



Plant- and Productionmanager

Die Person

- Werk- und Produktionsleiter
- Karrierelevel: Expert
- In den letzten 20 Jahren in den Branchen Papierherstellung, Automotiv, Kunststofftechnik, Formenbau und Medizintechnik
- Standortpräferenz/Mobilität: Saarland/weltweit
- Verfügbarkeit: nach Absprache

Fachkenntnisse

- Leitung Werk / Produktion
- Produktion Kunststoffteile im Spritzguss/ Folien/Schläuche in Extrusion/Formenbau...
- Prozessoptimierung, Rationalisierung...
- Oberflächenmodifikation von Kunststoffprodukten/Plasma/UV/Strahlung...
- Qualitätsmanagement/ 9001 / ISO TS 16949...
- Controlling / Kostenstellenrechnung
- Logistik / Supply Chain
- Projektmanagement

I. Kurzvorstellung

Über 15 Jahre Führungserfahrung als Werk- und Produktionsleiter

Mehrere Tochtergesellschaften von deutschen Firmen nach Osteuropa verlagert und aufgebaut

20 Jahre Projekterfahrungen

Sehr gute Kenntnisse: Kunststofftechnik, Mechanische Bearbeitung, Rationalisierung, Prozessoptimierungen

III.Kompetenzen

<u>Management:</u>	4 Jahre Werkleiter mit Prokura 5 Jahre Produktionsleiter Erfahrungen im Aufbau der Unternehmensorganisation und strategischen Ausrichtung
<u>Führungskompetenz:</u>	Über 15 Jahre Führungserfahrung in den Bereichen: Produktion (15J.), Arbeitsvorbereitung (5J.), Fertigungssteuerung (15J.), Konstruktion (2J.), Controlling (5J.), Kostenstellenrechnung und Kalkulationen (5J.), Buchhaltung (3J.), Qualitätsmanagement (10J.) mit bis zu 183 Mitarbeitern, dabei mitarbeiter- und ergebnisorientierter Führungsstil. Führen von Mitarbeitergesprächen, Ergebnis- und Zielvereinbarungen.
<u>Fachkompetenz:</u>	
<u>Kunststofftechnik:</u>	Projektentwicklungen für 1K und 2K-Kunststoffteilen mit Kundenbetreuung von der Terminplan Erstellung bis zur Betreuung von Kunden bei dem PPAP oder Abnahmeprozess nach VDA. Durchführung von Abmusterungen zur Ermittlung der besten Spritzparameter. Einführung eines inline Produktionsverfahrens zur Modifikation der Schweißigenschaften der Innenschichten von Polyolefinschlauchfolien mittels Atmosphärenplasmen. Modifikation von Formulierungen für Polyolefin- und Polypropylenfolien/schläuche zur Verbesserung von Polymerkettenverbindungen zwischen Thermoplasten und Kautschuk. Entwicklung von Coumponts zur besseren Homogenität von Folienschichten zur Dickenprofilverbesserung. Einführung eines inline Produktionserfahrens zur Verbesserung der Vernetzung von Copolymeren modifizierten Polypropylenfolien mittels UV-Bestrahlung.
<u>Arbeitsvorbereitung, Fertigungssteuerung:</u>	Anwendung von Refa Methoden im Prozess und am Arbeitsplatz Arbeitsplatzveränderungen, Rationalisierungen, Umstrukturierung von Arbeitsplätzen, Verkürzung von Rüstzeiten z.B. durch Vorheizen auf 35-40° von Spritzgussformen; Einzelboxen oder Wägen für Support von Formen: Schläuche, Spannpratzen, etc... Einführung von Plantafeln oder Entwicklung von grafischen Balkendiagrammen bei der Neueinführung von ERP Software zur besseren Visualisierung von Fertigungsständen.

	<p>Einführung von Fertigungsmappen für Kundenaufträge</p> <p>Einführung von One Piece Flow in Produktionen zur besseren Visualisierung in der Fertigung.</p> <p>Schaffung von zeitnahen Rückmeldesystemen für Aufträge in der Produktion</p>
<u>Fertigungstechnologien:</u>	<p>Installation /Verlagerung von 14 Spritzgussmaschinen (20-650 To) von Arburg, Battenfeld, Ferromatik, KMW und die dazugehörige Peripherie: Roboter, Automatisierung, Inline Tampondruck, Förderbänder, Temperiergeräte, Trockner</p> <p>Installation und Inbetriebnahme von Fräsmaschinen, Erodiermaschinen, Schleifmaschinen (Flach und Rund).</p> <p>Abnahme von Querschneidern und Rollenverpackungsanlage</p> <p>Schweißtechnik MIG/MAG/WIG</p>
<u>Prozessoptimierung:</u>	<p>Analyse der Prozesse und Arbeitsplätze mittels REFA, Sachverstand und Projektteams</p> <p>Einführung von Teamarbeit</p> <p>SMED Analyse durch gegründete und betreute Projektteams</p> <p>Verbesserungen von Arbeitsplätzen</p> <p>Einführung von vereinfachte Arbeitsabläufe</p>
<u>Finanzen:</u>	<p>Einführung von Kostenstellen</p> <p>Durchführung von Preiskalkulationen von Spritzgussteilen</p> <p>Aufbau eines Reportingsystems bzgl. Prozesskennzahlen</p> <p>Budgeterstellung</p> <p>Investitionsplanung</p> <p>Materialkostensenkung durch Alternativlieferanten oder Preisverhandlungen mit Lieferanten</p>
<u>Methodenkompeten:</u>	<p>Analytische, konzeptionelle, gesamtzielorientierte Arbeitsweise, Gestaltungswille und Umsetzungsstärke mit Hands On Mentalität</p>
<u>Soziale und interkulturelle Kompetenz:</u>	<p>Offene Kommunikation auf Augenhöhe gegenüber aller Beteiligten</p> <p>Führen und Lenken von Projektteams</p> <p>Interkulturelle Praxis durch 6 Jahre Aufenthalt in der Slowakei und Betreuung von Lieferanten aus ganz Europa</p>
<u>Work Life Balance</u>	<p>Motorrad fahren</p> <p>Familienausflüge</p> <p>Belastungserprobt durch Teakwondo Tuniere und Wing Tsun</p>

III.Qualifikationen

Kunststofftechnik, Automotiv, Fertigungstechnik, Maschinenbau, Motorradtechnik, Papierherstellung, Produktionstechnik, Spritzgußformen, Werkzeugmaschinen, Wirtschaftsingenieurwesen, Montagetechnik , Landmaschinen, REFA, (Sicherheits-Certifikat-Contractoren) SCC Führungskraft

IV. Projekt- & Berufserfahrung

Kunde: --

Start: 06/2017

Reine Beratung zum SOP

Ende: 06/2017

Branche: Automotiv

Tätigkeitsbeschreibung:

Projektteam unterstützen und anleiten, Größe 5 Mitarbeiter

Maßnahmen und Strukturanalyse bezgl. Qualitätsfehlern

Prozessanalyse und Vorschlag Maßnahmenplan zur Ablauforganisation

Kunde: --

Start: 11/2016

Reine Beratung zur Prozessoptimierung

Ende: 03/2017

Branche: Logistikdienstleister

Tätigkeitsbeschreibung:

Team unterstützen und anleiten, Größe 50 Mitarbeiter

Einführung einer terminorientierten Fertigungssteuerung mit SAP und Plantafel

Analysen von Verbesserungspotenzial, SMED Analyse, Optimierungen der Produktions- und Materialflussprozesse, Effizienz- und Produktivitätssteigerung um 15%

Prozesse definieren und Arbeitsanweisungen erstellen

Personaloptimierungen durch direktes Training der Mitarbeiter an den Maschinen, Schulungsdokumentation erstellen.

Sprache Tschechisch / Englisch

Von Dezember 2015- bis August 2016 Auszeit für meinen jüngsten Sohn 2,5 Jahre alt, den ich zwei Jahre lang sehr wenig sehen konnte.

Kunde: --

Start: 1/2014

Produktionsleitung (1 Jahr, 11 Monate)

Ende: 11/2015

Branche: Medizin- und Kunststofftechnik

Tätigkeitsbeschreibung:

Verantwortlich für die Durchlaufzeiten der Produkte, Qualität

Einführung einer terminorientierten Fertigungssteuerung

Einführung von Inprozess- und Endkontrollen durch Mitarbeiter und Kamerasystem

Analysen von Verbesserungspotenzial, SMED Analyse, Optimierungen im Prozess bezüglich Ausschuss, Produktionssteigerungen, Personaloptimierungen

Verbesserung des Reinraumkonzeptes für die Reinraumklassen C und D

Personalführung und Schulungen: Führungsverhalten und Kunststofftechnik

Entwicklung und Einführung einer HPLC-Methode inklusiv Extraktion zur Eingangs- und Endkontrolle von Folienextrudaten

Entwicklung und Einführung eines inline Produktionserfahrens zur Verbesserung des Tiefziehverhaltens von durch Copolymere modifizierten Polypropylenfolien mittels UV-Bestrahlung

Durchführung von Rezertifizierungen nach DIN ISO 9001, GMP

In 2013 Vaterschaftsjahr für unsere Zwillinge.

Kunde: --

Start: 3/2010

Werkleiter (2 Jahre, 7 Monate)

Ende: 9/2012

Branche: Kunststofftechnik: Formenbau, Spritzguss

Tätigkeitsbeschreibung:

Prozess- und Logistikplanung, Vorbereitung und Umsetzung einer Verlagerung von 14 Spritzgussmaschinen, Aufbau des Kunststoffspritzbetriebes für technisch hochwertige 1K und 2K Teile in die Slowakei.

Pflegen der notwendigen Stammdaten, Stücklisten, Arbeitspläne, Lieferanten, Kunden im ERP System

Durchführung von Re-Zertifizierungen nach DIN ISO 9001 und 16949

Einführung von In Prozess- und Endkontrollen durch Mitarbeiter und Kamerasystem

Betreuung von Kunden und Produktion während der Anlaufphasen neuer Projekte und Produkte.

Verlagerung von bestehenden Projekten, Produkten, Maschinen, Lieferantenumstellung aus DE in die Slowakei.

Verantwortlich für die Durchlaufzeiten der Produkte, Qualität und der damit verbunden Verfügbarkeit für den Kunden.

Kunde: --

Start: 1/2008

Produktionsleitung (1 Jahr, 6 Monate)

Ende: 7/2009

Branche: Maschinen-, Geräte- und Komponentenbau

Tätigkeitsbeschreibung:

Fertigungsleitung mit 185 Mitarbeitern inkl. Abteilungen: Konstruktion, Fertigungssteuerung / Arbeitsvorbereitung

Organisation und Optimierung der Arbeitsabläufe von der Herstellung: Scharnierband- und Gurtbandförderer, Teleskopabdeckungen, Bettbahnabstreifer und Maschinenumhausungen

Optimierung des Maschinenpark & Technologie sowie den Abläufen: NC Laser (von Trumpf), NC Biegemaschinen (Trumabend und Trubend von Trumpf), MIG/MAG und TIG-Schweissen (ESAB, Formica), Montage, Lackierei und Vorrichtungsbau

Aufbau verbesserter Terminplanung für die Produktion mit Hajunka (Tafeln mit Auftragsmappen und Briefkästen in der Produktion / Planung)

Aufbau einer 3 Tage Produktionsplanung. Einführung von Produktionsmappen und eines Produktionsrhythmus für Serienprodukte.

Einführung One Piece Flow Production in Verbindung der Hajunka Produktionsplanung.

Materialversorgung der Fertigung für Verbindungsmaterialien durch Kanbanlager.

Durchführung von verschiedenen Projekten z.B. Verlagerungen von kleineren

Produktionsbereichen und Umorganisation von Produktionslinien, Vorbereitung und Einführung einer Gruppenprämie basierend auf Produktivität, Durchlaufzeiten, Ausbringungsmengen und Qualität.

Kunde: --

Start: 1/2007
Produktionsleitung (1 Jahr)
Ende: 12/2007

Branche: Wehrtechnik

Tätigkeitsbeschreibung:

Produktionsleiter mit 160 Mitarbeitern / Abteilungen: Demontage, Montage, Optik, Fahrwerk, Wanne, Motor- und Getriebe, Hydraulik, Sonderwerkstatt, Turm / Waffe für die Instandsetzung von Kettenfahrzeugen

Aufbau einer verschlankten Produktion durch die räumliche Trennung von Werkstätten und Optimierung von Arbeitsplätzen

Einführung SAP R3 im Werk und speziell in der Produktion mit Terminals

Einführung von Kanban Lieferanten (Fa. Würth) für C-Teile und Kleinwerkzeugen

Aufbau einer schlanken Werksorganisation

Personalführung

Planung von Durchlaufzeiten der Fahrzeuge und der damit verbundenen Verfügbarkeit

Auditvorbereitung und erfolgreiche Einführung der ISO 9001 im Produktionsbereich.

Kunde: --

Start: 1/2005
Werkleiter (2 Jahre)
Ende: 12/2006

Branche: Kunststofftechnik, Automotiv, techn. Produkte

Tätigkeitsbeschreibung:

Prozess- und Logistikplanung, Vorbereitung und Umsetzung einer Verlagerung eines Werkzeugbau, Kunststoffspritz- und Montagebetriebes für Komfort und Sicherheitskomponenten im Bereich Innenraumleuchten und Innenausstattung für Automobil und Systemlieferanten in die Slowakei.

Planung und Umsetzung einer Verlagerung von Maschinen, Montagearbeitsplätzen mit Prüfarbeitsplätzen und Anlagen

Ab Oktober 2005 Werkleiter

Einrichten des ERP Systems mit allen notwendigen Daten und EDV Strukturen

Aufbau der Logistik, Produktionsplanung, Arbeitsgestaltung und Optimierung der Prozesse in der Produktion.

Aufbau und Mitgestaltung des Finanzmanagements (Controlling, FIBU) für das slowakische Schwersterwerk.

Aufbau des Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 mit der Ausrichtung auf die Automobilindustrie zur Zertifizierung nach ISO TS 16949.

Personalverantwortung

Aufbau eines Leistungslohnsystems

Aufbau der Organisation mit Funktionsstellen

Kosten- und Gewinnverantwortung

Kunde: --

Start: 7/2002

Projektleiter (2 Jahre, 4 Monate)

Ende: 10/2004

Branche: Papierindustrie

Tätigkeitsbeschreibung:

Optimieren und Gestalten von Prozessen an Querschneidern und Rollenschneidern

Aufbau von Teamarbeit und Rüstzeitverkürzung in der Ausrüstung

Planung, Begutachtung und Abnahme von neuen Arbeitssystemen wie z.B. Querschneider, Rollenpackmaschine

Leitung und Bearbeitung von Auditierungen im Bereich Ausrüstung nach:
GMP (Good Manufacturing Practices),
Hygienekonzept nach HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points)
ISO 9001, ISO 14001
Sicherheits-Certifikat-Contractoren (SCC)

Teilprojektleiter bei dem Projekt Mission 2004 mit 72 Mio. EUR Investitionssumme für eine
Produktionserweiterung und Installation eines Schneid- und Service Centers für die finnischen
Schwesterwerke

Start: 1/1998
Angestellter als Logistik Assistent, StoraEnso GmbH Baienfurt
Ende: 5/2002

Branche: Papierindustrie

Ausbildung

Wirtschaftsingenieurwesen - Dipl. Wirt.-Ing. (Fh)
Ort: Merseburg | Jahr: 1997

Persönliche Daten

Sprachkenntnisse:
Deutsch (Muttersprache)
Englisch (Fließend)
Slowakisch (Fließend)
Französisch (Grundkenntnisse)

Arbeitserlaubnis:
Europäische Union

Berufserfahrung:
22 Jahre

Home-Office
bei Bedarf möglich

Projektleitung:
10 Jahre

Qualifikationen

Management, Unternehmen, Strategie, Unternehmensberatung, Unternehmensanalyse, REFA,
(Sicherheits-Certifikat-Contractoren) SCC Führungskraft
