

Lebenslauf

Persönliche Daten

Name: **Michael Peter Windhausen**

Jahrgang: 23. Mai 1946

Abschluss: Diplom Ingenieur Maschinenbau, Fachhochschule Niederrhein

Vollständige Adresse: Wielandstr. 19, 49078 Osnabrück

Executive Summary / Kernkompetenzen

International erfahrener Projektmanager und Qualitätsleiter mit ausgeprägter Fähigkeit zur Umsetzung von Konzeptionen in die Praxis mit dem Ziel der deutlichen Verbesserung der betriebswirtschaftlichen Kennzahlen des Unternehmens.

Umfangreiche Branchenerfahrung im Maschinen- und Anlagenbau und in der Automobilzulieferindustrie.

Beruflicher Werdegang (Übersicht)

| | |
|-------------------|---|
| 04.2012 – heute | Interim Manager Windhausen Managementberatung, Osnabrück Projekt- und Qualitätsmanagement |
| 11.2002 – 03.2012 | Senior Projekt Manager / Qualitäts-Manager ZF Friedrichshafen AG, Friedrichshafen Systeme und Komponenten für die Automobil und Luftfahrtindustrie |
| 01.2001 – 09.2002 | Project Engineer Hydro Automotive Structures AS, Tønder, Dänemark Produktion von Aluminium Profilen. |
| 04.1993 – 12.2000 | Leiter des Projektmanagements und des Technischen Außendienstes Keller GmbH, Ibbenbüren Maschinen und Anlagen für die Ziegelindustrie. |
| 10.1986 – 03.1993 | Leiter der Planungsabteilung der Forschungs- und Entwicklungsabteilung Rheinmetall GmbH, Düsseldorf Wehrtechnik |
| 06.1974 – 09.1986 | Leiter der Projektsteuerung im Bereich Hüttentechnik Krupp Industrietechnik GmbH, Duisburg Anlagen der Hüttentechnik |
| 01.1974 – 05.1974 | Projektingenieur Ford-Werke AG, Köln Automobilindustrie |
| 07.1970 – 12.1973 | Projektingenieur Rheinmetall GmbH, Düsseldorf Wehrtechnik |

Beruflicher Werdegang (Details)

04.2012 – heute

Interim Manager

Windhausen Managementberatung, Osnabrück
Projekt- und Qualitätsmanagement

Projekte:

03.2018 – 08.2018

ZF TRW Steering Systems Poland Sp.zo.o., Bielsko-Biala

Hersteller von Lenksäulen und Lenkgetrieben

Task Force Leader “Quality Improvement Project”

Ausgangssituation:

Hohe Anzahl Reklamationen der Kunden VW, FORD und FCA
d.h. 16 Reklamationen in März 2018

Maßnahmen:

Auditierung und Optimierung der Qualität der Zulieferungen
Auditierung und Verbesserung der internen Produktionsprozesse
Stärken-Schwäche-Analyse (SWOT) des Leitungsteams.

Ergebnis:

Senkung der Kundenreklamationen auf 1 Reklamation im August 2018
Leitungsteam arbeitet nun auf Grund von Daten, Fakten und
Prioritäten

02.18

ZF TRW Automotive Italia S.r.l., Ostellato Ferrara

Hersteller von Hochleistungspumpen für Lenkgetriebe

Senior Experte zur Validierung des Qualitäts-Management-Systems

Ausgangssituation:

Dem Management war unklar, ob die Prozesslandschaft gemäß ISO/
TS 16949 und OHSAS 18001 ausgerollt war.

Maßnahmen:

Stärken-Schwäche-Analyse (SWOT) des Leitungsteams
Auditierung Serienprodukt
Auditierung Entwicklungsprojekt

Ergebnis:

Definition und Terminierung Korrekturmaßnahmen.
Überprüfung Effizienz und Effektivität der Korrekturmaßnahmen

04.2017 – 07.2017

ZF Friedrichshafen AG, Saarbrücken

Hersteller von Hochleistungsgetrieben für den PKW-Sektor

Leiter Task Force für die vertragskonforme Lieferung von E-Modulen für die PKW-Getriebe BMW 6 & 8 HP

Ausgangssituation:

Der Tier 2 Lieferant in Deutschland liefert nicht die gewünschte
Stückzahl an E-Modulen an ZF Saarbrücken.

Lieferleistung 61% im März 2017

Maßnahmen:

Auditierung Tier 3 Lieferant in den USA inklusive Run@Rate
Auditierung Tier 3 Lieferant in Ungarn inklusive Run@Rate
Auditierung Tier 2 Lieferant in Deutschland inklusive Run@Rate

Ergebnis:

Hauptschwachstelle ist das ungenügende Lieferantenmanagement bei dem Tier 2 Lieferant
Definition und Terminierung Korrekturmaßnahmen.
Überprüfung Effizienz und Effektivität der Korrekturmaßnahmen
Lieferleistung E-Module Tier 2: 98,8% im Juli 2017

03.2016 – 10.2016

ISRINGHAUSEN GmbH & Co. KG, Lemgo

Tier-1 Lieferant von Sitzen für PKW, VAN und LKW

Lieferantenentwicklung Tier-n im Rahmen des Projektes VAN VS 30 Sprinter im Auftrag der Daimler AG

Ausgangssituation:

Sieben Tier-n wurden durch den Einkauf mitbetreut

Maßnahmen:

Projektmanagement gemäß VDA Reifegradabsicherung von Neuteilen

Sicherung der Qualität von Lieferungen gemäß VDA 2 PPF

Organisation und Durchführung vom Regelmeetings

Assessment der Prototypenfertigungen.

Ergebnis:

Sieben Tier-n wurden über einen Zeitraum von 6 Monaten intensiv begleitet. Alle Aktivitäten wurden gemäß Zeitplan und mit der notwendigen Qualität ausgeführt.

02.2014 – 04.2015

ALFOT Technologies Co., Ltd., Taichung , Taiwan

Hersteller von Schmiedeteilen aus hochfestem Aluminium

für die Automobilindustrie

Entwicklung des strategischen Lieferanten gemäß den Vorgaben der ZF Friedrichshafen AG

Ausgangssituation:

Ausschussrate der Produktion > 30 % und dadurch Lieferleistung < 70 %

Materialprüfung (Dye penetration test) am Ende der Produktion wurde mit Wissen des General Managers wissentlich ausgesetzt.

Materialüberprüfung der Rohteile beim Wareneingang nicht vorhanden

Ersatzteile für Maschinen und Anlagen nur ungenügend vorhanden

Managementreviews gemäss ISO/TS 16949 werden nicht durchgeführt

Maßnahmen:

Einführung eines vertragskonformen Nacharbeitsprozesses
Etablierung einer Wareneingangsprüfung mit Spektralanalyse
Die Effizienz Materialprüfung am Ende der Produktion wird täglich
Überprüft.

Einführung einer vorausschauenden Wartung und Instandhaltung
von Maschinen und Anlagen

Prozessaudits aller Produkte für ZF Friedrichshafen AG

Einführung eines monatlichen Managementreviews

Stärken-Schwäche Analyse des Managementteams

Neuorganisation der Unternehmensleitung

Ergebnis:

Lieferleistung von ALFOT an Unternehmen der ZF Friedrichshafen AG
konnte auf > 90% gesteigert werden

06.2013 – 07.2013

ZF Chassis Components Toluca, S.A. de CV, Toluca, Mexico

Hersteller von Komponenten für die Vorder- und Hinterachse PKW

Auditierung von Fertigungsprozessen und federführende Mitarbeit bei
der Einführung von Maßnahmen zur Verbesserung der auditierten
Prozesse

Ausgangssituation:

Die Maschinen und Anlagen entsprechen nicht den Sicherheitsan-
forderungen der ISO 14001 & OHS 18001

Nacharbeit an Komponenten werden nicht nach Vorschrift aus-
geführt.

Die Kalibrierung der Prüfeinrichtungen wurde nicht nach Vorschrift aus-
geführt.

Verzögerte Bearbeitung von Kundenreklamationen (8D Report)

Maßnahmen:

Prozessaudits gemäß VDA 6,3, ISO 14001 & OHS 18001

Erarbeitung von Vorgaben für die Nacharbeitsprozesse

Kalibrierung alle Prüf- und Testeinrichtungen

Beschleunigung der Bearbeitung von Kundenreklamationen

Stärken-Schwäche-Analyse des Leitungsteams

Ergebnis:

Lieferleistung > 90%

Positives Ergebnis von Kundenaudits

05.2012 – 03.2013

ZF FAWER Chassis Technology Co. Ltd., Changchun, China

Lieferung von Komponenten und Vorder- und Hinterachsen
an das Joint Venture FAW Volkswagen

Project Manager für die Einführung der Vorder- und Hinterachse des
Audi Q3 für das Joint Venture FAW Volkswagen, Changchun

Ausgangssituation:

Die zertifizierte Vorder- und Hinterachse des Audi Q3 musste am
26.11.2012 (SOP) an das Joint Venture FAW-Volkswagen geliefert
werden

Massnahmen:

Etablierung eines professionellen Projektteams

Einführung eines Änderungsmanagements

Laufende Anpassung des Projektbudgets

Regelmäßige Teamsitzungen

Management der Montage und Inbetriebnahme der Anlagen

Verifikation der Zulieferungen

Schrittweise Überprüfung der Einzelanlagen

Testlauf der Gesamtanlage

Inbetriebnahme der Anlage und Montage der ersten Vorder-
und Hinterachse Audi Q3

Ergebnis:

Der Meilenstein „Produktionsfreigabe“ wurde am 26.11.2012 ab-
geschlossen

Die erste Serienachse wurde am 26.11.2012 an den Kunden geliefert

Der Meilenstein „Projektabschluss“ wurde am 4.03.2013 abgeschlossen

Festanstellungen

11.2002 – 03.2012

Senior Projekt Manager / Qualitäts-Manager

ZF Friedrichshafen AG, Friedrichshafen

Lieferung von System und Komponenten für die Automobilindustrie

Im Einzelnen:

11.2002 – 01.2004

Qualitätsvorausplaner

ZF Lemförder GmbH, Lemförde, Deutschland

Entwicklung und Produktion von Komponenten für die Automobil-
Industrie

Planung der Produktion von BMW-Achsen in Shenyang China

- 02.2004 - 07.2005 **Senior Project Manager Start of Production**
ZF Lemforder Automotive Systems Co., Ltd, Shenyang China
Aufbau einer neuen Produktion für die BMW-Achsen E46, E60 und E90
Maßnahmen:
Produktions- und Prozessfreigabe Achsen BMW E46, E60 und E 90
Etablierung eines Qualitätsmanagementsystems nach ISO/TS 16949
Ergebnis:
3rd Party Zertifizierung nach ISO/TS 16949
Rechtzeitige Lieferung von zertifizierten Achsen an BMW
- 08.2005 – 10.2007 **Quality Manager** mit 14 Mitarbeitern
ZF Lemforder Australia Pty. Ltd., Edinburgh Australia
Aufbau einer neuen Produktionslinie für die GM Holden Achse VE & WM
Commodore
Maßnahmen:
Produktions- und Prozessfreigabe der GM Holden Achsen VE & WM
Etablierung eines Qualitätsmanagementsystems nach
ISO/TS 16949
Ergebnis:
3rd Party Zertifizierung nach ISO/TS 16949
Termingemäße Lieferung von zertifizierten Achsen an GM
- 11-2007 – 11.2010 **Quality Manager mit 30 Mitarbeitern**
ZF Lemforder Shanghai Chassistech Co., Ltd., Shanghai China
Aufbau einer neuen Produktionslinie für den Achslenker GM Delta II und
für Fahrwerksteile Daimler C und E Klasse
Maßnahmen:
Produktions- und Prozessfreigabe Achslenker GM Delta II
Produktions- und Prozessfreigabe Fahrwerksteile Daimler
Etablierung eines Qualitätsmanagementsystem nach
ISO/TS 16949
Ergebnis:
3rd Party Zertifizierung nach ISO/TS 16949
Termingemäße Lieferung von zertifizierten Bauteilen an GM
und Daimler
- 12.2010 – 01.2011 **Supplier Quality Assurance**
ZF Lemförder GmbH, Lemförde, Deutschland
Entwicklung und Produktion von PKW-Komponenten
Ergebnis: Auditierung von aus gewählten Lieferanten
- 02.2011 – 03.2012 **Leiter Team Qualitätsmanagement** mit 12 Mitarbeitern
ZF Lemförder GmbH, Kreuztal, Deutschland
Herstellung von Stabilisatoren für PKW-Achsen
Ausgangssituation:
Das Team Qualitätsmanagement wurde vom Leiter Logistik mitgeführt
Q1 Qualifikation von FORD suspendiert
Maßnahmen:
Neuausrichtung des Teams Qualitätsmanagment

Definition der „Key Performance Indicators“ für das Qualitätsmanagement
Auditierung aller Produktionsprozesse
Einführung professionelles „Shop Floor Management“
Etablierung eines Labors für die Überprüfung von Schweißnähten
Regelmäßige Verifikation der Kundenreklamationen
Vertretung des Leitungsteams gegenüber der Unternehmensleitung
Ergebnis:
Q1 Qualifikation durch FORD wurde wiedererlangt
Dem neuen Werksleiter konnten ein funktionierendes Team Qualitätsmanagement übergeben werden.

01.2001 – 09.2002

Hydro Automotive Structures AS, Tønder, Dänemark als Teil der Hydro Norsk Gruppe Norwegen

Extrusion und Bearbeitung von Aluminium Profilen

Projektplaner und Qualitätsvorausplaner für den Serienanlauf der Rahmenkonstruktion des neuen BMW-Rolls Royce. Im Einzelnen:

- Planung Produkte, Prozesse, Vorrichtungen und Lehren
- Auditierung & Claim Management Unterlieferanten
- Steuerung des Serienanlaufs
- Erfolgreiche Koordination Erstmusterprüfung zwischen BMW, Hydro Automotive und Unterlieferanten

04.1993 – 12.2000

Keller GmbH, Ibbenbüren

Entwicklung und Herstellung von Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Tonziegeln

Leiter des Zentralen Projektmanagements und des Technischen Außendienstes mit 45 Mitarbeitern. Im Einzelnen:

Mitglied der erweiterten Geschäftsführung und mitverantwortlich für die Realisierung des Umsatzes von damals 190 Millionen DM
Reorganisation des Zentralen Projektmanagements und des Technischen Außendienstes
Steigerung der Auftragsrentabilität und Senkung des Gewährleistungsaufwandes durch die Einführung multifunktionaler Teamstrukturen
Projektleitung von Aufträgen für zentrale Kunden wie die Wienerberger Ziegelindustrie AG, Österreich

- 10.1986 – 03.1993 **Rheinmetall GmbH, Düsseldorf**
Entwicklung und Herstellung von wehrtechnischen Systemen
Leiter der Planungsabteilung des Bereichs Forschung und Entwicklung
mit 15 Mitarbeitern. Im Einzelnen:
Leitung und Koordination der Planung der Projekte des Bereichs
Forschung und Entwicklung.
Entwicklung und Einführung eines unternehmensübergreifenden
technisch -wirtschaftlichen Projektinformations-Systems.
Mitglied im Projektmanagementteam verantwortlich für die
Entwicklung, Serienreifmachung und den Serienanlauf einer neuen
Artilleriemunition (SMART) im Rahmen eines bilateralen Vertrages.
- 06.1974 – 09.1986 **Krupp Industrietechnik GmbH, Duisburg**
Entwicklung und Herstellung von Anlagen für die Hüttentechnik
**Leiter der Auftragssteuerung von Großprojekten im Bereich
Hüttentechnik** mit 18 Mitarbeitern. Im Einzelnen:
Projektplanung der Lieferung, Montage und Inbetriebnahme eines 100
Tonnen Elektroofens an den VEB Stahlwerk Hennigsdorf.
Leitung der Auftragssteuerung zur Lieferung von
Hüttenwerkseinrichtungen im Joint Venture mit Mannesmann
Anlagenbau, AG VOEST Alpine AG und Walther Bau AG an die Iron &
Steel Projects Misurata, Libyen
- 01.1974 – 05.1974 **Ford-Werke AG, Köln**
OEM Original Equipment Manufacturer
Projektingenieur in Bereich Trim und Assembly
Operationsplanung im Bereich Fertigungssteuerung Montage PKW
- 07.1970 – 12.1973 **Rheinmetall GmbH, Düsseldorf**
Entwicklung und Herstellung von wehrtechnischen Systemen

Projektplanung und Projektleitung der Einführung eines
Waffensystems für den 8x8 Spähpanzer Luchs mit Turmsystem bei
der Bundeswehr.
Planung und Steuerung der Entwicklung, Prototypfertigung,
Werkserprobung, Erprobung auf der E 91 des Bundesamtes für
Wehrtechnik (BWB), Truppenversuch, Integration in das Fahrzeug
und anschließende Serienreifmachung.
Monatliche Berichterstattung an das BWB, Unternehmensleitung und
an das Projektteam

Aus- und Weiterbildung

06.1967 – 06.1970 Studium als Maschinenbauer mit Abschluss als Diplom Ingenieur an der Fachhochschule Niederrhein, Krefeld

03.1963 – 03.1966 Ausbildung als Maschinenschlosser bei der Maschinenfabrik Eduard Küsters, Krefeld

Zusätzliches Erfahrungspotential

- IATF 16949:2016 1st/2nd Party Auditor (TÜV). Zertifikat 3116571
- Externe und interne Prozessaudits nach VDA 6.3. Zertifikat P-6.3-1203-C-1284-2
- Organisations- und Methodenkonzept des Projektmanagements
- Lehrgänge Qualitätssicherung B1 und B2 an der Fachhochschule Berlin
- Herausgabe des Buches Projektplanung und Projektcontrolling gemeinsam mit Heiner Schmitz im VDI Verlag, ISBN 3-18-40 0633-6

Auslandseinsätze

Libyen, China, Australien, Südkorea, Mexiko, Südafrika und USA

Sprachen

| | |
|----------|---------------|
| Deutsch | Muttersprache |
| Englisch | fließend |

IT-Kenntnisse

MS Office und VDA 6.3 Prozeßaudit Software Tool