

Veränderung und Optimierung, konsequent aber fair



- Interim Manager, Dipl.-Ing. Maschinenbau, 65 J.
- langjährige, internationale Erfahrung als Werksleiter und Geschäftsführer in Konzernen und Mittelstandsbetrieben der Kraftfahrzeugzulieferindustrie sowie allgemeiner Industrie
- erfahren in Prozess-, Prozessablauf- und Organisationsoptimierung
- gestanden in Mitarbeiterführung und Change Management
- Auslandserfahrung

KNOW-HOW-PROFIL

General Management in Konzern- und Mittelstandsstrukturen

- Führen von Werken und Standorten mit bis zu 650 Mitarbeitern und bis zu 110 Mio. € Umsatz im internationalen Kraftfahrzeugzulieferer- und Industrieumfeld
- Gesamtverantwortung auf Werksebene für Produktion, Personal, Logistik, Arbeitsvorbereitung, Instandhaltung, Finanzen, Controlling
- Stark in Analyse, Optimierung und Restrukturierung von komplexen Organisationseinheiten
- Erfahren und erfolgreich in Philosophie- und Strukturänderungen
- Initiator und Motor für werks- und standortübergreifende Zusammenarbeit
- Mehrmalige erfolgreiche Auslandseinsätze als Managing Director und Werksleiter
- Ausgeprägte Erfahrung in interkultureller Kooperation zwischen internationalen Standorten
- Erfahren in Problem- und Konfliktlösung sowie konsequenter Mitarbeiterführung
- Erprobt in Zusammenarbeit mit Arbeitnehmervertretung
- Erstellen von ambitionierten Jahresplänen und deren erfolgreiche Umsetzung
- Pflege von Kundenkontakten, Lieferantenentwicklung und Preisverhandlungen

Operations Management

- Verantwortung für den gesamten internen Wertschöpfungsprozess mit hoher Fertigungstiefe von Kleinaufträgen bis hin zur Großserienfertigung
- Simultanes Führen und Koordinieren von mehreren Produktionsstandorten auch in verschiedenen Ländern
- Aufbrechen verkrusteter Strukturen sowohl in operativen wie auch administrativen Bereichen
- Ruhig und erfolgreich auch in kniffligen Situationen und bei Troubleshooting
- Nachhaltig erfolgreich im Optimieren von Prozessen, Prozessabläufen und Organisationsstrukturen durch sehr schnelle Integrations- und Auffassungsgabe
- Einführen von Lean Production and Culture in Anlehnung an das Toyota-Produktionssystem (Toyota Kata)
- Kontinuierliches und signifikantes Verbessern der Schlüsselkennzahlen bezüglich Qualität, Beständen, Liefertreue und Kosten
- Überführen von herkömmlicher (Werkstatt-) Fertigung zu zeitgemäßer Fertigung mit Materialflussoptimierung bis hin zur Linienfertigung unter Verwendung von Standardwerkzeugen wie Kanban, Six Sigma, 5S, SMED, Reißleine, Problemlösungsprozess

Führung und Wertesystem

- Konsequente, problemlösungs- und ergebnisorientierte, bodenständige Führungspersönlichkeit mit verbindlicher und transparenter Ansage und absoluter Integrität und Loyalität
- Hohe Akzeptanz und schnelle Integration auf allen Mitarbeitererebenen, ohne sich anzupassen, durch Offenheit, Konsequenz, Pragmatismus und Hands-on-Mentalität
- Motivationssteigerung durch Fördern und Fordern, interdisziplinäre Teamarbeit, Gruppenarbeit, soziale Kompetenz, Kritik- und Konfliktfähigkeit sowie Wertschätzung
- Erhöhung der Eigeninitiative und Firmenidentifikation durch Förderung von Eigenverantwortung, Delegation von Entscheidungskompetenz, klaren Zielvorgaben und Vorleben
- Sicherstellen einer standortübergreifenden, offenen, vertrauensvollen und verbindlichen Kommunikation in und zwischen den verschiedenen Fach- und Führungsebenen

Werdegang

Persönliche Daten

Geburtsdatum: 22. Oktober 1956 in Schwörshheim
Familienstand: Verheiratet, drei Kinder
Sprachkenntnisse: Deutsch: Muttersprache
Englisch: Fließend
Niederländisch, Slowakisch, Ungarisch: rudimentär
Auslandserfahrung: Österreich, Niederlande, Bosnien-Herzegowina, Slowakei, Ungarn, UK

Berufspraxis im Rahmen Interim Management

11/2021 – 03/2022 Support der Werksleitung bei Lean Transformation

Entwicklung und Produktion von Verbindungselementen und Kaltformteilen;
ca. 3300 Mitarbeiter; Umsatz ca. 750 Mio €

Mitarbeiter am Standort ca. 650;

- Rüstzeitreduzierung
- Shopfloormanagement
- Mehrmaschinenbedienung
- Rüstzeit an Pilotprojekten um ca. 50% reduziert
- Durch konsequentes Shopfloormanagement positive Trendwende bei OEE-Entwicklung erreicht.
 - Steigerung in Pilotbereichen ca. 2%-Punkte pro Monat
 - am größten Engpass ca. 55% binnen 3 Wochen
- Als Vorbereitung zur Mehrmaschinenbedienung „Produktionsfilme“ erstellt und analysiert. Dann Projekt „on hold“ gesetzt

10/2019 – 06/2020 Produktionsleitung an deutschem Hauptstandort für Unterbodenschutz, Hohlraumkonservierung, Korrosionsschutz

Entwicklung und Produktion von Unterbodenschutz, Hohlraumkonservierung und Korrosionsschutz; ca. 160 Mitarbeiter; Umsatz ca. 60 Mio €

Verantwortung für Produktion, Instandhaltung, Planung/Steuerung; 30 MA

- Daily Business der Fertigungsleitung
- Erhöhung der Effizienz
- Optimierung von Produktionsequipment
- Optimierung Produktivität
- Troubleshooting in Produktion nach SAP-Start koordiniert
- Vorbereitung Produktion auf dann erfolgreiche IATF-Rezertifizierung
- Reduzierung Störanfälligkeit Dampf- und Kühlwasserversorgung
- Betriebssicherheit/Funktionalität an neuen Produktionsanlagen hergestellt
- Analyse Fertigungszeiten einzelner Prozessschritte an neuen Produktionsanlagen durchgeführt
- => nach Corona Steigerung der Produktivität um ca. 70%
- Shopfloor Management konzipiert und der Werksleitung vermittelt > Start nach Corona

- 06/2019 – 08/2019** **Coaching individueller Teammitglieder in Lean und Support der Werksleitung bei Restrukturierung an österreichischem Hauptstandort**
- Entwicklung und Produktion ganzheitlicher Lichtlösungen für die professionelle Gebäudebeleuchtung; ca. 6000 Mitarbeiter; Umsatz ca. 1,2 Mrd €
- Mitarbeiter in Operations ca. 800, Umsatz ca. 300 Mio €
- Coaching und Mentoring der Fertigungsbereichsleiter und Vorarbeiter in Lean-Prinzipien wie Prozessoptimierung, Materialfluss, Bestandsreduzierung, Shopfloor Management
 - Unterstützung der Werksleitung im produktiven Bereich zur Verbesserung von Arbeitssicherheit, Gesundheit, Qualität, Liefertreue, Produktivität
- 10/2018 – 04/2019** **Produktionsleitung an deutschem Produktionsstandort eines Herstellers von Hydraulikzylindern und -Systemen**
- Entwicklung und Produktion von Hydraulikzylindern und Hydrauliksystemen; ca. 1600 Mitarbeiter; Umsatz ca. 300 Mio €
- Verantwortung für Produktion, Instandhaltung, Ausbildung; 350 Mitarbeiter
- Zukunftsgerichtete Organisationsentwicklung
 - Definition und Umsetzung von Maßnahmen zur Zielerreichung von OEE, Produktivität der Mitarbeiter, Qualität und Liefertreue
 - Einführung Shopfloor Management
 - Shopfloor Management, Prozessoptimierung, KVP und Qualitätsverbesserung eingeführt
 - OEE, Prozessverfügbarkeit, Mitarbeiterproduktivität und Qualität um jeweils ca. 10% verbessert
 - Operatives Ergebnis signifikant gesteigert
 - Mitarbeiter eines zu verlagernden Bereiches zu kontinuierlicher Performancesteigerung motiviert
- 03/2018 – 09/2018** **Standortleitung an deutschem Produktionsstandort eines Filter- und Filtermodulherstellers**
- Entwicklung und Produktion von Fahrzeug- & Motorenfiltration; ca. 3000 Mitarbeiter; Umsatz 425 Mio €
- Verantwortung für Cost Center Produktion mit ca. 500 Mitarbeitern
- Implementierung der akquirierten Neuprojekte
 - Optimierung der vorhandenen Anlagen und Prozesse
 - Sicherstellung der Qualitätsanforderungen der Automobilindustrie
 - Implementierung der akquirierten Neuprojekte auf Plan gebracht
 - Nachaudit IATF bestanden
 - Arbeitssicherheit Accident Rate auf Plan gebracht
 - Produktivität der Mitarbeiter binnen 3 Monaten nachhaltig über Plan gebracht (10% Steigerung)
 - Gesamtkosten (Personal-, Instandhaltungs-, Sachkosten) binnen 4 Monaten aus dickem Minus in nachhaltig gutes Plus gedreht
- 04/2017 – 09/2017** **Produktionsleitung an norddeutschem Standort eines Windkraftanlagenherstellers**

Produktion von Rotorblättern; ca. 450 Mitarbeiter

Verantwortung für bis zu 350 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 75 Mio €

Deutliche und nachhaltige Verbesserung der Organisation von Prozessen und Abläufen sowie der Motivation und der internen und externen Kommunikation von „Produktion Rotorblatt-Center“ am Standort:

- Optimierung der Produktion unter Effektivitäts- und Effizienzaspekten
- Durchführung einer transparenten Auslastungsplanung und effizienten, flexiblen Personaleinsatzplanung
- Führen mit Kennzahlen, cross-functional PDCA sowie ausgeprägtem Shopfloor Management
- Untersuchung und Reduzierung der Ausschuss- und Nacharbeitskosten mittels 5Why
- Definition, Einführung, Umsetzung und Schulung geeigneter Lean-Methoden (z.B. Visualisierung usw.) im Rahmen des KVP Prozesses
- Zielorientierte, motivierende Führung und Weiterentwicklung der Teams sowie intensives Coaching eines neuen „Leiter Produktion Rotorblätter“
- Shopfloor Management und Lean-Elemente manifestiert
- Mitarbeitereinbindung intensiviert
- Personaleinsatzplanung verfeinert und optimiert
- Historische Rekordzahlen bei den relevanten KPIs und positive Entwicklung Selbiger:
 - Reduzierung Non-Quality-Costs um 61 %
 - Reduzierung variable Kosten um 20 %
 - Einarbeitung des neuen, festangestellten Produktionsleiters bzgl. Shopfloor Management und Mitarbeiterereinschätzung sowie Aufzeigen von weiteren Potenzialen

07/2016 – 02/2017 Coaching und Support der Betriebsleitung für Waschchemie bei einem mittelständischen Produzenten von Waschanlagen

Produktion und Service von Waschanlagen und zugehöriger Chemie; ca. 1.700 Mitarbeiter

- Um- und Neubau Lager- und Produktionsfläche
- Inbetriebnahme neuer und Versetzen vorhandener Betriebsmittel
- Übernahme externer Produktion
- Standardisieren von Betriebsabläufen
- Implementieren der Lean Philosophie
- SAP-Einführung
- Rückstände und Fehlplanungen bei Baumaßnahmen nahezu aufgeholt
- Inbetriebnahme der Anlagen folgerichtig auf Plan
- SAP eingeführt
- Implementieren Lean Production vorbereitet
- Übernahme externer Produktion aus logistischen Gründen verschoben

03/2015 – 09/2015 Werksleiter für einen Standort der Metal Forming Division eines internationalen Stahlkonzerns

Produktion von gestanzten/umgeformten Strukturteilen sowie geschweißten Zusammenbauteilen für die Automobilindustrie; ca. 11.000 Mitarbeiter

Verantwortung für bis zu 650 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 75 Mio €

- Operative Verantwortung
- Optimierung von Prozessen, Prozessabläufen, Materialfluss und Logistik
- Umsetzung von KVP
- Steigerung EBIT

- Umsetzung Sanierungsplan
- Lean-Elemente reanimiert und Shopfloor Management eingeführt (OPTI-Teams, AKTiv-Raum, QUALI-Ralley)
- Verfügbarkeit und Output an Engpassprozessen um bis zu 53% erhöht, dabei Personalbedarf um bis zu 50 % reduziert
- Value added um 11 % gesteigert
- nachträgliches persönliches Jahres-Einsparungsziel für Andreas Stockinger bereits nach 3 Monaten um 5 % übertroffen
- eingeschlafene Auslandsverlagerung (50 MA) binnen 3 Monaten durchgezogen
- Wiederholreklamationen um 60 % reduziert

05/2014 – 12/2014 Director operations am norddeutschen Standort eines börsennotierten US-Unternehmens (Pumpen und –Systeme)

Produzent von industriellen Präzisionspumpen und –Systemen mit herausragender Branchenexpertise und weltweitem Service; ca. 2.200 Mitarbeiter

Verantwortung für bis zu 160 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 32 Mio €

- Lean Production „zum Leben erwecken“
- KPIs weiterentwickeln
- Lean Production wird gelebt und nahezu alle Mitarbeiter sind in das Daily Management eingebunden
- Die Kernkennzahlen wurden trotz 2-monatiger Zwangsunterbrechung signifikant verbessert:
 - Lead time 21% (von 19 AT auf 15 AT)
 - OTD CRD 12% (von 79% auf 89%)
 - Inventory turns 82% (von 6 auf 10,9)
 - **EBITDA ytd 12%** (von 15,7% auf 17,5%)

10/2013 – 02/2014 Werksleiter an einem deutschen Standort eines Fahrzeugzulieferers (Warm- und Kaltumformung, Tailored Tempering, Zusammenbau)

Entwicklung und Produktion hochwertiger Karosserie- und Fahrwerkskomponenten; ca. 30.000 Mitarbeiter

Verantwortung für bis zu 450 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 80 Mio €

- Turnaround bei Qualität, Produktivität, Personalkosten und Ergebnis
- Change of Mindset
- Nachhaltigkeit in Produktionssystem
- Entwicklung von Zukunftsszenarien
- Schwachpunktanalyse nach 2 Wochen erfolgreich abgeschlossen und Gegenmaßnahmen schrittweise eingeleitet
- Nachhaltige Reduzierung Qualitätskosten um 65%
- Steigerung OEE um 11%
- Reduzierung Personalkosten um 15%
- Personelle Maßnahmen im Führungsbereich
- Konzept für Ersatzteilerfertigung und Zukunftsszenario für Serie entwickelt

03/2012 – 12/2012 Produktionsleiter / Manufacturing Engineering Manager an deutschem Standort eines börsennotierten US-Unternehmens der Fahrzeugzulieferindustrie

Ein weltweit führender Produzent in Technologie und Lösungen für thermische Managementsysteme; ca. 7.000 Mitarbeiter

Verantwortung für bis zu 230 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 40 Mio €

- Förderung des Teamgeistes und Optimierung Projektarbeit im Manufacturing Engineering Team
- Verbesserung der Zusammenarbeit mit Produktion und Logistik
- Einführung Produktionssystem in Anlehnung an Toyota Kata
- Troubleshooting bei einem wichtigen Prestigeprojekt
- 5S in Produktion erfolgreich eingeführt
- Produktion und Logistik zu einem Team zusammengeführt
- Neue Konzernphilosophie auf den Weg gebracht und 50%ige OEE-Steigerung an Schlüsselprozessen
- Neuorganisation und Teambuilding im Manufacturing Engineering erfolgreich durchgeführt.
- Projektarbeit konsequent an APQP ausgerichtet
- Das Prestigeprojekt termingerecht mit der geforderten Qualität in den Feldversuch geführt

05/2011 – 03/2012 Werksleiter am niederländischen Standort eines börsennotierten US-Unternehmens der Fahrzeugzulieferindustrie

Ein weltweit führender Produzent in Technologie und Lösungen für thermische Managementsysteme; ca. 7.000 Mitarbeiter

Verantwortung für bis zu 160 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 25 Mio €

- Reintegration des niederländischen Standortes in den Konzern
- Wiederherstellung von Motivation und Teamgeist im Managementteam
- Einführung Produktionssystem in Anlehnung an Toyota Kata
- Reintegration des Standortes und Teamgeist im Managementteam nach 3 Monaten erreicht
- Effektivitätssteigerung durch Toyota Kata an Schlüsselprozessen (Pacemaker) um bis zu 65%
- Qualitätssteigerung um 40%
- Steigerung Liefertreue um 30%
- Übererfüllung von ambitioniertem Plan in Umsatz und Gewinn.

12/2010 – 01/2011 Unternehmensberatung bei Automobilzulieferer (Interieur)

Automobilzulieferer von Oberflächen und Zierteilen für die Innenraumausstattung; ca. 2.900 Mitarbeiter

- Unterstützung eines renommierten Beraterteams bei Bestandsanalyse und Bestandsabbau
- Maßnahmenumsetzung zu Qualitätsverbesserung und Produktivitätssteigerung im operativen Bereich
- Bestände waren analysiert und Verwertungsmöglichkeiten aufgezeigt
- Qualitätsverbesserungsmaßnahmen und Vorgehen bei Prozessstabilisierung waren an Einzelprozessen beispielhaft installiert

12/2010 Troubleshooting bei Automobilzulieferer (Schweißen / Umformen)

Mittelständischer Automobilzulieferer; Struktur-, Schutz- und Verkleidungssysteme für Kraftfahrzeuge; ca. 2.800 Mitarbeiter

- Koordination, Motivation und Unterstützung sowie Anleitung der Projektteammitglieder, um die termingerechte Abwicklung zweier Projekte und den Serienanlauf sicherzustellen
- Einführung Regeltermine und systematischer Problemlösungsprozess

- Das Projektteam war nach 2 Wochen ein nachhaltiger Selbstläufer
- Die 2 und 6 Monate bevorstehenden SOP wurden zur vollsten Kundenzufriedenheit erreicht
- Projektablauf und -Kommunikation zwischen den Standorten wurden im Nachgang grundsätzlich analog meiner Vorgehensweise umgestellt
- Standortübergreifende Projekte benötigen keine Sonderbetreuung mehr

12/2009 – 12/2010 Coaching und Consulting in Kleinunternehmen aus Stahlbranche

Automobil- und Maschinenbauzulieferer; ca. 35 Mitarbeiter, Umsatz ca. 30 Mio €

- Coaching der Betriebsleitung in Führungsverhalten
- Standardisierung der Prozesse und Prozessabläufe
- Einführung 5S und KPI
- Ablauf- und Strukturoptimierung in der Produktion: Wareneingang – Lager – Zuschnitt – Warenausgang
- Der Betriebsleiter ist jetzt in der Lage, den Fertigungsbetrieb eigenständig zu leiten und zusammen mit den Mitarbeitern weiter zu optimieren
- Der Betrieb ist übersichtlich strukturiert und effizient organisiert und läuft deutlich effektiver und effizienter

Berufspraxis im Rahmen Festanstellung

2009 – 2009 MANN+HUMMEL GMBH, Marklkofen

Automobilzulieferer: Filterelemente, Filter- und Ansaugsysteme;
12.500 Mitarbeiter, Umsatz 1,8 Mrd €

Internationaler Produktionsingenieur,
verantwortlich für Projekte zur Standardisierung und Koordination der Produktion weltweit

- Signifikante Produktivitäts- und Qualitätssteigerung durch faltengenaues Ablängen
- Stabilisierung und Standardisierung der Lackierprozesse

2007 – 2008 Hörnlein Umformtechnik GmbH, Schwäbisch Gmünd

Automobilzulieferer: Stanz- / Zieh- / Biegeteile, Montage, Löten;
400 Mitarbeiter

Geschäftsführer für die osteuropäischen Unternehmen der Hörnleingruppe in Šahy, Slowakei,
direkt dem geschäftsführenden Mitgesellschafter unterstellt,
Verantwortung für bis zu 250 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 16 Mio €

- Gesamtkostenreduzierung von 25% binnen eines Jahres
- Optimierung des Materialflusses und eine 25 %-ige Steigerung der Produktivität durch Einführung Linienfertigung und Supermärkte in relevanten Produktionsbereichen
- Reduzierung des Halbfabrikats um 50 %
- Reduzierung der Durchlaufzeit um 80 %, unterstützt durch Einführung von Kanbansteuerung
- Reduzierung von Ausschuss und Nacharbeit um ca. 75 %
- Rüstzeitreduzierung durch Einführung von SMED um ca. 45%
- Erfolgreiche Preisverhandlungen mit Schlüssellieferanten (Preisreduzierung um 30%)

2001 – 2007

Kienle + Spiess, Stanz- und Druckgießwerk GmbH, Sachsenheim

Zulieferer Elektroindustrie: Stanz- und Druckgießwerk;
1.400 Mitarbeiter, Umsatz 220 Mio €

Werksleiter für die Produktionsstandorte Sachsenheim, Vaihingen und
Enzweihingen,
direkt der Geschäftsführung unterstellt, Mitglied der Geschäftsleitung,
Verantwortung für bis zu 450 Mitarbeiter und Umsatz von ca. 110 Mio €

- Optimierung des Materialflusses und Steigerung der Liefertreue um 60 % und Produktivität um >30 % durch Einführung Linienfertigung in relevanten Produktionsbereichen
- Turnaround des Standorts Enzweihingen durch Prozess- und Ablaufoptimierung sowie Personalmaßnahmen auch auf Führungsebene
- Erzielen einer Liefertreue von 100 % für Großserien durch Einführung des Kanbanprinzips
- Deutliche Erhöhung des OEE von 15 % auf 60 % durch Prozessstabilisierung an einigen Pilotprozessen
- Verbesserung der Betriebskultur und Führungsphilosophie durch Lean Culture, Einführung von Gruppenarbeit, Zielvereinbarungen sowie Förderung der interdisziplinären Teamarbeit
- Deutliche Reduzierung der Fehl- und Betriebsunfallquote durch Einführen eines Health & Safety Programms (Reduzierung LTA von 180 auf 2)
- Maßgebliche Mitgestaltung eines Sanierungstarifvertrags und von Betriebsvereinbarungen zur Arbeitsplatzsicherung, flexiblen Arbeitszeit und zu einem neuen Entlohnungsmodell
- Verbesserung der Kostenstruktur durch Schließung und Verlagerung des Standorts Enzweihingen nach Ungarn und Sachsenheim
- Viermonatiger Aufenthalt am Standort Tokod in Ungarn: Einleitung von Maßnahmen zur Optimierung der Produktion und der Serviceabteilungen zur Reduzierung des Rückstandes, deutlichen Erhöhung der Liefertreue und signifikanten Produktivitätssteigerung

2001

TEXTRON PEINER Umformtechnik GmbH, Peine

Mischkonzern: 44.000 Mitarbeiter; Umsatz 13,2 Mrd USD

Fertigungsleiter und stellvertretender Werksleiter für das Werk Peine mit 350 Mitarbeitern und einem Umsatz von ca. 50 Mio €

1985 – 2000

Federal Mogul Friedberg GmbH, Friedberg

(ehemals T & N, ehemals Goetze AG)

Automobilzulieferer: Motorenteile / -systeme, Lager, Buchsen;
40.000 Mitarbeiter; Umsatz 6,9 Mrd USD

1990 – 2000

Werksleiter Großkolbenringe,
Werksleiter Automotive,
Betriebsleiter Molybdän- und Plasma-Kolbenringe,
direkt der Geschäftsführung unterstellt,
Verantwortung für bis zu 340 Mitarbeiter und Umsatz bis zu 50 Mio €
Verantwortung als Leiter Standortteam für 950 Mitarbeiter und 110 Mio €

- Optimierung Werk Großkolbenringe und Konzipierung Werk Industrie
- Aufbau und Leitung des Werkes Automotive nach Lean-Prinzipien mit der Folge von kontinuierlicher, nachhaltiger Verbesserung der Kernkennzahlen und Ergebnisse
- Einführung der Linienfertigung für Großserien von Kolbenringen mit anschließender Übernahme dieser Methode im gesamten Konzern;

damit Verbesserung der Kernkennzahlen Qualität, Produktivität und Kosten um circa 30%

- Aufbau einer neuen, materialflussoptimierten Produktionseinheit Mo-Plasma-Kolbenringe mit Integration von Planung und Steuerung, Arbeitsvorbereitung, Endprüfung und Instandhaltung und dadurch Effektivitätssteigerung von circa 50%
- Initiierung und Mitgestaltung von Betriebsvereinbarungen zur Arbeitsplatzsicherung und Samstag als Regelarbeitszeit
- Aufnahme von Guss-Liner-Produktion
- Entwicklung und Aufbau des patentierten Goedel-Liner Herstellverfahrens

1985 – 1990 Leiter Molybdän- und Plasma-Oberflächenbeschichtung,
Leiter Qualitätssicherung in der mechanischen Fertigung,
Leiter Musterfertigung,
Verantwortung für bis zu 60 Mitarbeiter

1984 – 1985 Kling Bohrtechnik GmbH, Krumbach

Erdbohrunternehmen: Baugrunduntersuchungen;
40 Mitarbeiter

Technische Leitung Bohranlagen und Werkstatt
Leitung technischer Einkauf

Ausbildung

1979 – 1985 Studium des Maschinenbaus an der TU München und der Fachhochschule Augsburg, Abschluss: Diplom-Ingenieur (FH)

1978 – 1979 Grundwehrdienst, Luftwaffentransportgeschwader in Penzing bei Landsberg

1978 Abitur am Albrecht-Ernst-Gymnasium, Oettingen