

Profil Ralf Schmidt

Persönliche Daten

Name Ralf Schmidt
Anschrift Am Pöllnitzgraben 14, 06618 Schönburg
Tel. +49 (0) 3445 231051
Mobil +49 (0) 172 3572809
E-Mail ralf.schmidt@ibs-schoenburg.de
Website: www.ibsschoenburg.org
Geb. 23.11.1966 in Unna
Staatsangehörigkeit deutsch



Berufliche Laufbahn

- 01/2008 – heute Inhaber IBS Ingenieurbüro Schmidt (freiberuflich)
Dienstleistungen für die Industrie, insbes. Automotive, Kunststoffverarbeitung und Metallverarbeitung/Werkzeugbau
Projekte (Details s. Projektliste):
- Interim-Manager DDIM®(CEO, COO, CRO, Werk-/Produktionsltg., Supply Chain)
 - Prozessmanagement und Digitalisierung
 - Projektmanagement und Vertrieb (auch Key account)
 - Industrialisierung / Werkplanung / Verlagerung
- 01/2002 – 12/2007 CEO - Allein-Geschäftsführer prae-form Kunststofftechnik GmbH
Kunststoffverarbeiter und Werkzeugbau als Automobilzulieferer
Zusätzlich zu vorherigen Aufgaben:
- Aufbau eigener Werkzeugbau (inkl. Maschinen und Personal)
 - Kaufm. Leitung (Einkauf, Buchführung, Bilanz etc.)
 - Übernahme QMB in Personalunion (ab 2003)
 - Zertifizierung ISO/TS 16949 als QMB in Personalunion
 - Übernahme von Werkzeugen und Serienprod. einschl. deren Verlagerung
- 01/1994 – 12/2001 COO - Techn. Geschäftsführer prae-form Kunststofftechnik GmbH
Kunststoffverarbeiter als Automobilzulieferer
- Vertrieb einschl. Kalkulation und Angebotserstellung
 - Produktionsleitung (Kapazitäts-, Produktionsplanung etc.)
 - Erweiterung der Produktion und Realisierung neuer Techniken (neue Halle, 2K, Montage, Schnellläufer)
 - Zertifizierung nach VDA, QS 9000
- 02/1991 – 12/1994 Consultant KSU Industrierberatung GmbH
- Werk- und Fertigungsplanung
 - Industrialisierung (Automation v. Produktions- und Montageanlagen)
 - Kalkulation
 - Berichtswesen
- 07/1987 – 09/1988 Wehrdienst
- Grundausbildung in Lüneburg
 - Kfz-Instandhaltung in Hamm

Profil Ralf Schmidt

Ausbildung

08/2020-	Sanierungs- u. Restrukturierungs-Management
06/2020-09/2020	Agiles Projektmanagement (Scrum)
07/2003	Ausbildung zum internen Qualitätsauditor nach ISO/TS 16949 bei LRQA
09/1988 – 08/1995	Studium Maschinenbau an RWTH Aachen mit Abschluss Dipl.-Ing Vertiefungsrichtung Kraftfahrzeugwesen, 2. Studium- und Diplomarbeit am Kunststoffinstitut IKV
08/1978 - 05/1987	Ernst-Barlach-Gymnasium Unna mit Abschluss Abitur
08/1974 – 08/1978	Schillerschule Unna-Massen

Kenntnisse und Fähigkeiten

Fremdsprachen	Englisch sehr gut in Wort und Schrift
PC-Kenntnisse	Microsoft Office (Word, Excel, Outlook, Powerpoint) MS Project, Visio, Teams Autodesk Inventor Professional SAP, Wincarat, IK-Office
Führerschein	Klasse B (alte Klasse 3)

Kompetenzen und Skills

- Interim-Manager DDIM® als Werk-/Produktionsleitung und Geschäftsführung (CEO, COO) auch in Krisensituationen (Restrukturierung, Sanierung, Taskforce) sowie CRO
- Supply Chain-Management
- Projekt- / Anlaufmanagement und Vertrieb (auch Key account)
- Fabrik- und Produktionsplanung / Verlagerung
- Prozessoptimierung / Industrialisierung / Digitalisierung
- Umfangreiche Erfahrungen im Automotive-Bereich mit OEM's und Tier 1-Systemlieferanten
- Über 25 Jahre Erfahrung im Kunststoffspritzguss und Werkzeugbau sowie Veredelungs- und Montageprozessen
- Teamplayer und Hands on Mentalität

Schönburg, den 31.08.2020

Profil Ralf Schmidt

Projektliste

10/2019-04/2020:

**Interim-Leiter Montage u. Druckerei bei C. Josef Lamy GmbH in Heidelberg
(Hersteller von Marken- und Premium-Schreibgeräten)**

**Aufgabe: Neustrukturierung der Abteilungsorganisation, Coaching der Führungskräfte sowie
Prozessvisualisierung und -Optimierung**

- Leitung der größten Abteilung mit ca. 90 Mitarbeitern
- Verantwortung f. die Montage sämtlicher Schreibgeräte mittels vollautomatischer bis hin zu Manufaktur-Montage v. Premiumgeräten
- Strukturierung u. Organisation der Abteilung einschl. Schnittstellen
- Einführung einer Kommunikationsstruktur und Implementierung Kanban-Board
- Aufbau und Durchführung des Shopfloor Managements
- Stärkung der Zusammenarbeit zwischen den Abteilungen
- Visualisierung der Prozesse bzw. Workflow u. deren Optimierung
- Coaching der Führungskräfte
- Inbetriebnahme u. Optimierung einer vollautomatischen Montageanlage
- Weiterentwicklung d. Arbeitssicherheit (regelm. Meetings und Audits)
- Wiederbelebung des KVP-Prozesses
- Unterstützung b. Serienanlauf v. neuen Produkten
- Krisenmanagement aufgrund Corona

05/2018-06/2019:

**Interim-Produktionsleiter bei Hanwha Advanced Materials in Dietfurt
(Automobilzulieferer im Bereich Radhausschalen, Unterbodengruppen, Luftführungen etc.)**

**Aufgabe: Restrukturierung und Aufbau der Fertigung zur Durchführung aller notw. PZS bzw. 2 TP sowie
Sicherstellung der Serienfertigung von zahlreichen Neuanläufen**

- Optimierung von Serienanlagen und Werkzeugen für div. Serienanläufe (ca. 100 Teile f. BMW, Audi)
- Industrialisierung von zahlreichen komplexen Projekten im Kunststoffspritzguß und Thermoformen sowie Folgeprozesse (Montage, Schweißen etc.)
- Neustrukturierung der Fertigung (Trennung der beiden Fertigungsprozesse einschl. Verlagerung bzw. Umsetzung der Großmaschinen)
- Bedarfsermittlung, Beschaffung u. Realisierung von Maschinen, Peripherie-/Automations- und EOL-Anlagen
- Durchführung von über 30 Prozessserien bzw. 2 Tagesproduktionen mit Kunden BMW und Audi in kürzester Zeit zur Sicherstellung des Serienanläufe
- Restrukturierung und Aufbau von Abläufen in stark wachsender Fertigung einschl. erheblicher Personalaufstockung (v. ca. 200 auf 350 Mitarbeiter)
- Prozess-(Re)Engineering mittels Prozessablaufplänen/Workflows und Umsetzung im SAP-System einschl. Absicherung (Stammdaten-, Änderungsmanagement, Auftragsabschluss, Rollen-/Rechtevergabe etc.)
- Kooperation und ständiges Reporting vereinbarter KPI's zu Kunden (u.a. BMW u. Audi)
- Einführung Shopfloor-Management

Profil Ralf Schmidt

- Durchführung div. Workshops (Rüsten, Fehlererkennung etc.)
- Fehleranalyse und Definition v. Maßnahmen zur Optimierung d. Fertigung (Bsp. Zykluszeitreduzierung v. 30 s durch neuen Entnahmeablauf mit Roboter aufgrund neuen Greifers)
- Neuerstellung der Kapazitätsplanung und Nachweis für die Endkunden
- Einführung neuer Logistikabläufe in der Fertigung
- Verlagerung von Maschinen und Werkzeugen zu Sublieferanten einschl. Logistik u. Begleitung Freigabeprozess
- Beratung bei Neuansfragen von Projekten

Ergebnis:

- **Alle Prozessserien und 2TP's durchgeführt**
- **Fertigung restrukturiert**
- **Erfolgreicher Serienanlauf und Nachweis der Serienfertigung der Neuprojekte**
- **Einstellung der Intensivbetreuung durch Kunden und Vermeidung von Abzug v. Aufträgen**

02/2017-04/2018:

**Prozessoptimierer bei Nifco KTW GmbH in Weißenburg
(Automobilzulieferer für Interieur- und Exterieur-Teilen)**

Aufgabe: Senkung der ppm-Raten für die hochglanzlackierten Interieur-Dekorblenden für BMW F48/49/39 von fünfstellig auf unter 300 (Zielvereinbarung mit Kunden) sowie Senkung des internen Ausschusses

- Problem- und Fehleranalyse und Definition v. Abstellmaßnahmen mit Reporting an Endkunden
- Zuarbeit zur Erstellung von 8D-, 5-Why, Ishikawa-Reports etc.
- Abstimmung von detaillierten Grenzmustern zwischen Lackiererei, Montage und Endkunden
- Überarbeitung der Wareneingangsprüfungen, insbesondere Tests von Lichtleitern
- Optimierung des Montage- und Schweißprozesses mit Anpassung der Arbeitsanweisungen
- Einführung v. Überwachungen während der Fertigung mit Sensor- und Kamertechnik
- Spezifikation und Einführung von EOL-Anlagen
- Erarbeitung neues Lehrenkonzept (Basis Fugenplan v. Endkunden)
- Optimierung der Logistikabläufe

Zusatzaufgabe: Planung eines neuen Werkes für dieses Projekt (Kooperation mit PL und Montageltg.):

- Planung v. kompl. neuen Abläufen unter Berücksichtigung von Lean Production und (Trennung der Arbeitsaufgaben, Einf. v. Milkmans, Zulaufregale am Arbeitsplatz, Ergonomie etc.)
- Lagerplanung unter Berücksichtigung von FIFO mittels Durchlaufregalen und Infopoints (Anzeige v. vorgegebenen Lagerplätzen aus ERP-System für Ein- und Auslagerung mittels Großbildschirm)
- Erstellung des kompl. Fertigungs- und Lagerlayouts in 3D mittels Autodesk Inventor
- Erstellung Budgetplanung und Terminplan
- Vorstellung und Verteidigung Layout und Budget gegenüber Geschäftsleitung
- Einführung neuer Planungsstrategie mit Min/Max-Beständen f. Roh-/Halb- und Fertigteile sowie Kanban für Verbrauchsgüter einschl. Umsetzung mit ERP-System
- Ausweitung der Scanprozesse (Erfassung aller Bewegungen v. Gütern mittels Scannen)
- Klare Zuordnung aller Zubehörteile mit Wareneingangsdatum in Baugruppenmontage über Einbuchung in den Fertigungsauftrag (Scan) zur Erfüllung der Rückverfolgbarkeit und zur Vermeidung der Montage falscher Teile

Profil Ralf Schmidt

- Definition aller Nebenprozesse und ggf. notwendiger Nacharbeiten mit entspr. Abläufen
- Zwangssteuerung der Logistikabläufe über ERP-System, insbesondere bei Auslieferung (Kommissionierung, VDA-Check etc.)
- Erstellung der Arbeitsanweisungen und Mitarbeiterschulungen
- Einführung von IT-Technik in den Abläufen (Best. von Roh-/Halbteilen und Buchung v. Ausschussteilen mit Grund am Arbeitsplatz mittels Touchscreen, Generierte Fahraufträge f. Staplerfahrer auf Tablets, Auswertungen aller Prozesse mit Generierung von KPI's) Richtung Industrie 4.0
- Überwachung d. Kosten und Termine
- Verlagerung der kompletten Montagelinien einschl. Logistik u. Begleitung der neuen Prozessserien mit Freigabe des Kunden

Ergebnis:

- **Reduzierung der ppm-Rate auf unter 200 und des internen Ausschusses um ca. 50%**
- **Abschaffung des externen Q-Gates**
- **Erfolgreiche Verlagerung in neues Werk mit kompl. neuen Abläufen und Kostenreduzierungen**

01/2008-12/2016:

Vertrieb (auch Key account) und Projektleitung für Baueile und Werkzeuge bei mittelständischen Firmen (Stemke Kunststofftechnik, AKT Prophet, KTS Kunststofftechnik Schmölln, AIC International)

Teile und/oder Werkzeuge für folgende Endkunden:

- Kompl. Mechanische Betätigungsteile f. Luftführung (Endkunde Mann & Hummel)
- Lackierte Griffmulde Türinnenbetätigung (Endkunde AMG)
- Kühlmittelkästen (Endkunde Mahle)
- Div. Halter und Abdeckungen (Endkunde Dräxlmaier)
- Pedal- u. Lagerbock f. Brems- und Kupplungspedal für Fußhebelwerk MQB (Endkunde VW)
- Airbagschusskanäle und Luftverteiler Frontscheibe Golf VII (Endkunde VW)
- 2K-Radabdeckung VW XL 1 (Endkunde VW)
- Kühlerhutzen bzw. Zargen und Lüfterrad (Endkunde Magna)
- Zylinderkopfschalen (Endkunden Hengst, Valeo)

Aufgaben:

- Kalkulation der Teile und Werkzeuge sowie Erstellung der Angebote (auch f. Änderungen)
- Endverhandlung m. Endkunden (Preise, Lieferzeiten, Eigenschaften etc.)
- Erstellung Projektterminplan u. Absprachen mit Kunden und Lieferanten
- Ggf. Vergabe und Analyse von Moldflow-Untersuchungen (Füllung + Verzug)
- Konstruktionsabsprachen extern/intern (ggf. m. Absprache Vorbombierung Werkzeug)
- Teilw. Vergabe v. Konstruktionsleistungen (Teil und/oder Werkzeug)
- Konstruktionsprüfung u. Vorstellung bei Endkunden
- Teilw. Vergabe v. Werkzeugbauleistungen (Anfrage und Verhandlung - national und international)
- Projektleitung (insbes. Terminüberwachung und Reporting an Kunden)
- Begleitung d. Abmusterungen u. Bewertung
- Auswertung d. Messberichte u. Absprache bzw. Festlegung d. Korrekturen (insbes. bei verzugskritischen Teilen (Ebenheit, Geradheit etc.))
- Absprache d. Korrekturen, Änderungen u. Überwachung d. Ausführung

Profil Ralf Schmidt

- Begleitung des Freigabeprozesses u. Überführung in Serienfertigung oder Übergabe d. Werkzeuge an Kunden

04/2014-10/2015:

Produktionsleiter für Kunststoffspritzguss und Versand bei Stemke Kunststofftechnik GmbH in Döbeln (Werkzeugbau u. Kunststoffverarbeitung)

Aufgabe: Sanierung und Restrukturierung der Produktion, um das Ergebnis von roten in schwarze Zahlen zu überführen und die Kundenzufriedenheit zu erhöhen

- Restrukturierung der Organisation u. Schaffung v. neue Abläufen
- Einführung eines Mehrschichtsystems
- Akquisition von neuen Aufträgen zur Umsatzerhöhung und Vermeidung von Entlassungen
- Überführung von reiner Prototypenfertigung zur Kleinserienfertigung
- Einführung von Leistungsentlohnung
- Reduzierung der Versandkosten durch Vermeidung von Expresslieferungen
- Einführung eines ERP-Systems

Ergebnis:

- **Produktion schreibt schwarze Zahlen mit ca. 10% Marge**
- **Rund laufende Fertigung mit Kleinserienaufträgen und guter Auslastung**
- **Erhöhte Kundenzufriedenheit durch 100% Termintreue**

Schönburg, den 08.05.2020