



20 Jahre Consulting und Interim-Management für Produktionsunternehmen

- Prozessoptimierung
- Entwicklung & Produktion
- Qualitätsmanagement
- Projektmanagement

Consultant & Interim Manager

Bernd Lenza
Diplom-Ingenieur (FH)

Ziel:	Beratungsaufgaben und Interim-Mandate für Planung, Analyse und Umsetzung von Optimierungsprogrammen in Produktionsunternehmen
Bereiche:	Prozessoptimierung, Projekt- und Qualitätsmanagement, Logistik, Entwicklung, Industrial Engineering, administrative Bereiche
Branchen:	Automotive, Schienenfahrzeugbau, Medizin, Maschinen- und Anlagenbau,
Know-how:	Zertifizierter Master Black Belt Six Sigma Refa-Ingenieur Industrial Engineering Qualitätsmanager der DGQ Lean Management Changemanagement, Moderation, Trainer FMEA Spezialist
Geburtsjahr:	1958
Berufserfahrung:	Seit 1981
Wohnort:	Bayern
Einsatzregion:	Deutschland
Nationalität:	Deutsch
Verfügbarkeit:	nach Vereinbarung

Bernd Lenza

Lebenslauf

- Seit 06/2007** **PBL – Prozessoptimierung Bernd Lenza, Nürnberg**
Unternehmensberatung und Interim-Management
Eigentümer
- 08/2002 – 05/2007** **Zulieferer von Lenkrädern und Airbag-Modulen für den Automobilbau**
Gruppenleitung
Vervierfachung des jährlichen Einsparpotentials durch Prozessoptimierungen
Einführung von DFSS
Schulung und Coaching von ca. 25 Projektleitern
Verdreifachung des Einsparpotentials durch Produktoptimierungen
- 01/1998 – 07/2002** **Consulting und Interim Management**
- 01/1992 – 12/1997** **Hersteller von Schienenfahrzeugen**
Gruppenleitung
Komplette Montageplanung der Niederflur-Straßenbahnen
Umfassende werkswerte Einführung der Klebtechnologie
Schulung und Betreuung von TQM Maßnahmen
Deutliche Einsparungen durch Prozessoptimierungen
- 07/1991 – 12/1991** **Consulting und Interim Management**
- 10/1987 – 06/1991** **Hersteller von Schutzartikeln für den Menschen**
Gruppenleitung
Einführen neuer Fertigungsverfahren: Ersatz von Flourkohlenwasserstoffen
Einführung Fließfertigung
Industrialisierung neuer Produkte
Rationalisierungs- und Investitionsplanung
- 04/1986 – 09/1987** **Hersteller von elektrischen Kleinmotoren**
Konstrukteur
Deutliche Einsparungen durch Produktoptimierungen
- 04/1984 – 03/1986** **Hersteller von elektrischen Großmaschinen**
Arbeitsplaner
Planung und Bewertung von Arbeitsabläufen
Konstrukteur
Auslegung von Bauteilen + Dokumentation
- 07/1977 – 07/1981** **Studium an der Technischen Fachhochschule, Berlin**
Studium
Abschluss
Konstruktion, Kraft- und Arbeitsmaschinen
Ingenieur (grad)
- 06/1977** **Freiherr-vom-Stein-Oberschule, Berlin**
Allgemeine Hochschulreife

Auszug aus der Projektliste (1)

Projekt 1	Internationaler Systemhersteller der Automobilindustrie Interim FMEA Moderator
Aufgaben	Vorbereiten und Durchführen von FMEA Moderationen unter Verwendung der Software IQ FMEA der Firma Apis
Erfolge	Aufarbeitung des Rückstandes an FMEAs Optimierungsvorschläge zur hauseigenen Vorgehensweise
Projekt 2	Internationaler Zulieferer für Systemhersteller der Automobil-, Textil- und Konsumgüterindustrie Interim FMEA Moderator
Aufgaben	Vorbereiten und Durchführen von FMEA Moderationen unter Verwendung der Software Scio
Erfolge	Aufarbeitung des Rückstandes an FMEAs
Projekt 3	Automobilzulieferer sowie Hersteller von Sitzen für Offroad-Fahrzeuge, Lkw, Busse und Bahnen Consultant
Aufgaben	Weltweites Reengineering der P-FMEA
Erfolge	Entscheidungsreife Konzepte zum angestrebten Reengineering der P-FMEA: <ul style="list-style-type: none">○ Personalplanung zur Durchführung der FMEA in Muttersprache○ Innerbetriebliche Rollenverteilung○ Schlüssige Durchführung der FMEA○ Schulungsunterlagen
Projekt 4	Internationaler Hersteller sicherheitsrelevanter Produkte, Systeme und Dienstleistungen für die Bereiche Automobil, Energie und Maschinenbau Consultant
Aufgaben	Analyse der Ursachen für eine erhöhte Ausschussrate und Versagen im Feld von Harttötstellen an der Hochdruck-Einspritzleitung Robuste Auslegung der betroffenen Bauteile. Entwickeln von Messwerten zur differenzierten Q-Bewertung
Erfolge	Nachweis der geringen Aussagekraft binärer Zielgrößen („Gut“ – „Schlecht“ Bewertungen) Erarbeiten einer aussagekräftigen Kenngröße zur Bewertung der Lötstelle als Ersatz der binären Beurteilung Erarbeiten der Einflussgrößen für die Lötungen in 2 Workshops mit allen Beteiligten als Grundlage für die Erstellung eines Versuchsplanes Erstellung eines Versuchsplanes Planung zur Erstellung von Versuchsmustern Vorbereitung eines Komponententausches nach Shainin Statistische Auswertung von Versuchsdaten aus projektfremden Aktionen

Auszug aus der Projektliste (2)

Projekt 5

Verkehrsunternehmen Consultant

Aufgaben

Aufbau und Einführung eines neuen, effektiveren QS-Systems

Erfolge

Übergabe eines wirksamen QS-Systems im Unternehmen mit kundenspezifischer Ausrichtung und sofortiger Q-Statusmeldung
Erarbeitung eines kompletten Satzes Prüfanweisungen für das Re-Design des ICE3
Deutliche Steigerung der Akzeptanz der zuständigen Abteilung QS im Unternehmen

Projekt 6

Hochtechnologische und kunststoffgerechte Anwendungslösungen für Bikes Consultant

Aufgabe

Entwickeln eines neuen Konzepts zur Erstellung von Prüfanweisungen
Entwicklung von Geschäftsprozessen
Leitung eines Task Force Reklamationsprojektes
Moderation diverser D-FMEAs

Erfolge

Konzept zur modularen Erstellung von Prüfanweisungen in standardisierter Form
Erste Workshops zu einer neuen Iterativen Vorgehensweise auf DMAIC-Basis zur Analyse von internen und externen Reklamationen in Verbindung mit dem 8-D-Report
Erarbeitung eines Geschäftsprozesses zur Auftragsabwicklung unter Einbeziehung des Kunden während des gesamten Entwicklungsprozesses
Vermittlung neuer Sichtweisen bzgl. Projektmanagement und Prozessoptimierung

Projekt 7

Entwickler und Hersteller von Systemen sowie Komponenten für die medizintechnische und pharmazeutische Industrie weltweit Consultant

Aufgaben

Ursachenanalyse incl. Datenerhebung und statistischer Auswertung für diverse Fehlerbilder an einem medizinischen Schlauchset eines Großkunden
Anschließende Umsetzung von Abstellmaßnahmen incl. Workshops beim Lieferanten
Beschaffung von Vorrichtungen und Messmitteln.

Erfolge

Erfolgreiche Senkung der Ausschusszahlen auf Null
Deutliche Steigerung des Images beim Kunden

Projekt 8

Weltweit führend für innovativen Oberflächen für Fahrzeuginterieurs Interim-Prozessentwickler

Aufgaben

Prozessentwicklung für Kunststoffspritzen, Lackieren und Fräsen an Interieurteilen Automotive

Erfolge

Abstimmung kritischer Prozessparameter mit dem Kunden
Statistischer Nachweis der geforderten Prozessfähigkeiten

Projekt 9

Finanzdienstleister Consultant

Aufgabe

Erarbeitung diverser Optimierungsansätze auf Basis von Prozessbeobachtungen und Interviews
Erfassung der Arbeitsprozesse incl. kapazitivem Aufwand und benötigter Hilfsmittel, wie z.B. Software

Erfolge

Erarbeitung von Optimierungsansätzen incl. Lösungsansätzen sowie Zusammenstellung anderer geforderter Informationen

Auszug aus der Projektliste (3)

- Projekt 10** **Weltweiter Hersteller von Lenkungssystemen**
Consultant
- Aufgabe Unterstützung der hauseigenen Experten für Prozessoptimierung bei der Fehleranalyse an einer Lenksäule im Rahmen einer eskalierten Reklamation eines namhaften OEM
- Erfolge Durchführung diverser Tests incl. Auswertung, wie z.B. Messsystemanalysen
Planung eines umfassenden Six Sigma Projektes
Übergabe des Projektstandes an die hauseigenen Experten
- Projekt 11** **Automobilhersteller**
Consultant
- Aufgabe Planung der logistischen Betriebsmittel incl. der Erstellung der technischen Konzepte entsprechend spezifischer Anforderungen, Ermittlung der Umfänge und Layoutplanung im Rahmen der Erstellung einer Karosseriefertigung am Standort
- Erfolge Erfolgreiche Planung der logistischen Betriebsmittel
Begleiten bei Beschaffung und Inbetriebnahme
- Projekt 12** **Automobilzulieferer**
Interim Program Manager
- Aufgabe Claim Management für einen OEM
Beratung der Entwicklung in Fertigungsfragen
Fehleranalyse
Koordination der Lieferanten (intern/extern) außerhalb der normalen Prozesse
- Erfolge Durch Aufbau eines internen, internationalen Netzwerkes aus den wichtigsten Bereichen konnte eine Stagnation der Reklamationen erreicht werden.
- Projekt 13** **Automobilhersteller**
Interim Resident-Engineer
- Aufgabe Lieferantenmanagement der Dichtungsumfänge des Derivats F12
- Erfolge Sicherstellung der geforderten Teilequalität in den erforderlichen Stückzahlen
Umsetzung von Qualitätsthemen mit dem Lieferanten vor Ort
Aufklüftung von weiterem Optimierungspotential beim Lieferanten incl. Lösungsansätze
- Projekt 14** **Schienefahrzeughersteller**
Interim Klebfachkraft
- Aufgabe Planung von Prüfungen zur Absicherung klebtechnischer Risiken
- Erfolge Abbau der überfälligen Prüfungen bei der Auslegung von Klebverbindungen
Hinweise und Lösungsansätze für mögliche Verbesserungen in Konstruktion und vorhandenen Prozessen
- Projekt 15** **Schulungscenter eines Herstellers von Nutzfahrzeugen**
Trainer
- Aufgabe Six Sigma Green Belt Ausbildung
- Erfolge Überdurchschnittliche Bewertungen im Feedback der Teilnehmer

Auszug aus der Projektliste (4)

Projekt 16

Hersteller von Förderanlagen Consultant

Aufgabe Vorklärung der Anforderungen eines chinesischen Kunden zur Realisierung einer automatischen Förderanlage
Erfolge Eröffnung der Lebensmittelbranche für den Hersteller von Förderanlagen Rofa

Projekt 17

Hersteller von Medizintechnik Projektleiter

Aufgabe Fehleranalyse an einer Sensorikbaugruppe
Erfolge Fehlerursache wurde bereits nach wenigen Tagen gefunden und Abstellmaßnahmen ergriffen
Vorschläge zur Kostenoptimierung der Produktion (nach erster Schätzung ca. 30%)
Vorschläge zur Optimierung der Montage incl. Einleitung der Umsetzung

Projekt 18

Automobilzulieferer FMEA Moderator

Aufgabe Durchführung von 3 P-FMEA unter Nutzung der Software IQ FMEA von Apis
Erfolge FMEAs wurden vom Kunden ohne Nachbesserung akzeptiert

Projekt 19

Automobilhersteller Moderator

Aufgabe Moderation der ersten „Runden Tische“ in der Pilotphase zur Einführung des VDA Reifegradmodells
Erfolge Das Reifegradmodell wurde aufgrund großer Akzeptanz aller Betroffenen vorzeitig eingeführt und an die entsprechenden Stakeholder übergeben

Projekt 20

Hersteller medizinischer Laborgeräte Berater

Aufgabe Konzepterstellung zur Steigerung der Effektivität der Produktion nach Lean Gesichtspunkten
Erfolge Vorschläge zur weiteren Vorgehensweise bei der Umorganisation des Betriebes auf Basis einer umfangreichen Analyse der Ist-Situation incl. eines Value Stream Mapping
Layoutplanung
Einführung der FMEA zur Risikominimierung und Moderation der ersten D-FMEAs

Projekt 21

Hersteller von Bremsanlagen für Schienenfahrzeuge und LKW Quality Improvement Engineer

Aufgabe Unterstützung bei der Umsetzung eines internationalen „Zero Defect Program“
Erfolge Auf Basis diverser Analysen wie FMEA, Single Piece Flow, Value Stream Mapping, Kanban etc. wurden die Fehlerraten teilweise derart reduziert, dass nachgelagerte Kontrollen eingestellt werden konnten

Auszug aus der Projektliste (5)

- Projekt 22** **Ingenieurbüro mit eigener Entwicklung und Projektierung von industriellen Ventilatoren**
Gesamtprojektleiter
- Aufgabe Leitung der Auftragsabwicklung für
– 2 Saugzüge im deutschen Kraftwerksbau und
– 6 Lüfter für einen slowakischen Autobahntunnel
- Erfolge Termin- und kostengerechte Planung der Projekte mit großer Akzeptanz aller inner- und außerbetrieblichen Beteiligten.
-
- Projekt 23** **Mittelständisches Unternehmen mit Entwicklung, Produktion und Vertrieb von industriellen Filteranlagen**
Konstrukteur
- Aufgabe Unterstützung im Konstruktionsbereich
- Erfolge Anlage von komplexen Teilefamilien in Pro E
Aktualisierung und Digitalisierung einer Produktgruppe
-
- Projekt 24** **Planung, Entwicklung, Bau und Vertrieb von Schienenfahrzeugen**
Interim Projektleiter
- Aufgabe Planung und Einführung eines Sicherheitsnachweis nach EN 50126 im Geschäftsbereich
- Erfolge Auf Basis meiner organisatorischen Planung konnte der Prozess zur Erstellung des Sicherheitsnachweises termingerecht übergeben werden
Im Rahmen der Prozessvalidierung leitete ich die ersten Projekte bis die Verantwortung komplett vom Geschäftsbereich übernommen wurde
-
- Projekt 25** **Hersteller von Komponenten für Benzin- und Dieselmotoren**
Interimsmanagement Projektleiter
- Aufgabe Veranlassung, Koordination, Durchführung und Dokumentation von Testläufen bei Zulieferteilen im Bereich der Produktion
- Erfolge Auf Basis eines von mir geschaffenen Netzwerkes gelang es mir, die Aufgaben mit großer Akzeptanz zu erledigen. Darauf aufbauend wurden die Aufgaben aus der Verantwortung des Einkaufes ausgegliedert und der Produktion übertragen.
-
- Projekt 26** **Kleinunternehmen mit Entwicklung, Produktion und Vertrieb von Leuchten in Kleinserie**
Interim Betriebsleiter
- Aufgabe Leitung der Betriebsstätte
Auftragskoordination, Prozessoptimierung, Personalführung
- Erfolge Leitung des „Tagesgeschäftes“ mit großer Akzeptanz
Vorbereitung der dauerhaften Besetzung der Stelle als Betriebsleiter