

Profil ID: E7U9EJVDQO

Wohnort des Spezialisten: 75417

Projektleiter: Vertriebs- und Projekt- mit Claimmanagement, Projektengineering, Servicemanagement

Mitarbeiterkurzprofil

Herr A. K. geboren 1964

Position

Freiberuflicher **Projektleiter / Projektmanager**

Expertenkenntnisse

Vertriebs- und Projekt- mit Claimmanagement, Einkauf mit Lieferanten- und Supply-Chain-Management, Projektengineering, Produktions- und Qualitätsmanagement mit Prozesstechnik, Servicemanagement, Planung, Auslegung, Taktzeitberechnung, Projektierung und Kalkulation von Produktions Automationsanlagen und Werkzeugmaschinen mit integrierter Produktionsautomation, Ferner Projektabwicklung, -layouterstellung, -konstruktion, planung, -koordination, -controlling, -reporting sowie terminplanung und -verfolgung, Lieferantenaudits, Messtechnik, Qualitätsprüfung und Qualitätsverbesserung, Fehleranalyse und Fehlerbehebung, Erstbemusterungen, Lasten- und Pflichtenhefte, Softwareanwendung, Entwicklung, Design, Test, Führungskompetenz: personelle und disziplinarische Verantwortung von bis zu 200 Mitarbeitern in leitenden Positionen

Branchen: Maschinenbau, Anlagenbau, Stanz- und Umformtechnik, Automotive, Automation, Werkzeugmaschinen, Anlagentechnik, Getriebetechnik, Kunststoffanlagen, Kunststoffanlagenkomponenten, Qualität

Erfahrungen

EDV: Umfangreiche Erfahrung im Umgang mit ComputerHardware und –Software sowie deren Einrichtung im Netzwerk oder in einer Netzwerkdomeäne, Beherrschung aller üblichen Softwareanwendungen für die tägliche Anwendung im Bereich Office, CAD, Bildbearbeitung, Dokumentverwaltung, Bussysteme, Unkomplizierter Umgang bei der Anwendung unbekannter Software

Beherrschte Tools: Office: MS-Office, MS-Project, Lotus Notes, CorelDraw, Web-Office 365

Berechnung: MathCAD, CAD-/ CAE: Visi, CoCreate OneSpace Designer (ME10), Auto-CAD, Kenntnisse in SolidWorks, Catia

SPS-Tools: Siemens Step, BUS-Systeme: ETS für EIB, OS/LAN: MS-Windows, Linux, PLM-/ERP: SAP/R3, UNIPPS, AMS, Datenbanken: OpenAccess 4, MS-Access, DBase, SQL basierende Datenbanken

Weitere Kenntnisse: HGB, Abschlüsse, SIX SIGMA, ISO, TS, DIN, FMEA, PPS, Konsignation, KANBAN, Logistiksysteme, JIT/JIS, Organisation und Aufbau von Messeveranstaltungen und Firmenpräsentationen, Umgang mit Schaltungsunterlagen maschineller Anlagen, bei Inbetriebnahmen bzw. elektrischen oder elektronischen Problemen deren systematische Einkreisung und Behebung

Eigene Hilfsmittel: CoCreate OneSpace Designer ME10, AutoCAD LT, MathCAD, MS-Office, MS-Project, CorelDraw, ETS für EIB, OpenAccess 4 und weitere

Sprachen

Deutsch (Muttersprache), Englisch (verhandlungssicher)

Verfügbarkeit

Kurzfristig nach Absprache in Vollzeit

Projekterfahrung

04.2019 – heute

NTN Antriebstechnik

Der japanische Konzern generiert rund zwei Drittel seines Umsatzes außerhalb Japans

1918 gegründet, produziert NTN neben Seitenwellen und Längswellengelenken auch Wälzlager und Module für die Automobilindustrie

Rund 23.360 Mitarbeiter weltweit, 65 Tochterunternehmen, Umsatz 5,2 Mrd. €, in Europa 12 Produktions- und 3 Entwicklungsstandorte, lokaler Umsatz ca. 45 Mio. € und rund 200 Mitarbeiter

Position:

Programm Manager bzw. Gesamtprojektleiter im Konzern

Berichtslinie an globalen Führungskreis, Automotive BU Direktor, Geschäftsführung und Steering Committees

Aufgabe:

Globale Ausrichtung und Koordination des Projektmanagements und der Projektleiter in den Produktionswerken sowie deren Projektteams und damit laufender Projekte unter Einbeziehung der Kunden Daimler und AMG

Zentraler Ansprechpartner beim Kunden insbesondere für das Projekt- und Qualitätsmanagement

Global verantwortlich für das Kosten, Gewinn-, Vertragscontrolling, Change Management

Leitung des Programmtteams (Qualität, Vertrieb, Technik) und der einzelnen Projektteams in Europa, USA, China und somit organisieren, administrieren und verwalten des Projekt-Programms, um die Werks-Projektleiter wegen lückenhaftem Management zu unterstützen, steuern, anzuleiten und um beim Kunden mit koordinierten

Vorgängen verbindlich und verantwortlich aufzutreten

Betreffend der Einzelprojekte verantwortlich für die interne Planung sowie Abstimmung, Betreuung, Standardisierung, Koordination und Schnittstellenkommunikation zwischen zentralem Engineering und den einzelnen Produktionswerken sowie verantwortlich für die Erreichung von Meilensteinen und der einzelnen Q-Gates

Organisation von EU Meetings und Programm Steering Committees zur Berichterstattung über den Programmstatus und ausgestattet mit Befugnissen zur globalen Eskalation an die Lenkungsausschüsse, insbesondere dem Automotive Management im Headquarter in Japan und der EU Businessunit in Frankreich Vorrangig werden Vorgänge und eingeleitete Eskalationen zur Projektentwicklung und der Industrialisierung vorgetragen, diskutiert und Beschlüsse gefasst

Die bei eingeleiteten Eskalationen benachrichtigten Kunden werden ggf. über De-Eskalationen informiert, zusammen mit einvernehmlichen Beschlüssen und Massnahmenkatalogen

Führen von wöchentlich wiederkehrenden, themenbezogener und zeitzonebezogener Telefonkonferenzen mit dem Kunden und den Produktionswerken

Moderation der Telkos, Koordination und Verfolgung von Vorgängen hinsichtlich Management und Feintraining der NTN-Teilnehmer sowie fehlender Prozessabläufe, Moderation von Prozesslücken

In der Folge Support der Projektleiter und des Engineerings bezüglich Lücken in Management, Erfahrung, Training

Management von Engineering Change Requests (ECR) zusammen mit dem Vertrieb, Koordination mit den Werken, technisch und kaufmännisch

Zusätzliche Aufarbeitung und Koordination bezüglich dem Vertrag mit Daimler mit den dazugehörigen gültigen Kundenspezifikationen, welcher nicht konform geht mit der technischen Dokumentation

Im Zusammenhang Abwicklung und Koordination der technischen und kommerziellen Gespräche mit Daimler zusammen mit Sales, um eine zeitnahe Einigung zu erzielen, damit eine bedeutsame Lücke zum Nominierungsstatus geschlossen werden konnte

Organisieren von Teambesuchen in anderen Werken, um Prozesse zu besprechen, Angleichungen zu prüfen, Know-How auszutauschen und um darüber das ECRManagement zu vereinfachen

Begleitung von Prozessaudits gemäss VDA 6.3 durch Daimler und AMG, welches in den verschiedenen Produktionswerken durchgeführt wurde

11.2017 – 04.2019

IWM Automation

IWM Automation ist seit 1998 ein Unternehmen der MAX Automation AG

In der Gruppe liegt der Fokus auf dem Sondermaschinenbau sowie Automationssektor für die Automobilindustrie und deren namhafter Zulieferer

Es gehören jedoch auch Unternehmen aus den Sparten Anlagenbau, Umwelttechnik und Fördertechnik in den

Verbund, lokal rund € 45 Mio. Umsatz, 150 Mitarbeiter in 2017

Position:

Projektleiter in Produktionsanlagenprojekten

Bereichsmitarbeiter wurden fachlich angeleitet, Berichtslinie direkt an die technische Leitung und Geschäftsführung

Aufgabe:

Für OEM's der Automobilindustrie sind komplette und vollautomatisierte Produktions- und Montageanlagen zu projektieren und abzuwickeln

Gleichzeitig sind unterschiedliche Projekte bzw. Teilprojekte zu führen, insbesondere für Volkswagen

Dafür sind Projekt-Teammitglieder anzuleiten und zu koordinieren, Schlüssellieferanten mit einzubeziehen, entsprechende kommerzielle und technische Verhandlungen zu führen und Verträge zu schließen

Die bestehenden Projekteinhalte sind hierzu zu analysieren und ergebnisorientiert zu ordnen

Es erfolgt die Projektleitung von laufenden und neuen Projekten, Aktionsplanungsarbeiten,

Änderungsmanagement, Claim-Management, Sicherstellen von Terminen und Projekt-Budgets

Zudem erfolgt eine enge Zusammenarbeit mit den Kunden sowie schlüssiges Reporting, zusammen mit entsprechenden Untersuchungen, Besprechungen, Ausarbeitungen und Berichterstattungen

Insgesamt sind ausgeprägte Erfahrungen im Qualitäts-, Lieferanten- und Projektmanagement sowie in der Inbetriebnahme von Produktionsanlagen im von Kosten, Qualitätskontinuität und Prozesssicherheit bestimmten und bekannt anspruchsvollen Automotiveumfeld erforderlich, insbesondere von vollautomatisierten und mit Robotern ausgestatteten Montageanlagen

06.2017 – 11.2017

Isringhausen

Isringhausen ist führend in der Entwicklung und Fertigung innovativer Sitzsysteme sowie technischer Federn und verfügt in 20 Ländern über 50 Werke zur Fertigung von Fahrer, Beifahrer-, und Passagiersitzen für LKW, Transporter, Busse, Off-Road Fahrzeuge und Verkehrsflugzeuge

Position:

Leitung Auftragscenter, interimweise

Für eine Vorserienphase, erfolgte eine interimistische Belegung bis zum Serienanlauf, zum Zeitpunkt dann die offizielle und geschulte Mannschaft übernommen hat

Berichtslinie an die Werkleitung und Gesamtprojektleitung

Aufgabe:

Für Einzelsitze, Schwingsitze, Fahrer-Nebensitze und Fondanlagen erfolgte im Rahmen deren Vorserienfertigung die Planung der Fertigungszeitpunkte und hierfür die Unterstützung und Betreuung bei der Spezialteilebeschaffung

Wegen noch laufender SAP-Anbindungsarbeiten in Planung und Produktion steuerten die Bedarfsträger, wie Vertrieb, QS, Musterbau, Labor, die Sitze in eine Filemaker Datenbank ein, über welche die Vorserienabwicklung durchgeführt wurde

Für die Vorserienbedarfe waren zudem technische Abgleiche und Detaillierungen mit den unterschiedlichen Bedarfsträgern erforderlich, damit zusammen mit dem Einkauf spezielle Komponenten beschafft und mit spezifischer Spezifikation gebaut werden konnten, da insbesondere bei internen Vorserienbedarfen ggf. z.B. besondere Materialbeistellungen erforderlich waren, die zu einem abgestimmten Kommissionier- und Produktionstermin beigestellt werden mussten

Im Zusammenhang mit dem Wochenprogramm erfolgte eine Eingliederung der Vorserienbedarfe in das anlaufende Serien-Produktionsprogramm

Gleichzeitig wurden die Sitztypen auf die verfügbaren Kapazitäten verteilt

Die Ergebnisse aus der tagesaktuellen Feinsteuerung wurden zusammen mit den Aufzeichnungen aus Kommissionierung, Produktion, Qualität und Versand zurückgeführt für Kundengespräche, einkaufsrelevante Vorkahrungen, Korrekturen und Reporting

In Jour Fixes, in welchen projektverantwortliche von Qualität, Einkauf, Logistik, Produktion, Vertrieb und Projektleitung anwesend waren, erfolgte morgens ein Meeting in der Produktion, in welchem die Inhalte zum anstehenden Produktionstag durchgesprochen wurden und ggf. anstehende Tagesaufgaben mitgenommen wurden

Im späteren Vormittag erfolgte in einer Produktionsrunde eine Zwischenbilanz zur laufenden Produktion, aus welcher korrigierende Maßnahmen für den Restproduktionstag generiert und verantwortlich zugewiesen wurden und nachmittags erfolgte eine Schlussbilanz und korrigierende Maßnahmen für den Folgetag

Eine installierte Serienmannschaft hat nach intensiver Schulung und Betreuung alle anstehenden Aufgaben übernommen

01.2017 – 06.2017

Actemium

Actemium als Division des Vinci-Konzerns agiert weltweit in unterschiedlichen Branchen, wie auszugsweise Automotive, Energie, Petrochemie, Pharma und einige mehr, auch in der Luftfahrtindustrie

Vinci mit Hauptsitz in Frankreich setzt zur Zeit 40 Mrd. € mit rund 191.000 Mitarbeitern in mehr als 100 Ländern um

Actemium selbst hat rund 300 Business Units in 35 Ländern mit 19.000 Mitarbeitern mit rund 2 Mrd. € Umsatz

Position:

Projektleiter und Baustellenleiter, interimweise

Da das projektbetreuende Unternehmen in Frankreich ansässig ist und nicht sofort über eine entsprechende Mitarbeiterqualifikation in Deutschland verfügte, erfolgte eine interimistische Belegung, bis aus dem Konzern eine Belegung eingerichtet werden kann

Berichtslinie an das Management und die Projektdirektion

Aufgabe:

Im Rahmen eines Großprojektes mit Teilprojekten erfolgte mit mehreren Sitemanagern die Umsetzung, bzw. Installation von Produktionseinrichtungen zur Herstellung von Flugzeugrümpfen bei Airbus in Hamburg und anderen Standorten

Hierzu war neben den Aktivitäten zur Einrichtung und Betreuung der Baustelle zudem als Projektleiter das Teilprojekt Lands & Building abzuwickeln

Auch die Funktion als zentraler Ansprechpartner für Kunden, Lieferanten und Projektleiter auf dem deutschen Standort war wahrzunehmen

Zu den Aktivitäten gehörten die Planung, Organisation, Überwachung und Steuerung der Baustelle, Koordinierung aller Abläufe und Gewerke, Festlegen und Führen von Terminen mit dem Kunden, den Lieferanten und Teilprojektleitern, Organisieren und Vorbereiten der Abnahmen, die Übernahme finanzieller Verantwortung für das Baustellengeschehen, das Führen des Reklamations- und Claimmanagements

Unterweisen von Fremdfirmen und Mitarbeitern hinsichtlich der Einhaltung der Sicherheits- und Gesundheitsschutzrichtlinien, sowie die Einrichtung und Initialisierung von HSE-Prozessen und Durchführung von Gefährdungsanalysen

Die darin mitunter herausragenden Aktivitäten waren die Site-Terminplanung, Zwischenlagerplanung, das Progressreporting, die Vorbereitung des Kunden Mitarbeitertrainings, der Bereich Health und Safety, sowie die Kommunikation unter Beachtung ggf. erforderlicher Eskalationsstufen

Die zu betreuenden Sub-Contractoren waren mit verschiedenen Technologien präsent, welche hauptsächlich aus den Bereichen Maschinen- und Anlagenbau, Automatisierungs- und Robotertechnik, Steuerungsbau, sowie Stahl- und Betonbau kommen

06.2016 – 12.2016

Yanfeng Europe

Yanfeng Automotive Interiors ist ein weltweit agierender Zulieferer von Instrumententafeln und Cockpitsystemen, Türverkleidungen, Mittelkonsolen und Dachbedieneinheiten

Das Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Shanghai und beschäftigt weltweit mehr als 29.000 Mitarbeiter an über 90 Entwicklungs- und Produktionsstandorten in 17 Ländern

Yanfeng Automotive Interiors entstand als Joint Venture mit dem internationalen Multiindustriunternehmen Johnson Controls

Gesamtumsatz im Joint Venture rund 8,5 Mrd. USD, Umsatz in Europa rund 1,3 Mrd. USD mit rund 6.500 Mitarbeitern

Position:

Projekt- und Programmmanagement

Aufgabe:

Projekt- und Programmmanagement Interieur, für Türen, Instrumententafel und Mittelkonsole

Hierfür Konzeptionierung und Angebotserstellung für Daimler S-Klasse BR223 in Loops gemäß Ausschreibung, sowie Unterstützung in der nachfolgenden Auftragsgewinnung

Jedes der für die einzelnen Commodities gebildeten Teams wurde fachlich und sachlich geleitet und durch die einzelnen Offer Loops geführt

Die dabei entstandene Offerdokumentation wurde in jedem Loop unter Einbeziehung von kundenseitigen Anfragedokumentationen und bekannter Targetziele erstellt und mit den geforderten Angebotsunterlagen abgeglichen und geliefert

Tägliche Scrum Meetings unterstützten beim Führen und Takten des jeweiligen Teams und beim Korrigieren ggf. sachbezogener Inhalte oder Umstände

Themenbezogene Meetings wurden ggf. teamübergreifend durchgeführt, unter Einbeziehung aller erforderlichen

Fachbereiche

Alle Vorgänge wurden international über verschiedene Werksstandorte hinweg durchgeführt

Jedes der Loops wurde beim Kunden vorgestellt und erläutert

Neben der vom Kunden geforderten Angebotsdokumentation wurden hierfür zusätzlich entsprechende Präsentationen und Anschauungsdokumentationen erstellt

Erfolge:

Reduktion von Herstellkosten für jede Commodity zur Erreichung von Targets und nachfolgend termingerechte Umsetzung von Konzept- und Angebotsdokumentationen

12.2015 – 06.2016

Heraeus Deutschland GmbH & CoKG

Heraeus als Technologiekonzern mit Sitz in Hanau ist ein 1851 gegründetes und heute weltweit führendes Familienunternehmen und verbindet Material-Kompetenz mit Technologie Know-How in den Bereichen Umwelt, Energie, Gesundheit, Mobilität und industrielle Anwendungen

Das Portfolio reicht von Komponenten bis zu abgestimmten Materialsystemen, welche Verwendung in vielfältigen Industrien, darunter Stahl, Elektronik, Chemie, Automotive und Telekommunikation finden

Im Geschäftsjahr 2015 erzielte Heraeus einen Gesamtumsatz von 12,9 Mrd. € mit weltweit rund 12.600 Mitarbeitern in mehr als 100 Standorten in 38 Ländern, lokal bzw. in Deutschland € 466 Mio. Umsatz, 4.642 Mitarbeiter

Position:

Projektleiter für Industrialisierungen und Prozessverlagerungen von rund 500 Produkten

Berichtslinie direkt an die technische Leitung und Geschäftsführung der Division

Aufgabe:

Industrialisierungen von Projekten

Aus Gründen hinsichtlich Kosten, Effizienz, Auslastung und Kapazitäten wird die Verlagerung von diversen Kompetenz Produktionsbereichen geplant und durchgeführt

Durch den Aufbau von strukturellen Analysen wurden richtungsweisende und entscheidungsfähige Grundlagen geschaffen

Anpassung und Sicherstellung der entsprechenden Fertigungs- und Qualitätsprozesse, sowie der Prozessabnahmen und der An- sowie Hochläufe

Hierfür ist die komplette Prozess- und Verfahrensdokumentation zu prüfen und zu erweitern

In Workshops und Regelmeetings sind die Projektgruppen der entsprechenden Fachabteilungen entsprechend verantwortlich mit einzubeziehen

Für die verbleibende Fertigung wurde die Entflechtung von den Verlagerungstufen, sowie bei Konflikten von Prozesseinrichtungen wurden konzeptionelle Lösungen geplant und eingesteuert

Prozessbezogen gefordert waren unter anderem grundlegende und detaillierte Kenntnisse in der Stanz- und Walztechnik sowie Werkzeugtechnik und Galvanotechnik

07.2015 – 12.2015

Boryszew Group

Boryszew Group – aktiv in den Industriebereichen Automotive, Chemie und Metall, sowie bestehend aus deren Divisions, insbesondere der Boryszew, Tensho und BKD Kunststofftechnik, Ymos Oberflächentechnik, Wedo und Theyson Formen- und Werkzeugbau und weitere

Eine polnische AG und ein in der Automobilindustrie international aufsteigender und anerkannter Systemlieferant, unter anderem für systemische Kunststoffbaugruppen für den Innen- und Aussenbereich von Automobilen

Lokal ca. 1.000 Mitarbeiter in 2015

Position:

Interim-Bereichsleiter des Projektmanagements, da ein Nachfolger in Festanstellung gesucht wird

Im Weiteren Leiter des Projektes VW Touran, um den An- und Hochlauf sicherzustellen

Berichtslinie direkt an die Gruppenführung und Geschäftsführung

Aufgabe:

Leitung des Projektmanagements am Gruppenstandort Gardelegen

Sachliche und disziplinarische Leitung von 15 Projektleitern in eskalationsgefährdetem und personell unerfahrenen und ausgedünnten Umfeld

Das Projektmanagement bedurfte intensive und kompetente Betreuung in der Abwicklung der Projekte, auch im Tagesgeschäft

Beim Antritt waren die vorhandenen Projekte überwiegend bereits in Serienproduktion und terminlich über dem SOP

Jedoch befanden sich diese Projekte noch im Vorserienstadium, waren in deren Abwicklung nicht fertiggestellt

und somit der Serienproduktion offiziell nicht übergeben

Insbesondere bei Eskalationen wurden durch tägliche Meetings und in der Regel durch entsprechende Wochenmeetings die Einzelprojekte zusammen mit den jeweiligen Projektleitern und –gruppen einem Review unterzogen und nachjustiert

Entsprechende Maßnahmen wurden beschlossen und eingeleitet

Eine spezielle Projektleitergruppe war zusätzlich intensiv zu betreuen, um den An- und Hochlauf des derzeit neuen VW Touran sicherzustellen

Dafür war jede der von VW beauftragten Exterieur- und Interieurbaugruppen den Umständen entsprechend zu betreuen und gemäß den Spezifikationen und gestellten Ansprüchen zu liefern

Dazu erfolgten Besuche beim Kunden für Vorgangsbesprechungen und um im Cubing des jeweiligen Bereichs entsprechende Baustandsgenerationen zu vertreten und abnehmen zu lassen, um darüber ein definiertes Weiterarbeiten im Detail zu ermöglichen

Unter den gegebenen Umständen war es zudem erforderlich, Sonderteams zu bilden für das Abrechnen von Beauftragungen, um darüber den Anforderungen von dafür vorhandenen Spezifikationen und Anforderungen seitens der Kunden rechtzeitig genügen zu können

Im Verlauf waren wiederholte Schulungen erforderlich, um die Projektleiter in die bestehende Prozessstruktur tiefer zu integrieren und in der Folge einen reibungslosen Prozess zu gewährleisten

Insbesondere der PEP und PPAP mit entsprechend auf die Prozessabläufe abgestimmten Meilensteininhalte waren Gegenstand der Schulungen

04.2015 – 07.2015

Denso (Brasilien, Italien)

Systemzulieferer (Tier 1) der Automobilindustrie im Bereich Systemkomponenten, wie Kühlsysteme, Motorperipherie, Interieur, Exterieur, usw. Konzern Hauptsitz in Japan, in 2013 gesamt rund € 25,7 Mrd. Umsatz, 115.000 Mitarbeiter, davon € 7,6 Mrd. Thermal Systems, in den lokalen Werken rund 800 bis 2.500 Mitarbeiter

Position:

Projektleiter, je nach Projektphase zwischen 3 und 10 Mitarbeiter fachlich angeleitet, unmittelbare Gesamtverantwortlichkeit

Berichtslinie direkt an die jeweilige technische Leitung und Werksleitung

Aufgabe:

Projektierung, Planung, Vorbereitung und Abwicklung von Retrofit-, Service- und Wartungsprojekten im Bereich Produktions- und Pressenanlagen für Wasserkühler

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung. Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über Vorgabespezifikationen

Organisation von Kick-Off- und Regelmeetings

Unterstützung und Optimierung der internen Fertigung und Zulieferer

Umsetzung der Modernisierungs-, Service- und Wartungsprojektierungen, Management und Kontrollen im Hinblick auf Spezifikationen, Budgetierung, Terminplanung

ClaimManagement mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsdokumentationen

Nachplanung und Berücksichtigung unvorhersehbarer Service- und Wartungsvorkehrungen einschließlich entsprechendem Ersatzteilemanagement

Erarbeitung von Problemlösungen

Übernahme des Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Personaleinweisung

Organisation und Koordination von Materialien für Inbetriebnahmen, Erstellung von Erstmustern und Untersuchungen zur Maschinenfähigkeit, Koordination der Mängelbeseitigung

Durchführung der Inbetriebnahmen, Erstellung von Erstmustern und Restmängelbeseitigungen

Erstellung von internen Abnahmeprotokollen und betriebsfertige Übergaben an die Betreiber in der Produktion

Erfolge:

Konzeptumsetzung, budget- und termingerecht

Produktionssteigerung zwischen 5% und 20%, Reduktion von Folgekosten um rund 30%

01.2015 – 04.2015

Broetje-Automation GmbH

Broetje-Automation Group – bestehend aus deren Divisions Services, UK, USA, Assembly & Turnkey Systems, Composites, Shanghai, Changzhou und M-Technologie

Ein Private-Equity Engagement der Deutschen Beteiligungs AG

In der Luftfahrt angesehener und kompetenter Hersteller von Produktionsanlagen und -einrichtungen zur

Herstellung von zivilen Verkehrs-Flugzeugen, mit mehreren Hauptbereichen, lokal rund € 90 Mio. Umsatz, 550 Mitarbeiter in 2014

Position:

Interimmanager in einer Eskalationssituation in einem Turnkey-Großprojekt mit Teilprojekten
Gesamt- und Teil-Projektleiter sowie die Bereichsmitarbeiter wurden supported und geleitet
Berichtslinie direkt an Geschäftsführung, technische Leitung und Gesamt-Projektleitung

Aufgabe:

Aufbau eines Planungssystems mit definierten Strukturen, sodass abgestimmt Gesamt Projektpläne mit im System zugehörigen Teil-Projektplänen, zusammen mit zugehöriger Schnittstellenmatrix zur Verfügung standen
Für Operational Reviews wurden entsprechende Tools eingeführt, welche zusammen ein übersichtliches und, gemeinsam mit dem Kunden, ein übergreifendes Planen und Rückführen in die Projektteams ermöglichen
Alle Teammitglieder wurden entsprechend geschult und die Nachhaltigkeit des Systems wurde gesichert

05.2014 – 12.2014

TI Automotive GmbH

TI Automotive entwickelt, produziert und liefert weltweit an alle großen Automobilhersteller als Tier 1 Lieferant einbaufertige Fluidsysteme und bedient zudem den automobilen Aftermarket, gesamt rund € 2,5 Mrd. Umsatz, über 23.000 Mitarbeiter an 130 Standorten in 28 Ländern

Position:

Projektleiter im Fertigungsbereich in Produktionsanlagenprojekten mit Nebenprojekten an verschiedenen Standorten

Bereichsmitarbeiter wurden fachlich angeleitet, Berichtslinie direkt an die technische Leitung und Werksleitung

Aufgabe:

Für Fertigungsumbauten auf neue Produktserien und Kapazitätserweiterungen waren gleichzeitig unterschiedliche Upgrade- und Erweiterungsprojekte zu führen

Dafür waren die Aufstellung der Projekte mit allen Strukturen, Entwicklungen der Konzepte, Erstellung von technischen Unterlagen, zeichnerisch, schriftlich, kalkulatorisch sowie rechnerisch zu erledigen, sowie Projektteam-Mitglieder anzuleiten und zu koordinieren, Schlüssellieferanten mit einzubeziehen, entsprechende kommerzielle und technische Verhandlungen zu führen und Verträge zu schließen

Die bestehenden Fertigungsstrukturen waren hierzu zu analysieren und ergebnisorientiert zu ordnen

Zur konzeptionellen und inhaltlichen Absicherung wurden in Gruppen-Workshops entsprechende FMEA's durchgeführt und hieraus Spezifikationsinhalte und Massnahmen abgeleitet

Im weiteren erfolgten detaillierte Abnahmen, Begleitung von Installationen, Inbetrieb- und Prozessabnahmen zusammen mit der Einholung von entsprechenden Kundenfreigaben

Nach den Fertigstellungsphasen wurden Anpassungen an bereits installierten Prozessen erforderlich, welche abteilungs- und bereichsübergreifend zusammen mit den zuständigen Abteilungs- und Bereichsleitern unter Zuhilfenahme von Regelmeetings abgestimmt und eingeführt wurden

Als wichtiger Bestandteil und Technologieträger wurden die Lieferanten zu jeder Zeit mit einbezogen, mit entsprechend intensivem Vorgangs- und Erfahrungsaustausch

Mit diesen erfolgten Produktionsoptimierungen, Installationen von Maschinen, Umbauten, Erweiterungen und Neuanlage von Anlagen

Insgesamt waren ausgeprägte Erfahrungen im Qualitäts-, Lieferanten- und Projektmanagement sowie in der Inbetriebnahme von Produktionsanlagen im von Kosten, Qualitätskontinuität und Prozesssicherheit bestimmten und bekannt anspruchsvollen Automotiveumfeld erforderlich, insbesondere von Montageanlagen und -linien, Kunststoff-Schweißmaschinen und Prüfanlagen

Alle Aktivitäten im Produktionsumfeld erfolgten bei vollumfänglich laufender Produktion im ganzjährigen 3Schichtbetrieb, bzw. ggf. am Wochenende in produktionsfreien Zeiten

11.2013 – 05.2014

Denso (Brasilien, Polen, Italien)

Systemzulieferer (Tier 1) der Automobilindustrie im Bereich Systemkomponenten, wie Kühlsysteme, Motorperipherie, Interieur, Exterieur, usw. Konzernhauptsitz in Japan, in 2013 gesamt rund € 25,7 Mrd. Umsatz, 115.000 Mitarbeiter, davon € 7,6 Mrd. Thermal Systems, in den lokalen Werken rund 800 bis 2.500 Mitarbeiter

Position:

Projektleiter, je nach Projektphase zwischen 4 und 13 Mitarbeiter fachlich angeleitet, unmittelbare Gesamtverantwortlichkeit

Berichtslinie direkt an die jeweilige technische Leitung und Werksleitung

Aufgabe:

Projektierung, Planung, Vorbereitung und Abwicklung von Retrofit-, Service- und Wartungsprojekten im Bereich Produktions- und Pressenanlagen für Wasserkühler

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung. Selektion, Festlegung und Management von

Systemlieferanten sowie deren Koordination über Vorgabespezifikationen
Organisation von Kick-Off- und Regelmeetings. Unterstützung und Optimierung der internen Fertigung und Zulieferer
Umsetzung der Modernisierungs-, Service- und Wartungsprojektierungen, Management und Kontrollen im Hinblick auf Spezifikationen, Budgetierung, Terminplanung
ClaimManagement mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsdokumentationen
Nachplanung und Berücksichtigung unvorhersehbarer Service- und Wartungsvorkehrungen einschließlich entsprechendem Ersatzteilemanagement
Erarbeitung von Problemlösungen
Übernahme des Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Personaleinweisung
Organisation und Koordination von Materialien für Inbetriebnahmen, Erstellung von Erstmustern und Untersuchungen zur Maschinenfähigkeit, Koordination der Mängelbeseitigung
Durchführung der Inbetriebnahmen, Erstellung von Erstmustern und Restmängelbeseitigungen
Erstellung von internen Abnahmeprotokollen und betriebsfertige Übergaben an die Betreiber in der Produktion

Erfolge:

Konzeptumsetzung, budget- und termingerecht
Produktionssteigerung zwischen 5% und 20%, Reduktion von Folgekosten um rund 30%

10.2011 – 11.2013

Johnson Controls GmbH

Johnson Controls GmbH - Ein Unternehmen der Johnson Controls Inc., fertigt Standard- und Sonder-Akkumulatoren als Tier 1 für die Automobilindustrie am Standort Hannover, gesamt rund € 32 Mrd. Umsatz, 162.000 Mitarbeiter an 1.300 Standorten, lokal rund € 224 Mio. Umsatz, 1.200 Mitarbeiter in 2011

Position:

Projektleiter in Produktionsanlagenprojekten mit Nebenprojekten
Teilprojektleiter, Konstrukteure und Bereichsmitarbeiter fachlich angeleitet, Budgetverantwortung gesamt übergreifend ca. € 15 Millionen
Berichtslinie direkt an die technische Leitung und Werksleitung

Aufgabe:

Insbesondere der Ausbau von Produktionskapazitäten für PKW- und NKW-Batterien entsprechend der Mengensteigerungen zusammen mit der Erweiterung aller relevanten Fertigungsbereiche und Erstellung neuer Gebäude in geplanten mehrjährig dauernden Stufen
Weiterer Bestandteil sind wesentliche Anpassungen der Medienversorgung des Produktionswerkes
Alle Umbauten und Ausbauten erfolgen bei vollumfänglich laufender Produktion an 350 Tagen im Jahr im 3 Schichtbetrieb, wobei keine wesentlichen Beeinträchtigungen auftreten durften
Für die Kapazitätserweiterungen sind gleichzeitig unterschiedliche Erweiterungsprojekte zu führen
Dafür waren die Aufstellung der Projekte mit allen Strukturen, Entwicklungen der Konzepte, Erstellung von technischen Unterlagen, zeichnerisch, schriftlich, kalkulatorisch sowie rechnerisch mit den Teammitgliedern zu erledigen, anzuleiten und zu koordinieren, sowie Lieferanten mit einzubeziehen, entsprechende kommerzielle und technische Verhandlungen zu führen und Verträge zu schließen
Insbesondere wurden mehrere vollautomatische Verpackungsanlagen, Prüfanlagen, Produktionslinien und Produktionseinheiten beschafft
Im weiteren erfolgten detaillierte Abnahmen, Begleitungen von Installationen, Inbetrieb- und Prozessabnahmen zusammen mit Einholungen von entsprechenden Kundenfreigaben
Bereits nach den ersten Fertigstellungsphasen wurden Anpassungen in den bereits installierten Prozessen erforderlich, welche abteilungs- und bereichsübergreifend zusammen mit den zuständigen Abteilungs- und Bereichsleitern unter Zuhilfenahme von Workshops und Regelmeetings abgestimmt und eingeführt wurden

Erfolge:

Durch Prozessanpassungen und Steigerungen in der Effizienz im Zusammenhang mit anderen Produktionsbereichen konnten die Abläufe gestrafft und in den Neubereichen im Hochlauf eine Steigerung in Produktivität und Effizienz von mehr als 45% gegenüber dem Ausgangszeitraum erreicht werden

07.2010 – 10.2011

BRÖTJE Automation GmbH

BRÖTJE-Automation - Ein Unternehmen der CLAAS Fertigungstechnik Gruppe. In der Luftfahrt angesehener und kompetenter Hersteller von Produktionsanlagen und -einrichtungen zur Herstellung von zivilen Verkehrs-Flugzeugen, zur CLAAS-Gruppe gehörend mit mehreren Hauptbereichen, gesamt rund € 3,3 Mrd. Umsatz, 8.800 Mitarbeiter, lokal rund € 80 Mio. Umsatz, 350 Mitarbeiter in 2008

Position:

Gesamt-Projektleiter in einem Turnkey-Großprojekt mit Teilprojekten

Teil-Projektleiter, Konstrukteure und Bereichsmitarbeiter wurden fachlich angeleitet und geführt
Planungsverantwortung über einen Umfang von ca. € 185 Millionen
Berichtslinie direkt an die technische Leitung und Geschäftsführung

Aufgabe:

Für ein russisches Aircraft-Konsortium wurden in einer budgetierten Planungsphase zunächst komplette Fabrikationseinrichtungen projektiert und in Budgetangebote überführt
Die Planungen wurden anhand von Konstruktions- und Materialvorgaben und -daten durchgeführt
Seitens des Kunden bestanden weiter keine besonderen Vorgaben, da umfassende Erfahrungen in der Flugzeugherstellung nach europäischen und US-amerikanischen Standards fehlen
Daher erfolgt mit Hilfe interner und externer Spezialisten bzw. Firmen eine umfassende Planung und Beschreibung der Prozesse zur Herstellung aller Einzelteile und deren Montage zu einem Verkehrsflugzeug sowie aller Einrichtungen zur Ausstattung vom Kunden bereitgestellter Fabrikationsanlagen
Im weiteren erfolgt die Koordinierung und Führung aller erforderlichen Meetings und Gespräche intern, mit kompetenten Planungsbüros und Lieferanten, sowie die Darstellung von Konzeptdetails, Erstellung von Kalkulationen und der Angebote

04.2009 – 07.2010

Voith Industrial Services Ermo GmbH & Co KG

Anbieter von Engineering, Facility Services und technischer Dienstleistungen für Schlüsselindustrien
Konzern mit 4 Hauptbereichen, rund € 5 Mrd. Umsatz, 39.400 Mitarbeiter, lokal rund € 1 Mrd. Umsatz, 18.900 Mitarbeiter in 2009

Position:

Projektleiter / Projektcontrolling, je nach Projektphase zwischen 12 und 17 Mitarbeiter fachlich angeleitet,
Budgetverantwortung gesamt ca. € 12 Millionen
Berichtslinie direkt an Projekt-Gesamtleitung bzw. Geschäftsführung

Aufgabe:

Für den Aufbau von neuen Produktionsanlagen „Poly 8“ zur Produktion von Polysilizium / Polysilikon bei Wacker Chemie AG in Burghausen, war das Projektcontrolling und die Unterstützung der Projekt-Gesamtleitung zur Einhaltung der Budgetierung zusammen mit den eng ausgerichteten zeitlichen Vorgaben zu erledigen
Ist-Standerfassung aller Kosten und Erlöse sowie weitere Kostenverfolgung des Gesamtprojektes
Zusammenführung der Kosten bezogen auf die Subunternehmer für Großgewerke und Teilprojekte
Kontrolle aller Angebote für Großgewerke und Teilprojekte sowie deren Abgleich und Verifizierung mit den tatsächlich auflaufenden Kosten
Koordination zwischen den einzelnen Gewerken und Voith auf Kostenebene, sowie deren Auswertung und Darstellung

07.2008 – 04.2009

Zeppelin Silos & Systems GmbH in Friedrichshafen

Vertrieb und Lieferung schlüsselfertiger Anlagen für das Handling hochwertiger Schüttgüter
Konzern einer Stiftung angehörend, rund € 2,4 Mrd. Umsatz, 5.500 Mitarbeiter, lokal rund € 200 Mio. Umsatz, 600 Mitarbeiter in 2008

Position:

Projektleiter / Vertriebs- und Beschaffungsingenieur, je nach Projektphase zwischen 11 und 16 Mitarbeiter fachlich angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 30 Millionen
Berichtslinie direkt an Leitung Engineering bzw. Geschäftsführung Anlagenbau

Aufgabe:

Projektleitung und Projektmanagement, auch teilweise, zur Relocation eines Kunststoffwerks, Auslegung, Planung, Auslegung, Projektierung, Kalkulation von Produktions- und Betriebseinrichtungen anhand von P+ID's, PFD's und Dokumentationen des Kunden, sowie deren Beschaffung, Abnahme und Inbetriebnahme. Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über Vorgabespezifikationen sowie Projektbudgetierung
Erstellen von Vergabekalkulationen anhand von Wertanalyse- und Vergleichsergebnissen
Organisation und Leitung von Kick-Off-Meetings
Erarbeitung von Problemlösungen für Anlagenkomponenten im Zusammenhang mit pneumatischen Fördersystemen
Supply-Chain-Management und Claim-Management mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten

Erfolge:

Trotz fortlaufender Kundenänderungen Schaffung auftrags- und ausführungssicherer Bedingungen.
Unterschreitung der Projektbudgets um rund 14%, risikominimierende Komponentenzuordnung an und

-kombination der Systemlieferanten

12.2006 – 05.2007

Heilbronn Maschinenbau GmbH in Heilbronn

Vertrieb und Lieferung schlüsselfertiger Produktionsanlagen mit Stanz- und Umformautomaten für die Stanz- und Umformteilefertigung

Mittelständische Firma in privater Hand, rund € 36 Mio. Umsatz, 120 Mitarbeiter in 2007

Position:

Projektleiter / Vertriebsingenieur, je nach Projektphase zwischen 8 und 13 Mitarbeiter fachlich angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 4 Millionen

Berichtslinie direkt an die Geschäftsführung

Aufgabe:

Projektleitung zu Pressenanlagen unter Berücksichtigung von Auftrag, Pflichtenheft, Zeichnungsmaterialien und technischen Unterlagen

Die Pressenanlagen im hohen Tonnagenbereich waren jeweils individuell projektierte Gesamtanlagen zur Fertigung von kundenspezifischen Stanz- und Umformteilen

Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination, Vergabe der Aufträge über vorherige Koordination über Vorgabespezifikationen sowie Projektbudgetierung

In den Vorgabespezifikationen waren wertanalytische Erkenntnisse enthalten

Organisation von Kick-Off-Meetings

07.2001 – 12.2006

Rayer GmbH+CoKG in Vaihingen / Enz

Vertrieb und Herstellung von Stanz- und Umformteilen im Bereich Automotive für die Automobilindustrie und Systemzulieferer (Tier 1 und 2), sowie von industrieller Gebläsetechnik

Mittelständische Firma in privater Hand, rund € 30 Mio. Umsatz, 220 Mitarbeiter in 2006

Position:

Produktionsleiter / Vertriebsleiter, rund 160 Mitarbeiter fachlich und disziplinarisch geführt und angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 9 Millionen

Berichtslinie direkt an die Geschäftsführung

Aufgabe:

Verantwortliche Leitung der Produktion von Automotive-Serienteilen gemäß ISO/TS 16949

Neben der Produktion von Stanz- und Umformteilen für die Großserie wurden daraus teilweise für

Karosserieanbauten definierte Montagebaugruppen erstellt und Just-in-Time geliefert

Produktionsanleitung für Stanz- und Umformteile sowie Montagebaugruppen aus Stahl- und Aluminiumblechen

Erarbeitung von Prozessabläufen sowie Rationalisierungs- und Problemlösungen vorhandener Prozessabläufe aufgrund von Erlösvorgaben und Machbarkeit sowie Wert- und Kostenanalyse

Claim-Management bei Prozessänderungen mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten

Qualitätsmanagement mit Mitarbeiterschulung und -unterweisung, Erstellung von Arbeitsanweisungen,

PlanDoeCheckAct (PDCA), LessonLearnedCard (LLC), Prüfplänen, Kontrollplänen

Sicherstellung der Prozesssicherheit durch fortschreitende Maßnahmen, gegebenenfalls durch PDCA und LLC.

Festlegung von Messtechniken und Messstrategien

Organisation und Erstellung von Produktionsdokumentationen, Einstellplänen, Erstmuster-Prüfberichten,

Organisationsplänen, Wartungsplänen, Messprotokollen im Q-DAS

Kontrolle der Durchführungen

Organisation der Logistik, innerbetrieblich und zu den Kunden unter Einbeziehung der Sollabläufe gemäß ISO/TS

1998 – 2003

Modine (Italien, Ungarn, Niederlande, BRD)

Hersteller von Wärmemanagementsystemen im Bereich Automotive, Nutzfahrzeuge, Off-Highway, Motoren, Gebäudeklima, Brennstoffzellen und Wärmetauscher. Systemzulieferer (Tier 1) der Automobilindustrie im Bereich Kühlsysteme

Konzernhauptszitz in USA, rund € 1,1 Mrd. Umsatz, 7.400 Mitarbeiter in 2003

Position:

Leiter im Vertrieb, Projektleiter, Einkauf, Service, rund 14 Mitarbeiter fachlich angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 3 Millionen, unmittelbare Verantwortlichkeit

Aufgabe:

Planung, Auslegung, Projektierung und Kalkulation von Pressenanlagen für Ölkühler zur Fertigung von Öl-Kühlerlamellen

Vertrieb mit Feinabstimmung

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung

Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über Vorgabespezifikationen, Vergabekalkulationen sowie Budgetierung

Claim-Management mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten

Organisation von Kick-Off-Meetings

Unterstützung, Optimierung der Fertigung. Erarbeitung von Problemlösungen für Aufbaukonstruktionen sowie Anlagenkomponenten

Organisation und Koordination der Materialien für Inbetriebnahme, Erstmustererstellung und Maschinenfähigkeitsuntersuchung sowie der Vorabnahme, Mängelbeseitigung und Versandabnahme, des Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Personaleinweisung, sowie Durchführung der Inbetriebnahme, Endabnahme, Erstmustererstellung und Restmängelbeseitigung
Erstellung der Abnahmeprotokolle und betriebsfertige Übergabe an den Kunden

Erfolge:

Bereits in der Vertriebsphase Vorstellung eines schlüssigen Konzepts

Erfolgreiche Umsetzung und Steigerung der Produktionsausbringung um rund 48%

1997 – 1999

Volkswagen (Hannover, Wolfsburg)

Hersteller von Automobilen und -komponenten im Bereich Kraft- und Nutzfahrzeuge

Konzernhauptsitz in Wolfsburg, rund € 147 Mrd. Umsatz, 284.000 Mitarbeiter in 1999

Position:

Leiter im Vertrieb, Projektleiter, Einkauf, Service, je nach Projektphase zwischen 14 und 20 Mitarbeiter fachlich und disziplinarisch geführt und angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 5 Millionen, unmittelbare Gesamtverantwortlichkeit

Aufgabe:

Planung, Auslegung, Projektierung und Kalkulation von Pressenanlagen für Wasserkühler zur Fertigung von Wasser-Kühlerlamellen

Vertrieb mit Feinabstimmung

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung

Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über Vorgabespezifikationen, Vergabekalkulationen sowie Budgetierung

ClaimManagement mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten

Organisation von Kick-Off-Meetings

Unterstützung, Optimierung der Fertigung

Erarbeitung von Problemlösungen für Aufbaukonstruktionen sowie Anlagentechnik und -komponenten zur Verarbeitung von Aluminium- und Stahl-Stanzblechen

Organisation und Koordination der Materialien für Inbetriebnahme, Erstmustererstellung und Maschinenfähigkeitsuntersuchung sowie der Vorabnahme, Mängelbeseitigung und Versandabnahme, des Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Einweisung und Anweisung des Personals, sowie Durchführung der Inbetriebnahme, Endabnahme, Erstmustererstellung und Restmängelbeseitigung
Erstellung der Abnahmeprotokolle und betriebsfertige Übergabe

Erfolge:

Vollumfängliche Umsetzung des Konzepts, termingerecht und im Budget

Steigerung der Produktionsausbringung konzeptbedingt um über 50%

1996 – 1998

Volkswagen (Hannover, Wolfsburg)

Hersteller von Automobilen und -komponenten im Bereich Kraft- und Nutzfahrzeuge

Konzernhauptsitz in Wolfsburg, rund € 147 Mrd. Umsatz, 284.000 Mitarbeiter in 1999

Position:

Leiter im Vertrieb, Projektleiter, Einkauf, Service, je nach Projektphase zwischen 18 und 33 Mitarbeiter fachlich und disziplinarisch geführt und angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 7 Millionen, unmittelbare Gesamtverantwortlichkeit

Aufgabe:

Planung, Auslegung, Projektierung und Kalkulation von Kühlermontageanlagen zur vollautomatisch Herstellung einbaufertiger Personenfahrzeugkühler aus paketierte Wasser-Kühlerlamellen und zusätzlichen Kühlerkomponenten

Vertrieb mit Feinabstimmung

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung
Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über
Vorgabespezifikationen, Vergabekalkulationen sowie Budgetierung
ClaimManagement mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten
Organisation von Kick-Off-Meetings
Unterstützung, Optimierung der Fertigung
Erarbeitung von Problemlösungen für Aufbaukonstruktionen sowie Anlagenkomponenten
Organisation und Koordination der Materialien für Inbetriebnahme, Erstmustererstellung und
Maschinenfähigkeitsuntersuchung sowie der Vorabnahme, Mängelbeseitigung und Versandabnahme, des
Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Personaleinweisung, sowie Durchführung der
Inbetriebnahme, Endabnahme, Erstmustererstellung und Restmängelbeseitigung
Erstellung der Abnahmeprotokolle und betriebsfertige Übergabe an den Kunden
Berechnung von Personalressourcen sowie deren Disposition

Erfolge:

Termingerechte Umstellung in eine personalminimierte, vollautomatische Kühlerproduktion gemäß
Konzeptausarbeitung und -planung

1995 – 2001

Denso (Italien, Argentinien, Polen, England)

Systemzulieferer (Tier 1) der Automobilindustrie im Bereich Systemkomponenten, wie Kühlsysteme,
Motorperipherie, Interieur, Exterieur, usw. Konzernhauptsitz in Japan, rund € 16 Mrd. Umsatz, 85.400 Mitarbeiter
in 2001

Position:

Leiter im Vertrieb, Projektleiter, Einkauf, Service, je nach Projektphase zwischen 13 und 18 Mitarbeiter fachlich
angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 11 Millionen, unmittelbare Gesamtverantwortlichkeit

Aufgabe:

Planung, Auslegung, Projektierung und Kalkulation von Pressenanlagen für Wasserkühler zur Fertigung von
Wasser-Kühlerlamellen

Vertrieb mit Feinabstimmung

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung

Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über

Vorgabespezifikationen, Vergabekalkulationen sowie Budgetierung

ClaimManagement mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten

Organisation von Kick-Off-Meetings

Unterstützung, Optimierung der Fertigung

Erarbeitung von Problemlösungen für Aufbaukonstruktionen sowie Anlagentechnik und -komponenten zur
Verarbeitung von Aluminium- und Stahl-Stanzblechen

Organisation und Koordination der Materialien für Inbetriebnahme, Erstmustererstellung und

Maschinenfähigkeitsuntersuchung sowie der Vorabnahme, Mängelbeseitigung und Versandabnahme, des

Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Personaleinweisung, sowie Durchführung der

Inbetriebnahme, Endabnahme, Erstmustererstellung und Restmängelbeseitigung

Erstellung der Abnahmeprotokolle und betriebsfertige Übergabe an den Kunden

Erfolge:

Konzeptumsetzung, budget- und termingerecht. Produktionssteigerung um rund 44%

1992 – 1993

Modine (Italien, Ungarn, Niederlande, BRD)

Hersteller von Wärmemanagementsystemen im Bereich Automotive, Nutzfahrzeuge, Off-Highway, Motoren,
Gebäudeklima, Brennstoffzellen und Wärmetauscher

Systemzulieferer (Tier 1) der Automobilindustrie im Bereich Kühlsysteme

Konzernhauptsitz in USA, rund € 1,1 Mrd. Umsatz, 7.400 Mitarbeiter in 2003

Position:

Leiter im Vertrieb, Projektleiter, Einkauf, Service, je nach Projektphase zwischen 12 und 17 Mitarbeiter fachlich
angeleitet, Budgetverantwortung gesamt ca. € 2 Millionen, unmittelbare Gesamtverantwortlichkeit

Aufgabe:

Planung, Auslegung, Projektierung und Kalkulation von Pressenanlagen für Wasserkühler zur Fertigung von
Wasser-Kühlerlamellen

Vertrieb mit Feinabstimmung

Detaillierte Projektdefinition, -organisation und -planung

Selektion, Festlegung und Management von Systemlieferanten sowie deren Koordination über
Vorgabespezifikationen, Vergabekalkulationen sowie Budgetierung
Claim-Management mit Kalkulation und Erstellung von Nachtragsangeboten
Organisation von Kick-Off-Meetings. Unterstützung, Optimierung der Fertigung
Erarbeitung von Problemlösungen für Aufbaukonstruktionen sowie Anlagentechnik und –komponenten zur
Verarbeitung von Aluminium- und Stahl-Stanzblechen
Organisation und Koordination der Materialien für Inbetriebnahme, Erstmustererstellung und
Maschinenfähigkeitsuntersuchung sowie der Vorabnahme, Mängelbeseitigung und Versandabnahme, des
Baustellenmanagements am Produktionsstandort mit Einweisung und Anweisung des Personals, sowie
Durchführung der Inbetriebnahme, Endabnahme, Erstmustererstellung und Restmängelbeseitigung
Erstellung der Abnahmeprotokolle und betriebsfertige Übergabe an den Kunden

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 03:42):

<https://www.interconomy.de/profil/e7u9ejvdqo/projektleiter-vertriebs-und-projekt-mit-claimmanagement-projektingineering-servicemanagement>