

Aufgaben und Projektübersicht



Projektrolle	Gegenstand /Inhalt/Thema des Projektes	Projektziel	Jahr	Branche	Projekt Scope	Projekt-dauer in Monaten	Projekt Budget in €	Invest Budget in €	Anzahl Projektmitarbeiter	Projektergebnis, Savings	Status
Interim-Management, Beratung, Projektleitung	Beraten und Fitmachen der Eigentümerfamilie und GF	Eigentümer sind handlungsfähig und GF bringt seine Ergebnisse	2020	Maschinenbau	Eigentümer, GF und Kader	1 Monat	n/a	n/a	12 Personen, Eigentümer und Kader	Eigentümer Familie trifft fundierte Entscheidungen. Arbeitet strategisch	Umgesetzt
Beratung, Projektleitung	Orientierung, Zusammenarbeit, Coaching, Klarheit	Verhaltensänderung und Fokussierung auf Prozesse und Zusammenarbeit	2019	OEM Zulieferer	Werkleitung und Werksmanagement	4	n/a	n/a	12 Personen, Werksmanagement	Führung, Abwenden Bandstillstand, Zusammenarbeit, Konflikt Reduktion	Umgesetzt
Beratung, Projektleitung	Analyse Führungsverhalten vom Werkleiter bis zum Teamsprecher	Handlungsempfehlungen zur Optimierung des Führungsverhaltens in der Shopfloor Management Kaskade	2018	Norddeutscher OEM	3 OEM Werke (12.000–50.000 MA) in Deutschland, gesamte Hierarchiekaskade	1	n/a	n/a	30 Personen pro Werk, gesamtes Werksmanagement	Stärken/Schwächen Analyse und Handlungsempfehlungen herausgearbeitet	Umgesetzt
Beratung, Projektleitung	Änderung des Führungsverhaltens nach Toyota und Rationalisierung	Verhaltensänderung, Rationalisierung > 1 Mio. im Produktionsbereich	2018	OEM Zulieferer	Werkleitung und Produktion	12	n/a	n/a	~50 Personen inkl. Werksmanagement	Einführung Shopfloormanagement, Ratio Projekte, Coaching Gesamteinsparung >1.5 Mio. €	Umgesetzt
Interim Manager, Berater, Projektleitung	Stabilisierung, Rationalisierung und Interims Management über 2 vollverkettete Linien (Zukunftsprojekt)	OEE: 70%, Bandoptimierung, Rüsten, Werkzeugwechsel	2018	Süddeutscher OEM	2 vollverkettete Linien, Antriebswelle Getriebe, Industrie 4.0 und Zukunftsprojekt	3	n/a	300.000	30 Personen, Meister und Teamleiter	OEE Steigerung um 15% auf 61% und 6% auf 62, Taktzeit Reduktion um 11% auf 108 sec, Werkzeugwechsel um 67%, Rüsten auf 2h reduziert (88%)	Umgesetzt
Werkleiter und Familie	Aufbau von Reparaturprozessen zu einer vorbeugenden Instandhaltung	OEE ist >80%	2017	Gießerei Scheeff	Werk, Lean Team	8	n/a	n/a	4 Mitarbeiter	Vorbeugende Instandhaltung, ad hoc Aufträge usw. werden über SAP gesteuert und zurückgemeldet, die OEE wurde aus dem Fokus genommen	Umgesetzt
GF	Erhöhung der Produktivität	Werkziel liegt bei 70%	2017	Gießerei Scheeff	Produktivität	10	n/a	n/a	80 Personen, Werksmanagement und Mitarbeiter	Von 64% auf 70% gesteigert	Umgesetzt

Aufgaben und Projektübersicht



Projektrolle	Gegenstand /Inhalt/Thema des Projektes	Projektziel	Jahr	Branche	Projekt Scope	Projekt-dauer in Monaten	Projekt Budget in €	Invest Budget in €	Anzahl Projektmitarbeiter	Projektergebnis, Savings	Status
GF	Realisierung und Aufbau einer 2ten Schicht	Umsetzung der kurzfristigen Kundenbedarfe	2017	Gießerei Scheeff	Werk, HR	5	n/a	n/a	Werk mit 120 Personen	Flexibles Schichtsystem mit 2h Überlappung und Auftragsbezogenem Arbeitsende	Umgesetzt
Werkleiter	Reduktion Unfallzahlen	Keine kritischen Unfälle	2017	Gießerei Scheeff	Werk	10	n/a	n/a	Werk mit 120 Personen	Von 11 Unfällen (1 gravierender) zu 5 Unfällen mit max. Verstauchung	Umgesetzt
Werkleiter und Familie	Umsetzung von fließenden Prozessen	Erhöhung der Kundenwunscht-reue, Reduzierung Durchlaufzeit	2017	Gießerei Scheeff	AV, Werk, Lean Team	10	n/a	n/a	80 Personen, alle FK und Direkten	Durchlaufzeit (DLZ) von Wochen/Monaten Stellenweise auf < 1 Woche reduziert werden	Umgesetzt
Werkleiter	Reorganisation des Werkzeug- und Vorrichtungsbau für interne und externe Kunden	Erhöhung der internen und abgelieferten Qualität, der internen und externen Termintreue	2016	Festool Werk Neidlingen	Neukonzeption Werkzeugbau, Werk Neidlingen, Einkauf, Entwicklung, 30 Personen	2	50.000	100.000	2 Werkzeugbau, 1 externe Berater, Werkleitung, 1 Einkauf, 1 Entwicklung	Interne Verrechnungskosten, Qualität und Zeit zu externen Kunden	Umgesetzt
Werkleiter	BDE/MDE, MES, Industrie 4.0, Robotik, Einhaltung gesetzlicher Anforderungen, Risikominimierung, Effizienzsteigerung - Ausrichtung auf die Zukunft -	Reduktion Unternehmensrisiko, Aufbau Datengrundlage ohne manuelle Eingriffe, Einhaltung gesetzlicher Anforderungen, Zustandsdaten in Echtzeit, Schaffung Grundlage für Industrie 4.0	2015	Festool Werk Neidlingen	BDE/MES, alle Werksbereiche, IT, QS und Compliance	15	50.000	500.000	2 IT, 2 IT-Planer, Werkleitung	Rückverfolgbarkeit, 4 FTE, Prozessfähigkeit, Compliance Anforderungen, Umsetzung in Fertigungsstrategien, Neuaufbau Innovations- und Investitionsprozess, Beschaffung neuer Fertigungslinien, Umsetzung Robotik, ...	Konzept und Umsetzung

Aufgaben und Projektübersicht



Projekttrolle	Gegenstand /Inhalt/Thema des Projektes	Projektziel	Jahr	Branche	Projekt Scope	Projekt-dauer in Monaten	Projekt Budget in €	Invest Budget in €	Anzahl Projektmitarbeiter	Projektergebnis, Savings	Status
Werkleiter	Einhaltung gesetzlicher Vorgaben, Erhöhung der Transparenz und Einführung von Standards, Neustart der Instandhaltung	Zentrale Instandhaltung als Dienstleister, Neuorganisation und Aufbau der Instandhaltung, komplette Datenbasis für Auswertungen auf Knopfdruck und gesetzlicher Nachweise	2015	Festool Werk Neidlingen	Instandhaltungs-SAP	12	n/a	120.000	2 externe Berater, 1 Abteilungsleitung, 1 Teamleiter	Compliance Einhaltung, Aufbau von Standards, Lebenslaufkarte Anlagen und Maschinen, Risikobewertung bis auf Relais Ebene, Auswertungen auf Knopfdruck, 2 FTE	Umgesetzt
Werkleiter	Erhöhung OEE und Einhaltung gesetzlicher Vorgaben	Erhöhung der Produktionszeit um 1h pro Maschine, Klarheit über Einhaltung gesetzl. Luft Zusammensetzung	2015	Festool Werk Neidlingen	Teilereinigung Werk Neidlingen, 6 Personen	6	20.000	offen	2 Planer, 1 interner Logistiker, 2 Gutachter	2 Gutachten mit Bestätigung der Einhaltung der Aerosolanteile in der Luft, Erhöhung 1h pro BAZ/Tag an Produktivzeit durch Wegfall einer dezentralen Kühlmittelaufbereitung	Umgesetzt
Werkleiter	Kompletter Austausch der Anlagen in der EC und Uni Elektromotoren-fertigung	Kein Ausfallrisiko der Anlagen, Flexibilisierung der neuen Anlagen, Erweiterung des Produktportfolios der Anlagen, OEE >85%	2015	Festool Werk Neidlingen	Motorenbau, Werk Neidlingen, 44 Personen	12	n/a	~12 Mio. über 2 Jahre	9 Personen, 1 Abteilungsleiter, 1 Trainee, 4 Operative, 1 QS, 1 IT, 1 Einkauf, 1 Recht, 1 Controlling, 1 REFA-Beauftragter	OEE >85%, Plug and Play Rüsten (3-8 Minuten), skalierbar bei Wachstum	Umgesetzt
Werkleiter, Projekt-teilnahme	Neuorganisation des Werkes bei max. 800 Personen im Werk	Erarbeitung eines Konzeptes, wie zukünftig das Werk mit 800 Personen organisiert wird und Reduktion Verhältnis Direkte zu Indirekte	2015	Festool Werk Neidlingen	Organisations-konzept zur Realisierung Wachstum, Werk Neidlingen, alle Werksmitarbeiter	2	n/a	n/a	1 Controlling, 1 Produktions-leitung, 1 Werkleitung	Trennung von fix und variablen Personalkosten bei Einhaltung Führungsspanne 1:5:15 (1 Abteilungsleiter hat 5 Teamleiter, die je 15 Mitarbeiter haben)	Konzept
Werkleiter	Reduktion der Kosten (-5 Mio. €), und Lagerumschlag 2-3/a	Schwarze 0 und >5	2015	Festool Werk Neidlingen	Werk	4 Jahre	n/a	n/a	550	Werkskosten auf 50.000€ reduziert. Lagerumschlag über alles bei 7/a	Umgesetzt

Aufgaben und Projektübersicht



Projekttrolle	Gegenstand /Inhalt/Thema des Projektes	Projektziel	Jahr	Branche	Projekt Scope	Projekt-dauer in Monaten	Projekt Budget in €	Invest Budget in €	Anzahl Projektmitarbeiter	Projektergebnis, Savings	Status
Werkleiter	Transparenz und Nachvollziehbarkeit der Krankenquote und Demografie und Ableiten von Stellhebeln	Reduktion oder Stabilisierung der Krankenquote auf ~6% und Klarheit über den Demografie Zustand Werk	2015	Festool Werk Neidlingen	Demografie und Gesundheitsmanagement, Werk Neidlingen, 4 Personen	2	10.000	n/a	1 externe Berater, 1 HR, 1 Produktionsleiter, Werkleitung	Stabilisierung der Krankenquote auf ~ 6%, Gezielter Aufbau von Führungsnachwuchs, Erkennen und Abstellen von Risikopositionen bestimmter Personen, konkrete Umsetzung Führungsgespräche und Krankenrückkehrgespräche, Reduktion Führungsspanne	Umgesetzt
Werkleiter	Wachstumsfläche in Neidlingen suchen und realisieren	Konzeption und Realisierung einer neuen Fabrikhalle unter Berücksichtigung der zukünftigen wechselnden Nutzung	2015	Festool Werk Neidlingen	Bauprojekt, Wendlingen, Neidlingen, alle Mitarbeiter	2	100.000	~7 Mio.	1 Interne Logistik, 2 Industrialisierung, alle FK-Werk (8), 2 externe Berater, 1 Controlling	Realisierung Unternehmenswachstum und Neuorganisation, Wertstrom Werk	Umgesetzt
Werkleiter	Neuaufsetzen Standard-SAP und Wechsel von "Kanban" in die Auftragssteuerungs-Kanban	Nachvollziehbarkeit der SAP-Abläufe, klare Trennung zwischen externen Dienstleister und Werk, in SAP-Standard zurück, Änderung von "klassischem" Kanban zur Auftragssteuerung, Reduktion Betreuungsaufwand FTE	2014	Festool Werk Neidlingen	SAP-Logistik, Wendlingen, Neidlingen, Firma WNW Logistik Dienstleister, alle Werksbereiche, 12 Personen + X	36	n/a	~500.000	Experten aus: 1 IT, 1 Kaizen, 1 Industrialisierung, 1 AV, 1 Logistik Wendlingen und 1 Neidlingen, 1 Ceska Lípa, 1 Controlling	Release Kosten, 6 FTE, Prozessstabilität, skalierbar auf andere Werke	Umgesetzt

Aufgaben und Projektübersicht



Projektrolle	Gegenstand /Inhalt/Thema des Projektes	Projektziel	Jahr	Branche	Projekt Scope	Projekt-dauer in Monaten	Projekt Budget in €	Invest Budget in €	Anzahl Projektmitarbeiter	Projektergebnis, Savings	Status
Werkleiter	Reorganisation des Bewerbungsprozesses	Nachvollziehbare Kriterien (aus dem Zielbild Werk abgeleitet) für die Auswahl an Bewerbern, durchgängig im Werk zum Einsatz bringen	2014	Festool Werk Neidlingen	Personalbeschaffungsprozess, Werk Neidlingen, 35 Personen	1	n/a	n/a	1 HR, 1 Produktionsleiter, Werkleitung	Auswahlkriterien sind aus dem Zielbild Werk abgeleitet worden und in einen Werksstandard umgesetzt	Umgesetzt
Werkleiter	OEE Erhöhung, Reduktion Nachtschichten, Erhöhung der Anlagenflexibilität	Erhöhung OEE >85%, Wachstum von >50% auf gleicher Fläche, Reduktion Instandhaltungskosten, Flexibilisierung der Anlagen	2013	Festool Werk Neidlingen	Zerspanungsprojekt, Werk Neidlingen, 55 Personen	6	n/a	~3 Mio.	2 Experten aus Zerspanung, 1 Industrialisierung, 1 externer Berater, 2 Planer, 1 Controlling, 1 Produktionsleiter	bei gleicher Anzahl an Maschinen ein Wachstum von 50% realisieren, OEE >85%	Umgesetzt
Projektleiter	Optimierung der Werksprozesse: Vertrieb - Produktion - Kunden	Erhöhung EBIT	2012	Greiner, Diepoldsau	Herstellung von Kunststoffbehälter für die Milchindustrie, Diepoldsau	12	n/a	n/a	3 Consultants + Projektteam Kunde	DLZ von 4-5 Tage auf 1 Tag	Umgesetzt
Projektleiter	Optimierung der HR-Prozesse, Kosteneffizienz	Einführung Lean in 4 HR Truck Standorte in Deutschland und Erhöhung Personaleffizienz	2010	Daimler Trucks	HR-Projekt	18	n/a	n/a	> 200 Personen, 4 HR-Standorte: Wörth, Mannheim, Gaggenau, Kassel	> 1 Mio. Personaleffizienz, durch nicht Besetzung neuer Stellen	Umgesetzt
Projektleiter	Anlauf neuer LKW	Anlauf SFTP effizient über Lean Methoden im Werk Wörth realisieren	2009	Daimler Trucks	SFTP Projekt	6	n/a	n/a	Werk Wörth über alle Werksbereiche	SOP gehalten, Prototypen im Band zum ersten Mal eigenständig gefahren	Umgesetzt
Teil-Projektleiter	Qualitätskosten aus Prozessen und Bauteilen	Reduktion der Garantie & Kulanz (G&K) Kosten und internen Qualitätskosten und Aufwendungen	2003	Daimler Trucks	Qualitätsregelkreise im Werk Wörth, alle Mitarbeiter	12	n/a	800.000	Rohbau bis KundenCenter, 12 Personen	ungefilterte Q-Daten auf Knopfdruck von der Entstehung bis oberste Führung, Reduktion >14 FTE	Umgesetzt

Aufgaben und Projektübersicht



Projektrolle	Gegenstand /Inhalt/Thema des Projektes	Projektziel	Jahr	Branche	Projekt Scope	Projekt-dauer in Monaten	Projekt Budget in €	Invest Budget in €	Anzahl Projektmitarbeiter	Projektergebnis, Savings	Status
Projektleiter	Sicherstellung Lieferfähigkeit und Reduktion Kosten	Sicherstellung der Lieferfähigkeit, Reduktion der Kosten, Erhöhung der Bauteil- und Prozessqualität	2000	Porsche AG	KS-ATAG und Porsche AG, Neckarsulm, Zuffenhausen und Weissach	18	n/a	n/a	Lenkungskreis PAG (VS-1) und KS ATAG (VS und VS-1), alle Bereiche PAG und KS ATAG	~5% Ausschuss, Prozessfähigkeit >= 1,33, Reduktion G&K von >12% auf ~5%, Maß haltig mit erstem Schuss bei Neuwerkzeug	Umgesetzt
Lieferanten-manager	Bemusterungen, PEPAP, FMEA Einführung/ Unterstützung/ Überprüfung bei Lieferanten	- Umsetzung der QS 9000 und ISO/TS im Rahmen von ca. 6 Neuanläufen/ Facelifts - Einführung Prozess FMEA - Durchführung Bemusterungen	1999	Porsche AG	Bei allen A-Lieferanten von Motorbauteilen rund um das Kurbelgehäuse, Abgasanlage, Riemenantrieb und Kühlwasser	4 Jahre	n/a	n/a	Zwischen 1 bis 30 Personen	Meilensteine wurden alle eingehalten	Umgesetzt
Lieferanten-manager	Einführung Cp, Cpk, Cm und Cmk bei Lieferanten und eigene Zerspanung	Erhöhung der Prozessfähigkeiten und Reduktion des Betreuungsaufwandes und Sonderaktionen	1999	Porsche AG	Bei allen A-Lieferanten von Motorbauteilen rund um das Kurbelgehäuse, Abgasanlage, Riemenantrieb und Kühlwasser	1 Jahr	n/a	n/a	Zwischen 1 bis 30 Personen	Deutliche Reduktion der Sonderaktionen aus Logistik und QM	Umgesetzt
Lieferanten-manager	Prozessaudits zur Unterstützung des Anlaufes Carrera GT bei Motorbauteilen	Anlauf Abgasanlage in Handfertigung sicherstellen	1999	Porsche AG	Abgasanlage Carrera GT	3 Monate	n/a	n/a	Zwischen 1 bis 30 Personen	Meilensteine wurden alle eingehalten	Umgesetzt