

# Reiffenrath

P E R S O N A L B E R A T U N G

## VERTRAULICHER BERICHT

HERRN ANDREAS T.

DIPLOM-INGENIEUR/IN (FH)

*Leitung (gn) Qualitätswesen (21 MA) - Automobilzulieferer der*

*Metallverarbeitung # Mandant GmbH # Ort # abgeschlossenes Projekt*

## Inhalt

Vertraulichkeitserklärung	1
Bild # Persönliche Daten	2
Persönliche Informationen	3
Ausbildung	4
Beruf	5
Beurteilung und Analyse	9
Firmeninformationen	11

## Vertraulichkeitserklärung

Diese Studie wurde speziell für unseren Mandanten ausgearbeitet; sie enthält zum Teil Informationen, die uns nur unter Zusicherung strengster Vertraulichkeit mitgeteilt wurden. Entsprechend unseren berufsethischen Prinzipien müssen wir Sie dazu verpflichten, nur einer beschränkten Anzahl von Personen, die sich direkt mit der Auswertung befassen, Einsicht in diesen Bericht zu gewähren. Der Inhalt muss auch jeglichen Drittpersonen gegenüber geheim gehalten werden. Es dürfen keinerlei Referenzen ohne Zustimmung des Kandidaten oder unsererseits eingeholt werden.



Evelyn Reiffenrath

Inhaberin

- abgeschlossenes Projekt -

## Bild # Persönliche Daten

BILD

### ANSCHRIFT

Strasse 22 # 5.... Ort (15,7 km bis „Mandant“)

Tel. 0173 ..... # ...@gmx.net

### PERSÖNLICHE DETAILS

46 Jahre # 11.06.19.. # Geburtsort

ledig, liiert # keine Kinder

Deutsch

## Persönliche Informationen

### MOBILITÄT

Dienstreisen - international	ja
Dienstreisen - national	ja
Tagespendelbereich	ja
Umzug	nicht notwendig

### SPRACHEN

Deutsch	Muttersprache
Englisch	Verhandlungssicher

### KÖRPERLICHE MERKMALE

schlank 187 cm

### EINKOMMEN

105.000,00 Euro p.a. fix (12 Gehälter)

### WUNSCH-EINKOMMEN

115.000,00 Euro p.a. fix (Untergrenze) + X,- Euro variabel

### FIRMENFAHRZEUG

BMW 3er Touring

### VERFÜGBARKEIT

3 Monate/Quartal

### HOBBIES

Joggen, Brennholzvorrat anlegen (aktuell), das Eigenheim im Schuss halten

### EDV/IT

Babtec (CAQ-Software)	Anwender
MS Office	Anwender
SAP R/3	Anwender

### LITERATUR

HANDELSBLATT  
NTV ONLINE

# Ausbildung

## AUSBILDUNGSSTÄTTE/ORT/AUSBILDUNG/ABSCHLUSS

- 1982 - Grundschule, E.
- 1986
- 1986 - Bismarck Gymnasium, E.
- 1996 Weiterführende Schule, **Hochschulreife**
- 1996 - Rantzau-Kaserne, Boostedt (südl. Neumünster)
- 1997 Bundeswehr (Grundausbildung und verlängert bis Start Berufsausbildung),
- 1997 - Affeldt Verpackungsmaschinen GmbH, Neuendorf
- 2000 Berufsausbildung, **Maschinenbaumechaniker (Schlosser)**
- 2000 - **Hochschule für Angewandte Wissenschaften Hamburg**, Hamburg
- 2004 Studium **Maschinenbau und Produktion, Dipl.-Ing. (FH)**
- 2009 - Management Circle, Eschborn/Taunus  
Certified Process Specialist, Zertifikat
- 2011 - LVQ Business Akademie, Mülheim/Ruhr  
Seminar "Betriebswirtschaft für Techniker und Ingenieure", Zertifikat
- 2012 - McZert/Industrieverband Blechumformung  
2-tägige Schulung "**Prozess-Auditor nach VDA 6.3**", Zertifikat
- 2013 - Dr. Hartmut Neckel  
Erfahrungsaustausch "Qualitätsmanagement", Zertifikat
- 2014 - Industrieverband Blechumformung e.V., Hagen  
Halbtages-Seminar "Produkthaftung", Zertifikat
- 2017 - VIA Consult GmbH & Co. KG  
2-tätige Inhouse-Schulung "Grundlagen APQP, Reifegradabsicherung für Neuteile, Grundlagen PPAP etc.", Zertifikat
- 2022 - DC Academy, Wallenhorst  
2-tägiges Seminar "FMEA-Grundlagen: Methodensicherheit nach AIAG/VDA Handbuch), Zertifikat

## Beruf

VON – BIS/ARBEITGEBER/ORT/INFO/POSITION/INFO/BEENDIGUNGSGRUND

01/2000 **Affeldt Verpackungsmaschinen GmbH, Neuendorf**

- Familienunternehmen, ca. 100 MA, Hersteller von

03/2000 Verpackungsmaschinen

### **Maschinenbaumechaniker (Schlosser) - bis Aufnahme Studium**

Herr T. beginnt sein Studium des Maschinenbaus und der Produktion in Hamburg (Tagespendler).

05/2004 **A. B.V. & Co. KG, E.**

- Schwedischer Automobilhersteller, Hersteller Sicherheitsgurte und

07/2006 Airbags, reine Montage, 50-60 Lieferanten in Europa, 500-600 MA am Standort; Entwicklung in Deutschland (wg. deutscher OEMs)

### **Mitarbeiter Supplier Quality Assurance (SQA) / Lieferantenbetreuung im Bereich Qualität**

# Europaweite Betreuung aller 50-60 Metalllieferanten (Stanz-, Kaltfließpress-, Sintereile etc.)

# Betreuung der internen Projektphase

# Bemusterungen und Freigaben, Audits (gem. ISO TS 16949)

Herr T. hatte das Unternehmen „Arbeitgeber“ in „Ort“ als Lieferanten von A. betreut (das Einkaufsvolumen beträgt fast 30 % bei A. bezogen auf „Arbeitgeber“) und war alle 2 Monate vor Ort im „Region“. Bei „Arbeitgeber“ war man unglücklich mit dem eigenen Leiter Qualität, sodass Herr Dr. „Inhaber“ ihn "ganz vorsichtig fragte, ob er Interesse an der Aufgabe hat?"

Herr T. war zu diesem Zeitpunkt 30 Jahre alt, „Ort“ war 450 km von "der Heimat" weg und er sollte gleich 26/27 Mitarbeiter führen. Er überlegte und nahm dann mit ganzem Herzen die Herausforderung für sich an.

"Ich mietete mir einen 7,5 Tonner, packte mein Zeug da rein und war weg!"

Und im gleichen Atemzug lässt er die Beraterin heute - nach 12 Jahren im „Region“ - wissen: "Das „Region“ ist mein Zuhause und ich bin hier heute fest verwurzelt!"

Aber jetzt kommt erstmal der Schritt zu „Arbeitgeber“.

08/2006 **„Arbeitgeber“ GmbH & Co. KG, „Ort“**

- IATF16949, Metall + Kunststoff; „Stanztechnik“, Kunden: Automobil-, Elektro- und Freizeitindustrie + Maschinenbau- u. Sportartikelindustrie, Standorte: E., L. und „Ausland“

### **08/2006 - 05/2010 Leitung Qualitätsmanagement (26 MA)**

# QVP (5 MA)

# Prozessqualität (Serienqualität) & Reklamationsmanagement (Kunden, wenig Lieferanten; insgesamt ca. 10 MA)

# Messmittelverwaltung & Prüflabor (bis WE- und WA-Kontrolle; insgesamt ca. 6-7 MA)

Die Lieferanten liefern Rohmaterial (Coils) sowie Schweißmuttern und extern geschieht dann die Beschichtung (KTL, Zink/Nickel = Galvanik). Es gibt/gab 3 große Lieferanten in Deutschland und in Polen (für den ausländischen Standort, der die Kunden in Osteuropa betreut).

Der Werkleiter in Ungarn war mit dem Juniorchef „Sohn Inhaber“ befreundet und "auf einmal weg". Herr Dr. „Inhaber“ trat an Herrn T. heran: "Andreas, kannst du nicht..?"

Herr T. übernahm die Aufgabe in dem Werk für Montagetechnik mit ca. 70 MA und etablierte gleich noch den Stanzprozess dort.

#### **Parallel:**

**06/2010 - 01/2011 Interim Leitung Werk (Montage) in „Werk im Ausland“** (Herr T. war 3 Wochen in „Ausland“ und eine Woche in „Hauptsitz“)

# Führen der 70 MA am Standort (gesamtunternehmerische Verantwortung)

# Verantwortlich für die Serienanläufe

# Verantwortlich für die Serienfertigung

# Verantwortlich für die Instandhaltung

Herr T. suchte vor Ort einen neuen Werkleiter. Der erste verkrachte sich innerhalb kürzester Zeit mit den Mitarbeitern und musste "wieder gehen", den zweiten (beides „Landsleute“) arbeitete er ein und kehrte dann nach „Hauptsitz“ zurück.

Der Technische Leiter in „Hauptsitz“ war unisono auch Betriebsleiter und die Aufgabe war für ihn alleine nicht mehr zu stemmen. Herr T. erhielt das

Angebot, Die Betriebsleitung für den Standort „Hauptsitz“ zu übernehmen.  
Herr T. nahm gerne an.

**02/2011 - 09/2012 Leitung Betrieb (6 Abteilungsleiter als direct reports: 3 „Stanzbereiche“ (kleine bis mittlere Pressen), Normalstanzen (große Pressen), Montage und Instandhaltung)**

# Verantwortlich für Neuprojekte, Serienanläufe, Serienfertigung, Instandhaltung und das QM

„Arbeitgeber“ fertigt ... , Anbauteile für den Motor, Einspritzsysteme und ..

Der Technische Leiter "wollte" abgeben, "konnte" dann aber "nicht loslassen!" Zudem gefiel Herrn T. die Aufgabe auch nicht so umfänglich. Ein neuer Qualitätsleiter (Eigengewächs) hatte den Job in der Zwischenzeit auch "nicht hinbekommen", sodass es zu extremen Schwierigkeiten kam ("letztlich alles selbstgemachte Probleme"). Die Qualitätskosten stiegen und wieder kam Herr Dr. „Inhaber“ auf Herrn T. zu: "Wir möchten dich in der Geschäftsleitung haben und würden uns freuen, wenn du die Qualität wieder übernimmst!"

**Seit 10/2012 Leitung Qualität & QMB (19 MA) & Mitglied der Geschäftsleitung (einer von vieren)**

# Eigenverantwortliche Leitung der Abteilungen Q-Entwicklung (Projektgeschäft, 5 MA), Reklamationen (3 MA), Prüflabor (Messtechnik, Restschmutz, Zerstörungsfreie Prüfung, Prüfmittelverwaltung, 11 MA) und Q-Ingenieur (operative Qualität/Serie, 1 MA)

# Budgetverantwortung für den Qualitätsbereich mit ca. 2 Mio. Euro

# Verantwortung für das Managementsystem und die operative Qualität

# Leitung des strategischen Projekts Nachhaltigkeit mit dem Fokus auf die CO2-Reduktion

# Anlaufbetreuung einer hochkomplexen Montageanlage

# Umstellung des Managementsystems bei der Normumstellung von 16949 auf IATF

# Implementierung eines CAQ-Systems

# Begleitung der SAP-Einführung für Produktionsprozesse

# Implementierung des Shopfloor-Konzeptes in der Produktion

# Erfolgreiche Begleitung kritischer Reklamationsfälle

# Implementierung eines Online-Portals für Lieferantenbewertung



# Langfristige Umstrukturierung des Q-Bereichs aufgrund von Digitalisierung und Automatisierung (inkl. ca. 30 % Personalreduktion)

Herr T. hatte bereits den Wunsch entwickelt, noch einmal etwas Neues zu wagen, als die Beraterin ihn anrief. Herr T. ist nach 12 Jahren bei „Arbeitgeber“ offen, für eine neue Herausforderung: "Ich schaue heute ganz anders auf Führung, als noch im Alter von 30 Jahren. Ich würde sehr gerne meine Einfahrungen in einem neuen Unternehmen einbringen und dann etwas richtig Gutes daraus machen! Ich habe große Lust auf eine neue Herausforderung und „Mandant“ - auch im Hinblick auf den Standort in „Asien“ und das Produktionsprogramm - scheint mir eine gute Passung und Möglichkeit zu bieten, dies alles miteinander zu verknüpfen. Meine Heimat ist das „Region“ und ich bin kein Jobhopper, aber einmal würde ich noch gerne wechseln!"

Die Beraterin kann das nur "unterschreiben"!

## Beurteilung und Analyse

Herr T. ist ein sehr sympathischer und angenehmer Gesprächspartner und Mensch. Nachdem die Beraterin sein Interesse für die Aufgabe der Leitung Qualitätswesen wecken konnte, wurden zügig die Unterlagen ausgetauscht und kurzfristig ein Termin für den Samstagvormittag "irgendwo zwischen Köln und „Ort“" anberaumt.

Herr T. ist ein großer schlanker Mann (1,87 m) und kommt in Jeans und Hemd eher casual auf die Beraterin zu (er hatte nicht mit dem "förmlichen Rahmen" gerechnet und auf den "casual Samstag" gesetzt, den es bei der Beraterin aber nicht gibt. Aber die Beraterin spürt nach und erfährt, dass Herr T. auch die "offizielle" Kleidungsvariante im Schrank hat. Die Beraterin ist beruhigt.)

Man hört ganz leicht den nordischen Einschlag in der Sprache raus. Herr T. ist ein völlig unkomplizierter, bodenständiger und humorvoller Mann, den so leicht nicht ins Wanken bringt. Er hat einen angenehmen Händedruck, hält guten Augenkontakt im Gespräch und ist immer nah am Thema. Man muss ihm "nichts aus der Nase ziehen" und er fängt auch nicht an, "ausgreifend auszuholen". Also alles in allem ein super Interviewpartner.

Herr T. ist ein "Nordlicht" und in „Ort“ (nordwestlich von Hamburg) geboren und aufgewachsen.

Sein Vater ist ebenfalls Maschinenbauingenieur und war lange in der Auftragsabwicklung eines Anlagenbauers tätig. Heute ist er im Ruhestand.

Die Mutter ist Bankkauffrau und bis zur Geburt der Kinder arbeitete sie in dem Beruf in einer Sparkasse.

Herr T. hat einen älteren Bruder, der ebenfalls Bankkaufmann gelernt hat und heute in einer Sparkasse in „Ort“ Vorstandsvorsitzender ist.

Herr T. hat eine langjährige Lebensgefährtin, die er bei A. kennengelernt hat. Sie war dort im Einkauf tätig. Sie ist gelernte Industriekauffrau und ist Herrn Ts. Ruf ins „Region“ gefolgt. Sie arbeitet bei .. (Leuchtenhersteller) in „Ort“. Das Paar hat ein gemeinsames Haus in „Ort“ (15,7 km bis „Mandant“). Da beide in Vollzeit arbeiten gibt es weder Hund noch Katze, aber zumindest Goldfische.

...

Herr T. war nach dem Abitur erst unschlüssig, welchen Berufsweg er einschlagen sollte, aber dann wurde ihm schnell klar: "Ich bin Techniker!" Und so begann er die Ausbildung

zum Maschinenbaumechaniker. Er wollte gerne weiterkommen, sodass auch schnell klar war, dass dies optimal über ein Studium des Maschinenbaus geschehen sollte. Da er gerne praxisnah studieren wollte, entschied er sich für die FH in Hamburg.

Über ein Praxissemester bei A., wo er auch seine Diplomarbeit zum Thema "Ausschussreduktion" schrieb, erhielt er das Angebot, nach dem Studium dort anfangen zu können.

So „rutschte“ Herr T. quasi in die Qualität.

Über den Lieferantenkontakt zu „Arbeitgeber“ ging es dann - wie weiter oben beschrieben - weiter zu „Arbeitgeber“ ins „Region“, wo er bis dato tätig ist.

Der Grand Senior Dr. „Inhaber“ verstarb 2016, was bis heute eine Lücke im Unternehmen hinterlassen hat ("Führungsvakuum"). Sein Sohn, heute ca. Mitte 40 Jahre alt, konnte diese Lücke bis heute nicht ausfüllen und hilft sich mit alle 2 Jahren wechselnden externen Beratern aus. Entscheidungen werden nicht oder nur sehr verzögert getroffen. Für die Geschäftsleitungsebene ist dies eine zusätzliche Herausforderung, neben dem "nicht langweilig werdenden Tagesgeschäft".

„Wie führt Herr T. seine Mitarbeiter?“, möchte die Beraterin wissen. "Ich führe partnerschaftlich und offen auf Augenhöhe. Es gibt dreimal in der Woche eine Teamleitersitzung, bei der auch der Qualitätsleiter aus „Ausland“ via TEAMS dabei ist. Täglich trifft sich die operative Qualität (der Qualitätsingenieur steuert das für die Produktion). Dieses Treffen findet in meinem Büro statt. Einmal in der Woche gibt es eine Rücksprache separat mit jedem einzelnen Teamleiter (einer am Mittwoch, zwei am Donnerstag, einer am Freitag), die jeweils 1-1,5 Stunden dauern. Die vereinbarten Ziele und Absprachen geben die Teamleiter dann wiederum an ihre Mitarbeiter weiter. Ich kenne alle meine Mitarbeiter und ich spreche auch direkt mit ihnen. Anders als in jungen Jahren steuere ich heute strukturiert über die Teamleiter und ich "pfusche" denen nicht mehr "rein". Bei mir ist die Tür immer "offen". Die Leute können immer reinkommen. Ich bin auch telefonisch immer für meine Mitarbeiter erreichbar, aber ich brauche das nicht, um mich "gebraucht zu fühlen". Ich arbeite gerne und viel, aber das habe ich ganz bewusst umgestellt. Ich bin morgens um 7.30 - 8 Uhr auf meiner ersten Runde durch die Qualitätsabteilung. Um ca. 8 Uhr startet dann die Runde durch die Produktion."

Das hört sich doch alles sehr vernünftig an, denkt die Beraterin.

Herr T. ist ein super Typ und er kann für „Mandant“ gewonnen werden. Die Beraterin ist absolut dafür!

Ich empfehle, Verhandlungen mit Dipl.-Ing. FH Herrn Andreas T. aufzunehmen.

EVELYN REIFFENRATH, DIPL.-KFF.



**Tel.** +49 151 11633817  
reiffenrath@reiffenrath-personalberatung.de

## Firmeninformationen

Reiffenrath Personalberatung  
Inh. Dipl.-Kff. Evelyn Reiffenrath  
Heidelweg 24 # 50999 Köln

**Tel.** +49 2236 7026805  
www.reiffenrath-personalberatung.de

**Reiffenrath**   
P E R S O N A L B E R A T U N G