**Dipl.-Ing. Ralf Gläßner, Müller-Dachau-Weg 29, D-85221 Dachau**
☎ +49(0)8131/53595, mobil +49(0)172 99 29 485, mail@glaessner.de, www.glaessner.de
**Dipl.-Ing. Glässner GmbH, Hauptstr. 54, CH-8546 Islikon TG**
☎ +41(0)52 5521516, mobil +41(0)78 779 15 99, mail@glaessner-gmbh.ch, www.glaessner-gmbh.ch

# Ralf Gläßner:

# Tätigkeitsschwerpunkte, Fähigkeiten, Erfahrungen

Seit 1995 bin ich im Bereich der **Fahrzeug- und Fahrzeugteileindustrie** (gem.**ISO TS 16949 , VDA)** im In- und Ausland freiberuflich tätig auf den Gebieten

- Beratung, speziell Prozessoptimierung in Entwicklung, Verwaltung, Produktion
- Projektunterstützung
- FMEA-Einführung und Moderation
- Managementtraining
- Mitarbeiterschulung
- bzw. häufig auch in einer Kombination dieser Gebiete.

Grundlage dafür sind vielfältige eigene Berufserfahrungen in dieser Branche seit 1978

- 10 Jahre mit eigener Führungserfahrung als Leiter Entwicklung & Konstruktion
- Managementerfahrung als Mitglied der Geschäftsleitung
- Koordination von Restrukturierungsprozessen
- Beratung und Training
- Projektunterstützung, z.B.:
  - FMEA-Einführung und Moderation
  - Methodencoaching im Entwicklungsprozess (APQP, Projektmanagement)
  - Problemlösung 8D / CAPA

Aus diesen Tätigkeiten resultieren profunde, durch eigene Praxiserfahrung abgesicherte Kenntnisse eines Großteils der Methoden, wie sie heute durch Normenwerke wie ISO TS 16949 ausdrücklich gefordert oder stillschweigend vorausgesetzt werden.

Seit 2014 bin ich zusätzlich im Bereich der **Medizintechnik** (gem. **ISO 13485, ISO 14971)** in der Schweiz selbständig tätig auf den Gebieten

- Risiko - Management
- Prozessanalyse
- Prozessorganisation und Verbesserung
- Problemvorbeugung (FMEA)
- FMEA-Einführung und Moderation

# Einige Kunden:

## Beratung/Projektunterstützung auf den Gebieten:

- **Optimierung der Produkt/Prozessentwicklung**
  - durch Projektmanagement
  - durch Produktqualitätsvorausplanung (APQP)
  - durch Fehlervorbeugungsmethoden (FMEA)

- **Optimierung von Geschäftsprozessen**
  - im Verwaltungsbereich
  - in der Fertigung
  - in der Logistik

- **Problemlösung**
  - CAPA, NCR, 8D-Problemlösungsmethode

- **Erfüllung gesetzlicher Vorschriften**
  - (Homologation, Produkthaftung)

- **Aufbau von (Qualitäts-)managementsystemen**
  - nach ISO 9001 bzw. ISO TS 16949, ISO 13485

## Interim Management auf den Gebieten:

- **Produktentwicklung**
- **Lieferantenentwicklung**
- **Problemlösung**
- **Methodeneinführung**
  - Problemlösungstechnik Global 8D
  - Projektmanagement
  - APQP
  - FMEA

## Mitarbeiterschulungen auf den Gebieten:

- **Grundlegende Arbeitstechniken**
  - Gruppenarbeitstechnik
  - Besprechungstechnik
  - Moderationstechnik
  - Problemlösungstechnik Global 8D
  - Präsentationstechnik
  - Zeitmanagement
  - Projektmanagement

**Methoden zum Umgang mit Geschäftsprozessen in Verwaltung und Fertigung**

- Prozessanalyse
- Process Engineering
- Total Quality Management
- Ständige Prozessverbesserung (Kaizen)
- Sprunghafte Prozessverbesserung ( Kaikaku)
- Prozesssteuerung (Flow - und Pull-System)
- Prozessbeherrschung und -Verbesserung mit Kennzahlen (Quality Operating System)

- **(Qualitäts-)managementsysteme**
  - ISO 9001, VDA 6.1, ISO TS 16949, ISO 13485
  - Produktqualitätsvorausplanung APQP
  - Produktionsteilabnahmeverfahren PPAP und PPF
  - Fehlermöglichkeits- und -Einfluß-Analyse FMEA
  - Produkthaftungsrecht für Ingenieure

# Managementtraining:

## Allgemein:

- auf den o.g. Gebieten
- nur nach vorheriger Analyse und Beratung

## Nachwuchs-Führungskräftetraining, Projektleiter-Training

- nur nach vorheriger Analyse und Beratung

# Beispiele für Tätigkeiten aus den letzten Jahren:

| Zeitraum | Beschreibung |
|---|---|
| 2015-2016 | **Fa. QQQ**<br>• Schwachstellenanalyse im Entwicklungsprozess eines Automotive-Systemlieferanten<br>• Ausarbeitung von Empfehlungen, mit Fokus auf die Durchgängigkeit von den Kundenanforderungen bis zur Absicherung im Prozess<br>• Design Reviews aktueller Projekte |
| 2014-2015 | **Fa. PPP– Risk Management, Prozess-FMEA**<br>• Ein Hersteller von Medizintechnik (Implantaten) wollte innerhalb einer Qualitätsverbesserungsinitiative die Prozess-FMEA auf eine neue, systematisch bessere Grundlage stellen<br>• Gleichzeitig wurde mit externer Unterstützung ein durchgängiger Risk Management Prozess nach ISO 14971, untere Berücksichtigung der Usability IEC 62366 definiert.<br>• Daher musste die Schnittstelle zwischen Produkt und Prozess neu gestaltet werden.<br>• Nach einer Situationsanalyse wurde ein Vorschlag ausgearbeitet, abgestimmt und in einer Verfahrensanweisung zur Durchführung der Prozess-FMEA festgeschrieben<br>• Auf dieser Basis wurden existierende Prozesse in Workshops analysiert und optimiert |
| 2014 | **Fa. OOO: Prozessanalyse und Optimierung**<br>• Eine existierende Gasthofbrauerei wurde analysiert<br>• Schwachstellen wurden identifiziert und Massnahmen vorgeschlagen<br>• Auf dieser Basis wurde in Business Plan für eine geplante neue Gasthofbrauerei erstellt |

| | |
|---|---|
| 2012- 2013 | **Fa. NNN: System-FMEA, Design-FMEA**<br><br>• Ein Automotive-Zulieferer hat eine Initiative zur früheren und systematischeren Anwendung von FMEAs für elektronische/elektromechanische Radarsensoren an Kfz. gestartet (sicherheitskritische Fahrerassistenzsysteme).<br>• Mitarbeit bei Einführung und Weiterentwicklung der Methodik<br>• Moderation von System-FMEAs zur Untersuchung der System-Architektur (Zusammenwirken von Hardware, Software, Algorithmus, Mechanik zur Erfüllung von vorgegebenen Anforderungen und Sicherheitszielen gem. ISO 26262)<br>• Moderation von Design-FMEAs für Mechanik und Elektronik<br>• Definition der Schnittstellen zum Prozess (Lieferanten, Montage) |
| 2011 | **Fa. MMM: Advanced Supplier Quality**<br><br>• In der chinesischen Niederlassung eines Automotive-Systemlieferanten wurde der zuständige Direktor bzgl. Umstrukturierung der Bereiche Einkauf und Lieferanten-Qualität beraten.<br>• Mit der Firma zusammen wurden APQP-Workshops zur Verbesserung der Zusammenarbeit zwischen R&D, Einkauf, Lieferanten-Qualität definiert und für Mitarbeiter aus allen chinesischen Zweigwerken durchgeführt. |
| 2011 | **Fa. LLL: Problemlösung und Prozessoptimierung**<br><br>• Für ein rumänisches Zweigwerk eines internationalen Automotive Systemlieferanten wurden Workshops zum Thema 8D Problemlösung und Prozessoptimierung (5S, Kaizen) vorbereitet und durchgeführt. |
| 2010/2011 | **Fa. KKK: Problemlösung und Produkthaftung**<br><br>• Ein neu eingetretener Konzern-Qualitätsleiter eines Systemlieferanten (Sicherheitsteile) stellte bei Audits und einem konkreten Reklamationsfall Defizite im rumänischen Zweigwerk fest<br>• Workshops zum Thema 8D Problemlösung und Produkthaftung vorbereitet und durchgeführt. |
| 2009 | **Fa. JJJ: Vom Prototyphersteller zum Kleinserienlieferanten**<br><br>• Ein Zulieferer von Blechteilprototypen sah sich mit Forderungen seiner Kunden konfrontiert, künftig auch Kleinserien zu liefern<br>• Das bedingte den Umstieg von einer eher handwerklichen Struktur zu einer mehr industriellen Vorgehensweise, und hier gab es Probleme<br>• Situation analysiert und Konzept ausgearbeitet<br>• In Workshops Methoden geschult und Standard-Projektplan vom ersten Kundenkontakt bis zur Freigabe restrukturiert. |
| 2007 | **Fa. III: Mittelständler mit Methodenproblem**<br><br>• Ein Zulieferer von Automotive-Systemlieferanten sah sich mit Forderungen seiner Kunden konfrontiert, verstärkt am Entwicklungsprozess teilzunehmen und Fehlervorbeugung zu betreiben<br>• Situation analysiert und Konzept ausgearbeitet<br>• Team in APQP und FMEA geschult |

| | |
|---|---|
| 2007 | **Fa. HHH: Mittelständler mit Ertragsproblem**<br><br>• Problem mit Ertrag und Liquidität trotz guter Auslastung<br>• Nach Analyse: Qualitätskosten und Pönale wg. Lieferverzug zu hoch<br>• Vorschlag für Reorganisation ausgearbeitet<br>• Grundlagen für Baukastensystem geschaffen<br>• Kaizen-Programm gestartet (an Kooperationspartner übergeben) |
| 2007-2010 | **Fa. GGG: Quereinstieg ins Automotive-Geschäft**<br><br>• Ein Elektronik-Hersteller aus dem Konsumgüter-Bereich hatte Aufträge aus der Automotive-Industrie angenommen<br>• Beratung des Technischen Geschäftsführers<br>• Ausarbeitung eines Konzepts zur Einführung der von den Kunden erwarteten Methoden und Denkweisen<br>• Umsetzung des Konzepts durch Managementworkshops in allen Werken<br>• Projektbegleitung |
| 2006-2007 | **Fa. FFF: Methodentrainings für techn. Führungskräftenachwuchs in Rumänien**<br><br>• in Kooperation mit der Universität Brasov<br>• damit zusammenhängend: Projekt Optimierung Fertigungsverlagerung |
| 2006-2008 | **Eigenes Projekt „Das excellente Seniorenheim“**<br><br>• Aufbau eines Betreibers für Seniorenheime<br>• prozessoptimiert nach den Grundsätzen der EFQM<br>• als Geschäftsführer/Gesellschafter, zusammen mit einer Heimleiterin<br>• leider kurz vor Umsetzung an stark erhöhten Eigenkapitalforderungen der Bank gescheitert (Finanzkrise) ☹. |
| 2005-2008 | **Fa. EEE: Optimierung Qualitätsmanagement in der Region Asia-Pacific**<br><br>• Beratung des Qualitätsdirektors für diese Region<br>• Ausarbeitung eines Konzepts<br>• Umsetzung dieses Konzepts im Rahmen von Management Workshops in China, Thailand, Korea, Malaysia, Australien<br>• Daraus ergaben sich weiterhin Workshops mit Lieferanten, Beratung bei Problemlösung und Fehlervorbeugung usw. |
| 2004 | **Fa. DDD: Unterstützung des Werksleiters zur Verhinderung einer Werkschließung**<br><br>• Ein Zweigwerk eines Fahrzeugzulieferer-Konzerns war wegen Ertragsproblemen von der Schließung bedroht<br>• Der Werksleiter forderte Unterstützung an, um die traditionellen Abteilungsgrenzen zu überwinden und durch Prozessoptimierung die nötigen Einsparungen zu erreichen<br>• Konzepterstellung und Umsetzung in Workshops |

| | |
|---|---|
| 2003-heute | **Hochschule München: Lehrauftrag**<br><br>• Durch Empfehlung eines Trainingsteilnehmers habe ich zuerst Herrn Prof. Zangl mit einem Lehrspiel zum Thema Prozessoptimierung unterstützt<br>• Mittlerweile wurde daraus ein Lehrauftrag „Qualitätsmanagement“ |
| 2003-2004 | **Fa. CCC: Begleitung eines kritischen Entwicklungsprojektes**<br><br>• ein Fahrzeugzulieferer projektierte ein Nachfolgeprodukt für ein „Sorgenkind“ in der aktuellen Produktion (Nacharbeit, Reklamationen)<br>• Beratung des Entwicklungsleiters<br>• Konzepterstellung<br>• Training des Projektteams bzgl. der anzuwendenden Methoden<br>• Begleitung des Projektteams<br>• Optimierung der Zusammenarbeit mit Lieferanten (Lieferantentag, Früheinbindung, Methoden) |
| 2001-2009 | **Fa. BBB: Training und Beratung**<br><br>• Konzeption und Umsetzung eines Trainingsprogramms für Ingenieure bzgl. qualitätsrelevanter Themen wie APQP, PPAP, FMEA, Prod.-Haft.<br>• Daraus ergaben sich weitere Projekte wie z.B. Restrukturierung des Entwicklungsprozesses, Kosteneinsparung durch Lieferantenfrüheinbindung, Lieferantenqualifikation, Optimierung der FMEA, Optimierung von Entwicklungsprojekten… |
| 1995-2005 | **Fa. AAA: Total Quality Management Programm**<br><br>• Der Geschäftsführer eines Systemlieferanten wollte ein TQM-Programm einführen; wegen Zeitmangels forderte er Hilfe bei der Vorbereitung der Kick-Off-Workshops an<br>• Nach diesen Workshops bat mich das Management, die Koordination des Programms und den Vorsitz des Steuerkreises zu übernehmen.<br>• Daraus wiederum ergab sich die Begleitung etlicher Optimierungsprojekte, sowie die Übernahme etliche Trainings in der Hauseigenen Akademie;<br>• so. z.B. für etliche Jahre ein Nachwuchs-Führungskräfte-Training |