

Profil Detlef Simons

Consultant, Interim Manager, Quality Manager, Restrukturierungsexperte, Project Manager, Process Manager

60 Jahre

mehr als 25 Jahre Automotive-Erfahrung





Anschrift: Im Biengarten 4 67435 Neustadt an der Weinstraße Germany

Mobile: +49(0)152 / 020 72373



Profil

Ausbildung/Zertifizierung

Werkstofftechnik, Uni Duisburg (UDH)

Fortbildung

- Qualitätsmanagementsysteme DGQ
- FMEA Grundlagenlehrgang, GFQ
- FMEA Praxislehrgang, GFO
- FMEA Fachvereinigung Kaltwalzwerke
- Auditorias al Systema de Calidad Acorde VDA 6.1 (Audits von Qualitätssystemen nach VDA 6.1) – VW México
- La Gestión de La Calidad, Una Responsibildad Directiva (Die Qualitätsfrage, Eine Führungsverantwortung) – VW México
- Anforderungen an CAQ-Systeme
- Anwenderorientiertes PC-Basiswissen
- Ultraschallprüfung

Kenntnisse Projekte

- Programmanagement zu OEMs (GM, VW, Ford, Opel, BMW, DAG, WEC) 1st-Tiers (Johnson, Faurecia, Lear, Magna); Kenntnisse in Daimler- und BMW-Strukturen; direktes Sourcing über die OEMs
- Verfolgung von Entwicklungsprojekten nach erstellter Kalkulation/Angebot
- Lieferantenmanagement, Local content
- Restrukturierungen
- Wertstromanalyse
- KVP
- Total Productive Maintenance (TPM) mit OEE-Kennzahlen-Management
- Abweichungserkennung und Rückführungsmaßnahmen
- Aufbau und Führung eines Änderungsmanagements für Entwicklung & Serie
- Steuerung diverser Produkteinführungen bei wesentlichen Neuerungen
- Wertanalyse und Verbesserungsmaßnahmen (VA/VE), bereits im Entwicklungsprozess startend
- Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001

Berufserfahrung

- Über 25 Jahre Berufserfahrung im Automobilzuliefererbereich. Erfahrungen in Werkleitung, Projektmanagement, Prozessoptimierung, Qualitätsmanagement Entwicklung von Qualitätssystemen. 9 Jahre Einführung von Qualitätssicherungstechniken und Qualitätssicherung
- Implementierung des ISO 9000 Qualitätssystems und Zertifizierung des Kaltwalzwerkes Mendritzki.
- Einführung und Zertifizierung nach VDA 6 und QS 9000 bei Fa.
 Rollax/Plastax, Hersteller von Sitz-Komponententeilen wie Sitzhöhenverstellung, Sitzneigungsverstellung, Lordosen
- Qualitätskundenteamleitung bei FA. Grammer im Armlehnenbereich Fa. Audi (A8) mit Erstellung von Fehler- und Prüfberichten und Designvalidierung
- 3 Jahre Technischer Direktor mit Prokura bei Fa. Grammer México in 2 Werken
- Crashmanagement, Produktlinienoptimierung im Bereich Assembling von Kopfstützen und Armlehnen für A4 bei Fa. Grammer México, Kunde VW México



- Projektleitung des abnehmenden Werkes der neuen Rahmenkopfstütze RKS 2 für New Beetle (VW México) für Grammer Automotive Puebla
- Implementierung des neuen Assemblingwerkes Butz-Ieper Puebla mittels Produktionslinienverlagerung aus Deutschland unter Anwendung von KVP-Methoden
- Restrukturierungen mit Ziel der Fortführung bei insolventen Unternehmen Tier 1
- Eigenständige und eigenverantwortliche Zertifizierungsvorbereitung des neuen Werkes Butz-Ieper Puebla nach VDA 6.1, QS 9000 und DIN EN ISO 9000 in der Funktion des Qualitätsleiters für 1 Jahr
- Werkleitung eines Ship-to-line Tier1-Lieferanten, Implementierung neuer Produkte für den Innenraumbereich Mercedes A-Klasse, Layoutplanung Produktionsbereich nach Fertigungsabläufen sowie deren Arbeitsplatzgestaltung bei Fa. TTF, Zertifizierung nach ISO TS
- Projektmanagement neuer, im Rahmen des Simultaneous Engineering entwickelter Produkte als abnehmendes und produzierendes Werk
- Seminarleitung Thema Projektmanagement für die TQU-Akademie

Auslandserfahrung

- 4 Jahre Mexiko, als Technischer_Direktor für 2 Produktionswerke (230 und 80 Mitarbeiter) und Program_Manager_Schweiz als Projektleiter Automotive Interior Parts
- Projektmanagement in Argentinien
- Interim-Management in Tschechien
- Projekte in Brasilien, Israel, Bulgarien, Tschechien
- Automotive
- Maschinenbau
- Kunstsoffspritzguss
- Metallumformung
- **Interim Management**
- Insolvenzen
- Restrukturierung
- Werksgründung
- Werksverlagerung
- Prozessmanagement und -verlagerungen
- Prozessanalyse
- Qualitätsmanagement
- Projektmanagement
- Berichtswesen und Dokumentation
- Organisations- und Strategieentwicklung
- Fehlerabstellung
- Projektmanagement (Microsoft Project)
- Windows-Betriebssysteme (Windows 3.1. Windows XP Prof.)
- Microsoft Office 2010 (Word / Excel / PowerPoint)
- SAP
- Acrobat
- Adobe Professional
- Bildbearbeitung
- Browser (Internet Explorer / Netscape Navigator)
- Microsoft Outlook / Outlook)
- Englisch, verhandlungssicher
- Spanisch, verhandlungssicher
- Französisch, Verständnis

Branchen

Spezialgebiete

Standard Software

Fremdsprachen



Projektliste

Interim Q-Management, Fa. THK, Krefeld-Gellep (330 MA)

07/21 - 04/22

- Interimistische Leitung der Qualitätsabteilung,
- Strategische Ausrichtung des Q-Managements
- Rezertifizierung des Werkes Gellep nach IATF 16949
- Deeskalation bei den OEMS BMW, Daimler, Porsche

Ergebnisse:

Nachhaltig existierende Verbesserungsprogramme.

Interim Q-Management, Fa. EVUM Motors GmbH, Bayerbach/München

04/21 - 06/21

- Interimistische Leitung der Qualitätsabteilung, Moderation P-FMEA Gesamtfahrzeug
- Einführung strukturiertes Lieferantenmanagement
- Optimierung Shopfloormanagement

Interim Q-Management, Fa. MEKRALang, Monterrey-Mexiko

09/20 - 01/2021

- Interimistische Verantwortung der Zertifizierungen des Standortes nach IATF 16949 und ISO 9001:2015 und Leitung des QM
- Optimierung der Qualitätsmanagementprozesse, insbesonders hinsichtlich APQP und Qualitätsmanagementsystem sowie Nutzung von SAP QM

Ergebnisse:

Erfolgreiche Zertifizierung nach den Normen ISO 9001 und IATF 16949 bei gleichzeitiger Implementierung und/oder Optimierung von QM-Tools in Hinsicht auf Erfüllung unternehmensbezogener KPIs.

Interim Q-Management, Fa. SAM, Steinbach i.I.

10/18 - 04/20

 Interimistische Verantwortung der Zertifizierungen der gesamten Gruppe nach ISO 9001:2015 und IATF 16949 mit Einbindung von operativen Restrukturierungen und Anpassung an neue Systemstrukturen



 Konsolidierung eines aus der Insolvenz abgetrennten Warenlagers mit Veräußerung der Warengruppen

Ergebnisse:

Erfolgreiche Rezertifizierung der FYSAM Auto decorative GmbH durch den TÜV Rheinland Erfolgreiche Abwicklung und Konsolidierung des Warenlagers in Durlangen

Interim Q-Management Leitung, Fa. Dometic GmbH, Siegen

04/18 - 10/18

 Interimistische Leitung der Qualitätsabteilung und Rezertifizierung nach ISO 9000/2015 sowie KBA

Ergebnisse:

Erfolgreiche Rezertifizierung durch den TÜV Rheinland ohne Abweichungen. Umsetzung von SixSigma über die gesamte Wertschöpfungskette unter Berücksichtigung der cycle efficiency, Anwendung von Lean Management Methoden, Start-up eines systematischen Lieferantenmanagements, Design to cost und Nullfehler mit dem Bereich Development, effektive Anwendung der Quality Gates bei Neuprojekten

Voith 150 + Next Level, Quality @ Voith, Fa. Voith GmbH, Heidenheim

10/17 - 03/18

 Übergeordnete Definition und Vereinheitlichung von Qualitäts-Haupt-Initiativen unter Berücksichtigung des Quality Operations Excellence Programms über die 4 Divisionen der Voith-Gruppe

Ergebnisse:

Umsetzung Projekt Voith 150 + Next Level, Vereinheitlichung Qualitäts-KPIs über alle 4 divisions mitsamt Verbesserungen der Q-Transparency, Problem Resolution, Lean Management, Continuous Improvement Engine und Q-Excellence@Engineering

Task Force Project, Fa. VDL Nedcar, Born, Niederlande

04/17 - 09/17

- Organisation Task Force Groups
- Strukturorientierte Optimierung der Produktion durch Prozessstabilisierungen unter Einbindung des Shopfloors, Verfolgung des Toyota-Prinzips
- Verbesserung der Ausbringung Stückzahl/Tag und OEE-Raten auf benchmark level, Anwendung weiter Verbesserungs-Methoden wie First-Time-Through Capability, Dock-to Dock Time, Quick Change Over, Visual Factory, Poka Yoke

Ergebnisse:

Die Umstellung von 2 auf 3-schichtig konnte erfolgreich umgesetzt werden. Die durchgeführten Maßnahmen führten zur Auftragsvergabe Produktion BMWX2.



Interimistische Qualitätsmanagementleitung im Rahmen der Restrukturierung unter enger Zusammenarbeit der Logistik, Produktion und Qualität bei einem insolventen 1st-Tier-Lieferanten, Hersteller von veredelten Interieur-Teilen, Fa. Franz, Geretsried, Deutschland

02/16 - 02/17

- Sicherstellung der Kundenversorgungen, Vermeidung drohenden Bandabrisses bei Kunden
- Interimistische Qualit\u00e4tsmanagementleitung im Rahmen der Fortf\u00fchrungsvereinbarung und Restrukturierung
 - Stabilisierung der Produktionsprozesse
 - Reorganisation der Q-Performance innerbetrieblich als auch kundenorientiert
 - Optimierung der Reklamationsablaufprozesse mit Einbeziehung finanzrelevanter Aspekte

Ergebnisse:

Effizienzsteigerung der administrativen QW durch Umstrukturierung der Abläufe. Komplettbemusterung der kompletten Rolls Royce und BMW Schwarzchromumfänge. Ausschuss- und Nacharbeitsreduzierung sowie Reduzierung Kundenreklamationen durch gezielte KVP-Maßnahmen.

Werkleitung bei einem Tier1-Lieferanten, Hersteller von Schließsystemen für Kofferraumdeckel, Fa. Witte, Ruse Bulgarien

11/15 - 01/16

 Interimistische Werk- und Produktionsleitung mit Optimierungsschwerpunkten der Stückzahleffizienzen (OEE),

Task Force Management durch

- Verbesserung der Produktionsabläufe von verlagerten Montagelinien
- Prozessflussoptimierung
- Produktionsplanung
- Sicherstellung der Kundenversorgung, Vermeidung drohenden Bandabrisses beim Kunden

Ergebnisse:

Erfolgreiche Effizienzsteigerung um über 60%, Sicherstellung von Lagerbeständen und Vermeidung von Flugkosten an den Kundenstandort in China, Vermeidung von Produktionsstops bei Kunden

Interimistische QM-Leitung mit Task Force Management bei einem Tier1-Lieferanten Hersteller für Folgestanz-, Mikrostanz- und Feinschneid-/ Umformteile, Tochtergesellschaft einer amerikanischen Unternehmensgruppe, Fa. Hänggi, Bettlach Schweiz (Barnes-Group)

- Interimistische Leitung des Qualitätsmanagements mit Optimierungsschwerpunkten
 - Verbesserung der Qualitätsperfomance in Zusammenarbeit der Fachbereiche Qualität, Logistik,



- Produktion unternehmensintern als auch hin zum Kunden
- Neuausrichtung der Qualitätsstrategie mit Besinnung auf Quality Basics
- Implementierung der Lean-Strategie in Überstimmung der amerikanischen Unternehmensstandards

Ergebnisse:

Erfolgreich Einführung der one-face-to-the-customer Strategie, erfolgreiches Bestehen von Kunden-Prozessaudits nach VDA 6.3, Einführung der Unternehmensgruppen-Enterprise-Strategie, Nachhaltige Implementierung des PDCA-Gedankens, Einführung Shopflloor Management mit Produktions-Info-Boards, Tägliche Gemba-Walks vor Ort

Interimistische QM-Leitung bei einem Tier1-Lieferanten Hersteller für Filtersysteme, Mahle Öhringen

03/14 - 09/14

- Interimistische Leitung des Qualitätsmanagements mit Optimierungsschwerpunkten
 - Strategische Prozesse mit nachhaltiger Bewußtseinssteigerung im Gesamtwerk
 - Shopfloor-Management
 - Umsetzung einer Qualitätsinitiative in Absprache mit der Konzernzentrale

Ergebnisse:

Erfolgreiche Weiterführung des QM im Werk, Neuorganisation innerhalb des QM und der QM im Werk, Bestandene Systemauditierung, Umsetzung tägliches getracktes Shopfloor-Management, Umsetzung der Q-Initiative mit 75%-Ergebnis nach 6 Monaten, erfolgreicher Start mit klarer Aufgabendefinition zur Weiterführung Q-Initiative

Interimistische QM-Leitung bei einem Tier1-Lieferanten Nutzfahrzeuge in Liberec/Tschechien, Knorr-Bremse

09/13 - 03/14

- Neuausrichtung der kompletten Reklamationsprozesse unter Berücksichtigung sicherheitsrelevanter Merkmale
- Implementierung und Überwachung New Problem Solving Process
- Neuausrichtung des Monthly Quality Reviews

Ergebnisse:

Konzeptentwicklung Quality Management – zukunftsorientierte Neuausrichtung des QM Standorts Tschechien

Interimistische QM-Leitung im Rahmen der Restrukturierung und Fortführung bei einem insolventen Tier1-Lieferanten, Draftex GmbH – Grefrath



08/12 - 08/13

- Rezertifizierung nach EN ISO 16949
- Definition Prozesslandschaft unter Berücksichtigung von 29 Neuanläufen in 2013
- Aufstellung und Ausrichtung Q-Planer Kapazitäten, sowie operative QW
- Pflege und Einhaltung des Tier1-Lieferanten-Managementsystems (PMS)
- Optimierung Umsetzung Shopfloor-Themen
- Regeltermine
- Implementieren der Werkerselbstprüfungsphilosophie
- Schulungsprogramm QW-Mitarbeiter und Operative
- Halbjährliche Auditvorbereitung und Umsetzung nach TS 16949
- Optimierung Residententätigkeiten
- Beendigung von Warenfilter, Q-Help und Quality Gates (Kundenforderung)

Ergebnisse:

Neuausrichtung der QW im gesamten Unternehmen, Aufbau- und Strukturanpassung der QW im Rahmen der Fortführung des Unternehmens; Rezertifizierungsaudit nach EN ISO 16949 bestanden

Gesamtverantwortliche Leitung des Program-/Launchmanagements im Rahmen eines Montage-Verlagerungsprojektes für einen Tier1-Lieferanten, Faurecia Hagenbach

03/12 - 08/12

- Beratung und Konzeption des Verlagerungsprojekts; inkl. Erstellung der Detail-Planung (Zeitrahmen, Reihenfolge, Ressourcen, etc.) für die Verlagerung; Erarbeitung der Entscheidungsgrundlage, ob und welche Werkzeuge verlagert werden
- Programmtransfer von den Entwicklungs- bis zu den Produktionsthemen
- Vor Ort Abklärung wie die Montagelinien und Werkzeuge angeordnet sein sollen
- Logistische Planung
- Durchführung des Anlauf-/Launchmanagements
- Sicherstellung der Programmqualität, inkl. Kosten und Lieferziele
- Verhandlungsführung bei der Programmeinführung und Programm Monitoring vom Kunden ausgehend, intern als auch zu den Lieferanten
- Monitoring der Lieferanten hinsichtlich der Einhaltung der Zielvorgaben und der Einbringung in das Projekt

Ergebnisse:

Programmablauf, Projektplan, Qualitätsplan, Zielvereinbarungen, Verhandlungsergebnisse, Transfer, Dokumentation



Projektmanagementleitung für Prozess- und Werkzeugoptimierung bei Zulieferanten eines deutschen OEMs in im Rahmen eine Verlagerungsprojektes von Argentinien zum deutschen Standort Nutzfahrzeuge in Hannover; Buenos Aires/Argentinien, VW Buenos Aires

10/11 - 03/12

Ziel Optimierung aller Übernahme-Bauteile für die Produktion in Deutschland bis zu einem

Qualitätsstand der Note 1

Aufgaben: Ermittlung der Schwachstellen in den Herstell- und Unterstützungsprozessen.

Ableitung und Umsetzung eines Maßnahmenprogramms von der technischen

Entwicklung bis zur Einführung

Durchführung und Begleitung von Prozess- und Teileoptimierung bei Zukaufteilen vor Ort bei Lieferanten inkl. der Designvorgaben (Lastenheft), insbesondere bei Metall,

Kunststoff und Gummiteilen

Planung und Unterstützung beim Einrichtung von Arbeitsplätzen und Festlegung von

Arbeitsabläufen (Industrialisierung)

Interimistische stellvertretende Qualitätsleitung bei einem Tier 1 im Bereich Interieursysteme, Hersteller von I-Tafeln, Tür- und Fondseitenverkleidungen, Mittelkonsolen (Audi und PAG), Peguform Bötzingen

09/10 - 09/11

Ziel Interimistische Qualitätsleitung im Stammwerk mit 1.000 MA, Erhaltung der

Qualitätsstandards

Aufgaben: Leitung der Oualitätsabteilung mit 32 MA, Gruppenleitung des PAG-Teams

- Sicherstellung der Einhaltung der Kundenanforderungen (Lastenhefte) in Neuanläufen
- Koordination der Kunden Teams
- Qualitative Unterstützung von Prozessabläufen von der Entwicklung bis zur Serie
- Sicherstellung der internen und externen Qualitätszielen anhand der Lastenhefte;
 QVP-Verantwortung für die Entwicklungsprojekte
- Kostenoptimierungen durch Umsetzung Werkerselbstkontrolle
- Entfall von Firewalls

Projektleitung bei einem Kunststoffproduzenten im Präzisionsspritzgussbereich, Murrplastik, Oppenweiler

04/10 - 07/10

Ziel Positionierung von Verlagerungsprojekten auf Automotive Standard

Aufgaben: Anwendung von Automotive- und Kundeneigenen Standards bei Verlagerungsprojekten



- Kontrolle und Koordinierung von Projektplänen
- Koordination der Abläufe in den einzelnen Teams zu:
- Nachziehen der kompletten (liegengebliebenen Entwicklungsdokumentation
- Erlangen der Freigabe aller betroffenen Einzelteile und Komponenten
- Optimierung der Werkzeuge und der Fertigungsprozesse bereits in der Entwicklungsphase
- Einbringung der Änderungen und Überwachung der Werkzeuge

Assistenz der Projektleitung im Turnaround eines Tier1-Lieferanten, Johnson Controls Wuppertal 09/09-04/10

Ziel Erreichen des Turnarounds des Gesamtwerkes durch Restrukturierung der

Produktionsprozesse und Managementabläufe, Hersteller von Instrumententafeln,

Türverkleidungen

Aufgaben: Primär Interim Leitung des Gesamtprojektes mit anschließender Fokussierung

auf Optimierung der Prozessabläufe und des Werkstattmanagements

Erstellen des Masterplans und der Projektsteckbriefe

 Definition von Einsparpotentialen und Erstellung von OPL-Listen mit definiertem Team des Kunden

Schwachstellenanalysen in den Prozessabläufen, Senkung der Ausschussraten,
 Optimierung der Prozessabläufe in enger Absprache mit dem Engineering

Kontrolle und Koordinierung von Meilensteinen

Seminarleitung Thema Projektmanagement an der TQU-Akademie Ulm

2009 - 2011

Ziel: Teilnahme der Seminarteilnehmer am PMP Examen beim Projekt Management Institute

PMI

Aufgabe: Vorbereitung der Seminarteilnehmer auf Umsetzungsmöglichkeiten

Projektmanagement bis hin zur Prüfungsvorbereitung Projektmanagement Professional bis hin zur Prüfungsvorbereitung PMP Examen am Project

Management Institute

Verantwortlich für das Erreichen von Terminen, Kosten und Qualitätsmerkmalen

Lean Management und KVP bei einem international ausgerichteten Pharma-Unternehmen, LTS-Lohmann, Andernach

03/09 - 08/09

Ziel: Aufbau, Umsetzung und Implementierung und Umsetzung von Lean Management in den

Unternehmensprozessen mit dem Ziel der Renditesteigerung



Aufgaben: Definition und Durchführung von Task-Force-Pilotprojekten mit einem gemeinsam

definierten Team

Schulung der Mitarbeiter in den einzelnen Methoden wie Lean Management,

Toyota Prinzip,

DAMIC, QFD, Poka Yoke

Gemeinsame Erarbeitung einer innovativen Systematik für den KV-Prozess

Projektleitung bei einem Kunststoffproduzenten im Präzisionsspritzgussbereich Murrplastik, Oppenweiler

05/08 - 05/09

Ziel: Projektleitung im Deckelbereich für Platinen im Motorenbereich für Pkws mit nachhaltiger

Optimierung der Projektmilestones

Aufgaben: Leitung von 5 Deckel-Projekten

Unterstützung des Technologie-Entwicklungsteams bei der Erstellung von Werkzeugen mit

Umsetzung nachfolgender Werkzeugkorrekturschleifen

Aufbau und Entwicklung von alternativen Werkzeugbauten mit Umsetzung der speziellen

Deckelanforderungen

Kontrolle und Koordinierung von Milestones

Überwachung von Zeiten, Kosten und Qualitätsmerkmalen

Supply Management bei einem Schweizer Militärproduzenten im Bereich Amphibienfahrzeuge, Mowag AG Kreuzlingen - Schweiz

06/08 - 09/08

Ziel: Beurteilung und Festlegung, dass die Brasilianische Marine die alleinige Instandhaltung der

Amphibienfahrzeuge für Südamerika übernimmt

Aufgaben: Auditierung der Instandhaltung der brasilianischen Marine in Rio de Janeiro nach DIN EN

ISO 9001

Ziel: Sicherstellung der Lieferfähigkeit von Israelischen Lieferanten im Bereich Waffensysteme für

Amphibienfahrzeuge

Aufgaben: Supply Management beim Israelischen Militär und beim Unterlieferanten für den Schweizer

Militärproduzenten

Projektleitung bei einem 1st Tier-Lieferanten von Automotive Carrier Systemen, Bosal-Oris Markgröningen

05/07 - 05/08

Ziel: Projektleitung im System-Entwicklungsbereich als Vorbereitung für Kundenapplikationen

Aufgaben: Leitung von 3 Projekten von starren, abnehmbaren, schwenkbaren, halbelektrischen und

vollelektrischen Anhängevorrichtungen



Koordination des Entwicklungsteams bei der Umsetzung von projektrelevanten Themen Kontrolle und Koordinierung von Reifegraden und Produktablaufplänen

Projektleitung bei einem 2nd-Tier-Lieferanten mit Oberflächenrelevanten Teilen im Interieurbereich der Baureihe W 221 D.C. (108 Einzelteile, 70 Baugruppen), Fa. Weidmann – Rapperswil Schweiz

09/06 - 03/07

Ziel: Zeitnahe und kostengünstige Optimierung des Projektes

Aufgaben: Crash-Management intern als auch extern zu Kunden, direkt zu D.C. QKT, sowie den

Unterlieferanten

Sicherstellung der Versorgungssituation gegenüber Kunden

Alleinige Kosten und Kommunikationsverantwortung intern als auch extern Optimierung der Produktionsprozesse der 2K-Teile unter Einbeziehung des

Galvanikprozesses - Anwendung von KVP-Methoden

Reklamationsbearbeitung und Koordinierung der Supply Chain mit Lieferantenentwicklung im Bereich der Einkaufsabteilung eines 1st-Tier-Lieferanten im Wischerbereich Automobile, Valeo Bietigheim

07/06 - 09/06

Ziel: Lieferantenentwicklung und Optimierung von Ablaufprozessen im Reklamationsbereich von

Unterlieferanten

Aufgaben: Schulung von Lieferanten-Teams im Bereich 8-D-Reporte

Bildung von KVP Teams

Schulung von Lieferanten-Teams im Bereich PDCA

Optimierung der Nachhaltigkeit von Maßnahmen im Lieferanten-Kundenverhältnis

Einführung eines Qualitätssicherungs-Systems bei einem Spezialanbieter von Verbrauchsmaterialien für die Metallographie, Sommer Usingen

04/06 - 06/06

Ziel: Implementierung nach DIN EN ISO 9000 mit dem mittelfristigen Ziel der Zertifizierung.

Darstellung nach außen, dass die Produkte des Unternehmens den hohen Ansprüchen des Marktes genügen können. Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens und

gleichzeitiger Einsatz als zusätzliches Verkaufsargument.

Aufgaben: Sichten der Anforderungen und deren Umsetzung, Prozessdokumentation,

Dokumentenlenkung- und Verwaltung, Auditierung intern, Einführung eines

KVP-Programms, Schulung der Mitarbeiter



Aufbau eines neuen Ship to Line Werkes, TTF Sasbach

01/03 - 10/05

Ziel: In der Funktion des Werkleiters Ship-to-Line-Lieferungen direkt ans Band des Kunden

Zertifizierung des neuen Produktionswerkes

Aufgaben: Budgetverantwortung des kunstoffproduzierenden Werkes mit Teilen für die

Motorraumkühlung, Layout-Planung, Leitung und Überwachung gesamte Fertigung und deren Planung, Präventive Instandhaltung mit Frühwarnsystem, Entwicklung des

Logistikkonzeptes, Installation Spritzgußmaschinen und Peripherie

Aufbau eines neuen Assembling-Werkes mit Schwerpunkt Lean-Production und Qualitätsmanagement, Butz-Ieper Puebla Mexiko

07/01 - 12/02

Ziel: Produktionsstart 3 Monate nach Beginn des neuen Werkes

Zertifizierung nach DIN EN ISO 9000, VDA 6.1 und QS 9000

Aufgaben: Validierung durch Abnahmen der Kunden Ford (nach APQP mit PPAP-Anforderungen),

Ford Focus, BMW -Spartanburg(VDA), X5 (E53), VW México und Lear

Implementierung und Umsetzung eines nach den Normen zertifizierten QS-Systems

nach QS 9000 und VDA 6.1

Verantwortung von 2 Werken als Technischer Direktor in Mexico-Puebla, Prozessumsetzung und Projektdurchführung im Rahmen der Einführung von Interieurprodukten wie der neuen Rahmenkopfstütze für New Beetle (VW México), Grammer

12/99 - 06/01

Ziel: Optimierung der Kennzahlen beider Werke mit Zusammenführung

Projektplanung und Prozessimplementierungen

Zusammenlegung beider Werke mittels Montagelinienverlagerungen

Aufgaben: Aufbau und Optimierung beider Werke

Projektplanungen in enger Absprache mit der Entwicklung im Head-Quarter in Deutschland

Gestaltung des Projektes Rahmenkopfstütze New Beetle als Pilotprojekt für ausländische

Standorte