

MBA CPIM

Geburtsdatum : 28-01-1970
Geschlecht : Männlich

Familienstand : verheiratet, zwei Kinder
Nationalität : Niederländer

Ausbildung

- 2009
Laufend **Doktorat**-Studium an der Universität Graz, Österreich und in Gießen, Deutschland
Spezialisierung: Lieferkette- Lagerbestandsmanagement und Kommunikations
Verbesserung
- 2004 - '05 **CPIM**-Ausbildung (**C**ertified **P**roduction and **I**nventory **M**anager)
vom APICS (American Production and Inventory Control Society)
- 2000 - '01 **Six Sigma Blackbelt**
Ausbildung **bei** Johnson Controls
- 1996 - '99 **Master of Business Administration (MBA): Masters Degree**
University of Portsmouth, Gross Britanien. Spezialisierung: Leistungs Indikatoren beim
Ewasl Cargo Care (Lagerverwaltung) in Hamburg, Deutschland
- 1991 - '96 **Logistik und Ökonomie, Bachelor Degree**
Hogeschool voor Economische Studies (Fachhochschule), Rotterdam, Niederlande.
Produktion und Physische Distribution Logistik. Spezialisierung: Verbesserung vom
Lagerung und Disposition im Ikea Lager in Genk, Belgien
- 1988 - '91 **Administration und Ökonomie**
G.K. van Hogendorp MEAO, Finanz und Buchhaltung Ausbildung, Rotterdam,
Niederlande
- 1986 - '88 **Horticultural**
Rijks Middelbare Tuinbouwschool, Gartenbau Ausbildung, De Lier, Niederlande
- 1982 - '86 **General**
Thomas van Aquino Mavo, Allgemein Studium, Poeldijk, Niederlande

Zusätzliche Qualifikationen

- Buchhaltung Zertifikat
- Computer Programme: MS Office, Visio
- Effektive Verhandlungen. interne JCI-Kurse
- Finanz für nicht Finanz-Manager, interner JCI-Kurs
- Führen zum Erfolg. Interner JCI-Kurs
- Lean Lite training: Continuous Improvement. Interner JCI-Kurs

Sprachkenntnisse

Niederländisch : Muttersprache
Englisch : Hoher Standard im Sprechen und Schreiben
Deutsch : Hoher Standard im Sprechen und Schreiben

Arbeitserfahrung

Unternehmens Gründungs Programm

Juni. '19 - Vorbereitung für Beratung in den Bereichen operative Unternehmensführung und
Dez '19 Supply Chain Management. Start Freelance Aktivitäten: Januar 2020

Johnson Controls Automotive (from Oct 2017: Adient Automotive)

Feb. '13 - **Senior Supply Chain Manager Foam BU**
May '19 Verantwortlich für elf Werke in zehn Länder auf operativem, taktischem, und strategischem Niveau. Schlüssel-Bereiche: Verteilung der Aufträge für die gesamte BU auf die Werke zur effizienten Auslastung des Produktionsvolumen, Kosten und Kalkulationen für Lager und Transport, Continuierte Verbesserungen. Unterstützung auf Werksebene (Interim Logistik Manager), Studien für neue Werke, Rahmenbedingungen für neue Bedarfsplanung Software.
Vertrag wegen Reorganisationen im Unternehmen einvernehmlich gelöst.

Dez. '09 - **Supply Chain Manager Foam BU**
Jan. '13 Verantwortlich für sieben Werke. Sechs Monate Interim Logistics Manager im Schaumwerk Mandling, Austria. SAP-Implementation Representative. Costing for Sales and Purchasing

Dez '08 - **Logistik Manager NTU Slovenj Gradec, Slowenien**
Nov. '09 Logistik Team vom 55 Personen

Oct '07 - **Regionale Supply Chain Manager Seating Components Division**
Nov. '08 Sieben verschiedene Werke der Metal, Trim und Foam Divisionen in Österreich, Ungarn, Slowakei, und Slowenien

Okt '05 - **Supply Chain and Continuous Improvement Manager. Qualitäts**
Sept. '07 **System Repräsentant, Russland**
Für JIT und Trim Division

Mai '04 - **Projekt Manager und Konzern Einkäufer**
Sept. '05 Involviert im Fußabdruck Management für Lagerung, Elektronika Division. Aufsetzen eines europäischen Sammelgut Projektes.

Juli '03 - **Verpackungs Einkäufer Europa**
April '04 Für alle Divisionen

März '03 - **Lean Management Implementer im JIT-Werken Redditch, Zwickau und Lozorno,**
Juni '03 zusammen mit Booz Allen Hamilton Beratung

Sept '01 - **Regional Logistik Analyst Gross Britanien**
Feb. '03 Verantwortlich für sechs Werke für vier Divisionen

March '00 - **Blackbelt**
Aug. '01 Modell Wechsel Projekt mit zwei Divisionen in der Tschechische Republik

Ewals Cargo Care Transport

May '99 - **Projekt Koordinator in Tschechische Republik**
Feb '00

Sept. '97 - **Lager Koordinator in Hamburg, Deutschland**
April '99

Supply Chain Management Arbeits Erfahrung, praktische Beispiele

September 2019

Operation: One piece flow –Kanban-Linefeeding

Standorte: Großbritannien, 2017 und Polen, 2018

Produktion: Sitz-Schaumteile für die Automobil Industrie

Herausforderung: Lagerbestände von Komponenten an den Produktionslinien waren viel zu hoch, was zu Platzengpässen und gefährliche Situationen führte.

Bedürfnisse: Es sollte maximum ein Schicht Lagerbestand an der Produktlinie sein, mit wenig Nachschub aber ohne Risiko's auf Linien Stops.

Eingeführte Aktionen:

- Kalkulationen vom maximaler Schicht Bedürfnisse pro Teil ,basiert auf Werkzeug Verfügbarkeit und maximaler Produktionslinien Geschwindigkeit.
- Neu Organisation des Poduktions Lagers im Einklang mit der maximum Anzahl Teile pro benötigter Komponenten und Nachschub Vorrichtunh#gen, um kleiner Menge zu verstauen
- Verhandlung mit Lieferanten um die Verpackungsmengen zu optimieren, um so nah wie möglich zu Ein-Schicht-Produktions-Mengen zu kommen.

Ergebnisse:

- Sauberes und aufgeräumtes Produktions Areal, mit extra Platz für mehr Produktionsanlagen,
- Reduktion einer Person pro Schicht für Nachschub im Wednesbury und zwei Personen im Zory,
- Reduktion der Ausschuß Raten, 15-20% wegen sauberer und aufgeräumter Produktions-
- Bereiche.
- Für Zory: Einführung des Nachschubes mittels elektrischem Hubwagen mit Anhänger, mit der Option diesen später noch zu automatisieren (ohne Personaleinsatz).

Operation: Produktions Linien Nachschub

Standort: Slowakei, 2019

Produktion: Kopfstütze für die Automobilindustrie

Herausforderung:

- zu viele Leerfahrten durch Nachschubpersonal
- zu wenig Ladung pro Fahrt

Bedürfnisse:

- Leerfahrten vermeiden, erhöhen vom Ladung pro Fahrt, und Reduktion des Nachschubpersonals

Eingeführte Aktionen:

- Nachschub Teams haben nur spezifische Produktionslinien bedient. Die Arbeitslast der Nachschubteams war nicht gleichmäßig verteilt. Manche Teams hatten weniger zu tun, andre mehr. Software Änderungen haben diese gleichmäßige Verteilung möglich gemacht.
- Nachschubpersonal musste für den nächsten Auftrag zu einer zentrale Stelle fahren was viel Zeit brauchte. Software Änderungen machten es möglich, daß das Nachschubpersonal den nächsten Auftrag direkt am eingenen Bildschirm bekommen konnte.
- Leerverpackungslager war etwa 200 Meter entfernt vom Produktions Linien und hat dementsprechend viele Leerfahrten verursacht. Automatische Züge machte diese Leerfahrten mit Nachschubpersonal nicht mehr notwendig.

Ergebnisse:

- Ladung pro Fahrt um 30% gestiegen.
- Keine Fahrten mehr mit Leerverpackung.
- Reduktion des Nachschubpersonals um zwei Personen pro Schicht.

Operation: Logistik Manager

Standort : Slowenien, 2009

Produktion: Kopfstützen und Schaumteilen für Automobilsitzen

Herausforderung:

- keine Führung des Logistik Teams , was sich in mangelhafter Bedienung der ERP-Software auswirkte. Dementsprechend gab es keinen Überblick auf die Lagerbestände. Tägliche Unterversorgung der Produktionslinien und ad hoc Management, was zu vielen Überstunden führte.
- Delegieren vom Problemen durch Logistik Analysten zum Logistik Manager.

Bedürfnisse:

- Aufbau eines Arbeitsklimas, wo Vertrauen den Logistik Analysten wieder die Kraft gab, selbstständige Entscheidungen zu treffen und nur dann den Logistik Manager zu involvieren wenn das Problem nicht eigenständig gelöst werden konnte.
- Einführung und Schulung der ERP-Nutzung um das Lager unter Kontrolle zu bekommen und Produktionsstillstände zu minimieren.

Eingeführte Aktionen:

- **Vier Niveau Management:**
 - Erstens war ich verantwortlich für alle Probleme welche die Logistik Analysten mit mir besprochen haben. Das hat mir einen guten Einblick gegeben welche Qualitäten es im Team gab. Personen welche für diesen Arbeit nicht geeignet waren bekamen eine andere Funktion oder mussten die Firma verlassen.
 - Zweitens habe ich die Logistik Analysten aufgefordert selbst Lösungen zu finden sodass wir diese gemeinsam besprechen konnten.
 - Drittens, Logistik Analysten kamen zu mir um zu berichten welche Aktionen sie gemacht haben um die Problemen zu lösen.
 - Viertens, Logistik Analysten haben die anfallenden Probleme erledigt und kamen nur zu mir wenn sie wirklich keine Lösung finden konnten.
- Schritt für Schritt Einführung vom ERP-System wodurch die vorher benutzten Excel Spreadsheets ersetzt worden sind.

Ergebnisse:

- Reduktion von Produktionslinien Engpässen um 90%,
- Reduktion der Lagerbestände um 25%,
- Nutzung des ERP-Systems, was sich auch in weniger finanziellen Überraschungen auswirkte, und eine stärkere Position der Logistik Abteilung im gesamten Werk,
- Weniger Überstunden und zufriedene Mitarbeiter

Taktisches: Aufsetzen eines neuen ERP-Systems 2017 - 2019

- Formulierung und Koordination von neuen ERP System Bedürfnissen für 11 Werken in 10 Ländern

Strategisch: Supply Chain Visualisation 2009 – 2019

- Einführung von inter- und intra Firma Einsicht vom Bestellverhältnissen womit wir den Bullwhip Effekt (Peitschen Effekt) erkennen und Lagerbestände senken konnten.
- Reduktion des Bullwhip Effekts mit 30%, Reduktion der Lagerbestände um 5-10%,
- Verbunden mit meinem Doktorat Studium.