



Die Digitalisierung und die Künstliche Intelligenz verändern die Wirtschaft im Erzgebirge. Bild: Peter Steffen/dpa

FP +

Stollberg

🕒 22.01.2025

Wie Künstliche Intelligenz die Wirtschaft im Erzgebirge verändert



Von Thomas Mehlhorn

Über 100 Teilnehmer folgten der Einladung zur KI-Veranstaltung in Zwönitz. Der Austausch von Erfahrungen stand im Mittelpunkt. Denn für die neue Technologie gibt es kein Patentrezept.

Zwönitz. Die Künstliche Intelligenz (KI) verändert die Welt: Sie kann Hausaufgaben machen, Musik komponieren und Bilder manipulieren. Doch welche Auswirkungen wird KI auf die Wirtschaft haben? Um Antworten auf diese Frage zu finden, hatte die Wirtschaftsförderung Erzgebirge in den Zwönitzer Buntspeicher zur Veranstaltung „Chancen für Unternehmen durch Künstliche Intelligenz“ eingeladen.

Das Interesse war riesig. Mehr als 100 Anmeldungen gingen ein. Sie zeigten, wie hoch der Bedarf in der Wirtschaft ist, Erfahrungen, Chancen und Grenzen der KI zu diskutieren, freuten sich die Veranstalter. „Es haben Firmen aus ganz unterschiedlichen Branchen ihre Projekte vorgestellt. Außerdem gab es die Möglichkeit, sich auszutauschen und zu vernetzen“, erklärte Tina Zandstra, die zusammen mit Susan Schneider als Projektmanagerin für die Digitalisierung bei der Wirtschaftsförderung Erzgebirge zuständig ist. „Wir wollten aus mit dem Blick aus der Region Beispiele aus der Praxis zeigen“, so Zandstra. So brauche es

zuerst eine Vorstellung davon, was möglich sei. Die Wirtschaftsförderung sei dabei ein guter Ansprechpartner.



Das Interesse am Thema „Künstliche Intelligenz“ im Zwönitzer Buntspeicher war sehr groß. Bild: Thomas Mehlhorn

Um KI-basierte optische Qualitätssicherung ging es bei dem Vortrag von Ulrich Hertel von der Köstler GmbH. Das mittelständische Unternehmen mit Sitz in Annaberg-Buchholz und Chomutov hat sich einem der führenden Hersteller von Airbag-Scharnieren aus textilem Gewebe entwickelt. Dabei seien die Qualitätsansprüche sehr hoch. Um zu testen, wie KI bei der Prüfung des Gewebes auf Fehler eingesetzt werden kann, wurde eigens ein Demonstrator aus handelsüblichen Bauteilen montiert. „Mit einem Scanner wird das Gewebe aufgenommen. Das Bild wird schließlich ausgewertet“, sagte Ulrich Hertel. Durch diese Entwicklung habe man gelernt, wo die Schwierigkeiten liegen. Aussagen zur Genauigkeit seien aufgrund der noch zu geringen Datenmengen nicht möglich.

Ob ein autonomer Nachtschichtbetrieb durch KI-basiertes Qualitätsmanagement möglich sei, erläuterte Peter Schneider von der Thoenes Dichtungstechnik GmbH. Die Firma aus Klipphausen stellte spezielle Textildichtungen für die Automobilindustrie her. Er erklärte, dass dafür nicht nur die Qualitätssicherung, sondern auch die Steuerung von Maschinen und die Überwachung des Brandschutzes notwendig sei. (tjm)



Mit diesem Demonstrator kann mit KI die Qualität von Textilgewebe für Airbags untersucht werden. *Bild: Thomas Mehlhorn*

© Copyright Chemnitzer Verlag und Druck GmbH & Co. KG