelt, da gibt's neue Maschinen, da gibt's ältere Maschinen. Ich glaube, da gibt's sogar die eine oder andere ganz alte Maschine, wie es halt in einer normalen Fertigung, die über Jahrzehnte gewachsen ist, aussieht. Und da haben wir als Siemens Service natürlich den Vorteil, dass wir seit Jahrzehnten unsere Steuerung besser kennen und so auch maschinenübergreifend an allen Maschinen eine Konnektivität bieten können.

**Katja Lübcke** [00:13:22] Wie genau haben Sie denn dieses Projekt begonnen? Was waren die ersten Schritte? Wann hört so ein Projekt auf? Sie haben schon von dem regen Austausch berichtet. Vielleicht können Sie da genauer auf die Partnerschaft eingehen.

**Jan Lickleder** [00:13:35] Wir haben uns erst überlegt, wo macht denn Digitalisierung bei uns überhaupt Sinn? Wo starten wir mit dieser Digitalisierung? Und da war bei uns schnell klar: Okay, das muss irgendwo in dem Umfeld der Produktion und Planung sein. Das sind unsere Schwerpunkte. Damit verdienen wir auch unser Geld. Und wir haben dann gesagt: Okay, die Planungssysteme grade zu ziehen, die Daten richtigzustellen und der nächste Schritt war eben,

die Daten in der Produktion verfügbar zu machen und zu managen über z.B. Plattformen wie Integrate von Siemens. Letztendlich ist das ein erster Schritt. Der Prozess dieser Digitalisierung, der ist so dynamisch, das endet nie. Wir werden permanent weiterarbeiten müssen.

**Katja Lübcke** [00:14:19] Sie haben gerade davon berichtet, dass viele ältere Maschinen auch vor Ort sind und man da vor allem auch Probleme hat, an die Daten zu kommen. Wie sieht es denn da aus? Wie gehen Sie vor, damit Sie auch damit umgehen können?

**Jan Lickleder** [00:14:32] Das ist richtig. Wir haben eine Vielfalt an Maschinen und auch eine Vielfalt an Steuerungen, teilweise auch sehr alte Maschinen. Dadurch, dass wir viele Fertigungstechnologien und diese Steuerungen haben, die nicht alle nur von Siemens sind, gibt es diverse Hersteller von Produktionsanlagen, die unterschiedliche Steuerungen verbauen. Und wir haben mit Siemens, als ersten Schritt, uns angeguckt: Was gibt es denn überhaupt im Unternehmen? Was wollen wir denn anbinden? Wie möchten wir das anbinden? Wir haben das analysiert und haben gewissermaßen mit Siemens zusammen die aktuelle Situation betrachtet.

**Katja Lübcke** [00:15:13] Kann ich mir das so vorstellen, dass Sie wirklich gemeinsam, also Siemens und Schleicher vor der Maschine stehen, dass auch wirklich hands on analysieren? Oder läuft das alles digital ab?

**Jan Lickleder** [00:15:24] Nein. Wir stehen auch gemeinsam in der Produktion und schauen uns wirklich die Maschinen vor Ort an. Das ist auch wichtig, denn jede Maschine hat ihre Eigenheiten. Jeder Hersteller kocht so sein eigenes Süppchen. Das muss man sich auch vor Ort anschauen.

**Katja Lübcke** [00:15:38] Das hört sich danach an, als hätten Sie generell aus der ganzen Veränderung eine große Flexibilität mitgenommen. Können Sie das vielleicht erneut genauer erläutern, was das Ihnen auch in Zukunft bringt?

**Yasin Kilic** [00:15:52] Für uns ist das Ziel ja gewesen, ein klares Archiv zu haben, auch die neuen Technologien umzustellen, mit der Katkam. Das heißt, wir können die digitalen Zwillinge aufbauen und die Fertigung digital simulieren. Das bringt uns in der Fertigung die Möglichkeit, schneller und sicherer einzufahren, die Produkte, die richtigen Unterlagen, die richtigen Daten für die Einsteller, für die Programmierer usw. bereitzustellen. Und das Wichtigste ist: Das Ganze wird auch dokumentiert. Es gibt Revisionierung. Es gibt einen Lebenslauf von Programmen, sodass man immer wieder darauf zurückgreifen kann. Was ist da passiert? Das war früher nur im Wissen oder in den Köpfen einzelner Mitarbeiter. Und wenn dieser nicht da war, dann konnte man da eigentlich nicht produzieren oder musste aufwendiger produzieren. Es sollte das Ziel sein, dass die Dokumentation so ist, dass jeder Facharbeiter, der sich dahinstellt, diese Produkte auch fahren kann. Und das sehen wir heute. Die Umrüstbarkeit bzw. die Flexibilität in der Fertigung ist dadurch deutlich gestiegen.



**Katja Lübcke** [00:17:02] Spürt denn auch Ihr Kunde etwas von diesen Optimierungen im Datenmanagement oder gibt es da gar keinen direkten Einfluss?

**Jan Lickleder** [00:17:10] Da gibt es einen direkten Einfluss. Wenn Sie das heute anschauen, die Produkte werden immer individueller. Die Stückzahlen werden kleiner. Das heißt, wir sind in der Lage, für den Kunden maßgeschneiderte Produkte schnell und qualitativ hochwertig durch diese Werkzeuge zu produzieren und zu liefern.

**Markus Steinmüller** [00:17:31] Was man auch noch für die Zukunft beachten kann: man hat noch weitere Möglichkeiten, z.B. über Edge Computing, KI-Unterstützung auch Qualitätsdaten zu sichern, während des Prozesses, und diese kann man auch dem Kunden, unter Umständen, zur Verfügung zu stellen.

**Jan Lickleder** [00:17:47] Oder auch Planungsprozesse zu optimieren, automatisieren wie Feature Based Machining und solche Dinge.

**Katja Lübcke** [00:17:52] Sind Sie denn bei der Auswertung der Daten auch auf ganz neue, unerwartete Erkenntnisse gekommen? Also z.B. Korrelationen, mit denen Sie nicht gerechnet haben?

**Jan Lickleder** [00:18:01] Wenn sich NC Programme unten an der Maschine häufig verändert haben, wenn sie umprogrammiert wurden, war das immer ein Indikator, dass da eigentlich was nicht stimmt. Und das konnten wir dann relativ gut analysieren. Das ging so weit, dass wir festgestellt haben, dass es auch Defekte an der Maschine waren, die dann dadurch erkannt wurden.

**Yasin Kilic** [00:18:18] Das war z.B. eine Drehmaschine. Da gab es immer wieder eine Programmänderung, dass am Ende des Programms der Revolver verdreht wurde. Und dann sind wir zusammen heruntergegangen und haben gesagt: Warum wird immer da am Programmende diese Änderung eingeführt? Der Hintergrund war folgender: Der Revolver war undicht und immer, wenn der zur Maschine, also zum Bediener stand, ist da das Wasser rausgespritzt. Und dann hat der Bediener einfach jedes Mal das Programm geändert, sodass wenn die Maschine gestanden ist, das nach unten gezeigt hat.

**Jan Lickleder** [00:18:47] Damit er nicht nass wird.

**Yasin Kilic** [00:18:48] Genau, das war dann schon ganz interessant.

**Jan Lickleder** [00:18:52] Wir wollen den Menschen die Informationen geben, dass sie fehlerfrei arbeiten können, dass sie die Möglichkeit haben, dass Fehler nicht durch

Informationsdefizite entstehen. Und dass wir erkennen, wenn irgendwo Probleme sind, Instabilitäten in Prozessen, dass wir das Analysieren und dann sofort darauf reagieren können.

**Katja Lübcke** [00:19:14] Kann man diese Optimierung denn auch wirklich in Zahlen, KPIs feststellen? Gibt es da Beispiele?

**Yasin Kilic** [00:19:21] Das größte ist eigentlich die Rüstoptimierung. Ein einfaches Beispiel sind die Werkzeugrüstplätze im Endeffekt, oder die Werkzeugrüstung. Da haben wir ungefähr über 50 Prozent Rüstzeitersparnis. Das heißt vom Voreinsteller bis zum Bediener haben wir 50 Prozent Ersparnis durch diese ganzen Brutto-Netto-Vergleiche in den Systemen, die einfach schauen: Welche Werkzeuge kommen hintereinander? Was kann ich auf der Maschine lassen und was muss ich neu voreinstellen zu den folgenden Aufträgen? Und da haben wir deutliche Ersparnisse.

**Jan Lickleder** [00:19:52] Auch in der Planung. Die wurde auch schneller und die Qualität, der Umfang der Daten, die sie jetzt zur Verfügung stellen, sind deutlich besser als früher. Deutlich besser.

**Katja Lübcke** [00:20:04] Ist es denn so, dass Sie schon zu Beginn dieses Projektes mit geplanten KPIs darangegangen sind? Oder hat sich das erst in dem Prozess ergeben, welche Einsparpotenziale man bekommt?

**Jan Lickleder** [00:20:16] Wir hatten eine Vorstellung an bestimmten Punkten, was da drin sein könnte. Ja, da sind wir relativ geplant vorgegangen. Es gab aber auch Bereiche, wo wir sagten: Okay, da ist es nicht ganz klar. Wie sieht dann dieser Effekt aus? Und der hat sich dann erst gezeigt nach bestimmten Meilensteinen in dem Projekt.

**Katja Lübcke** [00:20:39] Also muss man auch mit einer Unvorhersehbarkeit eine Weile rechnen. Es kann sich aber auch positiv auswirken.

**Jan Lickleder** [00:20:46] Ja, manchmal haben sie auch positive Effekte, mit denen haben Sie gar nicht gerechnet.

**Markus Steinmüller** [00:20:50] Aber einen Aufhänger brauche ich natürlich immer, man muss ja keine Augenwischerei betreiben. Das Ganze kostet auch Geld und Aufwand und gerade auch bei Ihnen im Unternehmen Aufwand an Mitarbeitern, die sich damit beschäftigen müssen. Das heißt, man braucht von Anfang an einen Aufhänger und den muss man dann auch mit KPIs hinterlegen.

**Jan Lickleder** [00:21:07] Das waren eben diese Punkte, wie z.B. diese Rüstoptimierungen, die wir erreichen können oder auch die Qualität dieser Planung, die Geschwindigkeit und



Qualität in den Planungsabteilungen. Das können Sie natürlich ganz klar sagen: wo hängt da die Messlatte?

**Katja Lübcke** [00:21:22] Also ich höre raus, dass Sie in diesem Projekt durch die intelligente Vernetzung von Maschinen praktisch richtige Daten zur richtigen Zeit am richtigen Ort automatisiert bereitstellen konnten und dadurch Ihre überlagerten Planungssysteme an den Shop Floor anbinden konnten. Ich möchte viel Lob für diesen Mut zur Umstellung trotz des großen Aufwands dahinter aussprechen und bin mir sicher, dass das für unsere Zuhörerinnen und Zuhörer ein ganz spannendes Thema war. Was wir, glaube ich, daraus lernen und Sie selbst gelernt haben, wie Sie schon gesagt haben, dass man step by step vorgehen sollte, Vertrauen haben sollte und vor allem das Thema Geduld, wie sich das anhört. Dann möchte ich mich ganz herzlich für das heutige Gespräch bedanken, für die Beschreibung dieses Prozesses, für das Teilen Ihrer Learnings und freue mich auf kommende Gespräche im Rahmen unseres Podcasts.

**Markus Steinmüller** [00:22:17] Ja, danke, hat mich auch gefreut, mal unsere Digitalen Services mit einem hochinteressanten Kunden zusammen im Tandem mal vorzustellen.

**Jan Lickleder** [00:22:24] Vielen Dank, Frau Lübcke, und ich wünsche allen Zuhörerinnen und Zuhörern viel Erfolg bei der weiteren Digitalisierung Ihrer Unternehmen.

**Yasin Kilic** [00:22:34] Ich bedanke mich ebenfalls und hoffe, dass der Einblick vielleicht dem einen oder anderen auch weiterhilft. Dankeschön.

**Katja Lübcke** [00:22:40] Wir freuen uns, dass Sie unserem Austausch mit der Firma Schleicher Fahrzeugteile gelauscht haben. Exklusive Einblicke und Zusatzmaterial erhalten Sie wieder in den Links, die in den Shownotes angegeben sind. Und dann freue ich mich, Sie beim nächsten Podcast begrüßen zu dürfen.

Erfahren Sie mehr und melden Sie sich jetzt an:  
[www.siemens.de/service-digithek](http://www.siemens.de/service-digithek)



