

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

## PERSÖNLICHE DATEN

Akad. Grad, Vorname, Name: DIPL.-ING. CHRISTIAN JERKE  
Anschrift: Inselweg 15a  
Anschrift: D-45721 Haltern am See  
Telefon: +49 151 261 55 808  
E-Mail: [ePost@continuous-coaching.de](mailto:ePost@continuous-coaching.de)  
[xing.otra.groupe.moi@gmail.com](mailto:xing.otra.groupe.moi@gmail.com)

Skype: <https://join.skype.com/invite/grP4E93uRj6Y>  
WhatsApp Business: <https://wa.me/4915126155808/>  
Webprofile

WEBSEITE: <https://www.continuous-coaching.de/>  
LINKEDIN: [www.linkedin.com/in/christian-jerke...](http://www.linkedin.com/in/christian-jerke...)  
XING: [https://www.xing.com/profile/Christian\\_Jerke](https://www.xing.com/profile/Christian_Jerke)

Geburtsjahr: 1967  
Umsatzsteueridentifikationsnummer: DE325585961  
Reisekosten trägt der Auftraggeber. All-In-Satz: Tagessatz zzgl. 250,00 €  
Stunden-/ Tagessatz

Coaching:	130,00 €/h zzgl. MwSt	910,00 €/PT zzgl. MwSt
Projektleitung:	90,00 €/h zzgl. MwSt	630,00 €/PT zzgl. MwSt
Methodentraining:	55,00 €/h zzgl. MwSt	385,00 €/PT zzgl. MwSt

## KURZBESCHREIBUNG UND MOTIVATION

Gern unterstütze ich bei der Transformation von Unternehmen zur Erhöhung der Effektivität, der Steigerung der Effizienz und Verankerung von methodischem Wissen und damit Kulturveränderung über alle Hierarchieebenen hinweg. Mein Tätigkeitsfeld umfasst Managementsysteme der Verbesserungsfelder Qualität, Six Sigma, LEAN, Agile, Scrum und Kulturwandel in den Rollen Projektleiter, Experte, Coach und Trainer.

Die nachhaltige und ganzheitliche Betrachtungsweise sowie der Focus auf die wesentlichen Ziele bildet mein Verständnis einer sinnvollen Tätigkeit. Die Überarbeitung bestehender bzw. die Gestaltung und Dokumentation funktionsfähiger Aufgabenbereiche, Standards und Prozesse steht dabei im Mittelpunkt. Die Inspiration durch Teamarbeit ist mir genauso wichtig, wie eigenständiges, konzeptionelles und strategisches Arbeiten. Mir kommt ein abwechslungsreiches Betätigungsfeld, das eine Einarbeitung und Weiterbildung in neue Themen erfordert, sehr entgegen.

## KERNKOMPETENZEN

### Persönliche Kompetenzen:

- Verantwortungs- und pflichtbewusst
- Durchsetzungsfähig und mit Durchhaltevermögen ausgestattet
- Engagiert und eigeninitiativ
- Ziel- und erfolgsorientiert
- Selbstkritisch und lernbereit
- Sachorientiert, systematisch und methodisch
- Intuitiv und flexibel
- Offen, wissensbegierig und bereit, Informationen auszutauschen

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

---

## Fachkompetenzen:

### Projektmanagementtechniken

#### Geschäftsprozessmanagement (BPM – Business Process Management):

- Prozessmanagement u. -analyse (Prozessketten, Added Value, Schildkröten-Modell, Prozessteckbrief, RACI-Matrix),
- Prozess- und LEAN-Audits, Reifegradmodelle,
- Voice of the customer (VoC), Persona,
- Business Model Canvas (BMC), Value Proposition Canvas (VPC).

#### Qualitätsmanagement:

- Six Sigma Methoden (DMAIC-Zyklus)
- Problemlösungs- und Qualitätsverbesserungsprozess (Deming Kreis - PDCA-Zyklus, KVP, KATA)
- Qualitäts- und Fertigungskennzahlen
- 7 Qualitätswerkzeuge,
- ABC-Analyse (Pareto),
- Root Cause (Ishikawa-, Fisch-gräten-, Ursache-Wirkungsdiagramm),
- Statistische Prozesskontrolle (SPC, FPYR, PPM, Cp- und Cpk-Werte),
- Failure Mode and Effects Analysis (FMEA), Fehler-Prozessschritt-Matrix (FPM).

#### LEAN Management Methoden:

1. One Piece Flow (OPF)/ Einstückfluss,
2. MURI, MURA, MUDA,
3. Kanban,
4. Kaizen,
5. Poka Yoke,
6. Total productive maintenance (TPM, OEE),
7. Excellentes Visuelles Management (EVM),
8. 5S und standardisierte Arbeitsanweisungen (SOA),
9. Value Stream Management (VSM).

#### Weitere Methoden:

- Make or Buy Entscheidungen,
- Anlauf-/ Auslaufmanagement,
- Wirtschaftlichkeitsrechnungen,
- Investitionsrechnungen,
- ABC-XYZ-Analyse,
- Materialflussanalyse.

#### WEITERE METHODENKENNTNISSE:

- Produktionssysteme und Produktionsstrategie,
- EFQM-Modell und Balanced Scorecard (BSC)
- Single Minute Exchange of Die (SMED)
- 8D-Report (Warenbeurteilung und Nachverfolgung)
- Just in Time/ Just in Sequence (JiT/JiS) Materialfluss
- Make to stock (MTS) und Make to order (MTO)
- Vendor Managed Inventory (VMI) und Supplier Managed Inventory (SMI)
- REFA-Kenntnisse.

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

---

## BERUFLICHER HINTERGRUND UND BRANCHENERFAHRUNG

seit 10 / 19	Freiberuflicher Coach, Projektleiter und Methodentrainer
01 / 19 – 09 / 19	Sabbatical
04 / 15 – 12 / 18	Senior Prozessharmonisierer SMS group GmbH, Hilchenbach Hersteller von Walzwerksanlagen; ca. 2,8 Mrd. € Umsatz; Group ca. 14.000 Mitarbeiter
09 / 12 – 03 / 15	Senior Prozessharmonisierer SMS Siemag AG, Hilchenbach Hersteller von Walzwerksanlagen; ca. 2,8 Mrd. € Umsatz; Group ca. 14.000 Mitarbeiter
06 / 11 – 08 / 12	Fertigungsplaner Vaillant GmbH, Gelsenkirchen Hersteller von Heizungs-, Lüftungs-, Klimatechnikgeräten; ca. 2,4 Mrd. € Umsatz; Group ca. 12.500 Mitarbeiter
05 / 03 – 05 / 11	Prozess- u. Qualitätsingenieur Vaillant GmbH, Remscheid Hersteller von Heizungs-, Lüftungs-, Klimatechnikgeräten; ca. 2,4 Mrd. € Umsatz; Group ca. 12.500 Mitarbeiter
08 / 00 – 04 / 03	Referent Ersatzteiltechnik Joh. Vaillant GmbH & Co., Remscheid Warmwasser- u. Heizgerätehersteller; ca. 1,2 Mrd. € Umsatz; ca. 5.000 Mitarbeiter
05 / 00 – 07 / 00	Trainee Qualitätsmanagement NEWAG GmbH & Co. KG, Oberhausen Herstellung/ Überholung von Zweiwegefahrzeugen / Lokomo- tiven; ca. 15 Mio. € Umsatz; ca. 100 Mitarbeiter
01 / 91 – 12 / 94	Freiberuflicher Technischer Zeichner Ingenieurbüro Träumner, Haltern Anlagen- u. Vorrichtungen der Förder-technik und des Hütten- und Walzwerk-baus; ca. 250 Tsd. € Umsatz; ca. 10 Mitarbeiter

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

---

## PROJEKTREFERENZEN

### LEAN Management:

- Projektleiter (Teamgröße: 10 MA, Budget: 160 T€) LEAN Optimierung eines Fertigungsbereichs (460 m<sup>2</sup>) mit 2 Bereichsleitern und 12 Mitarbeitern. Durchführung Value Stream Map Workshop. Optimierung: (Bestandsreduzierung um 100 T€, Flächenreduzierung um 20%, Synchronisierung mit Endfertigung). 5S-Gestaltung, OEE-Erfassung, TPM Umsetzung, Lessons Learned Workshop, Durchlaufzeitanalyse.
- Coaching der Gruppenwerke (Italien, Niederlande) im Rahmen von Mergern hinsichtlich der Implementierung der Ersatzteilprozesse (Lager- und Bestandsführung, Verpackungs- und Qualitätsanforderungen, Fertigungs- und Lieferprozess).
- Erstellung eines Konzepts (Produktgruppen-Prozess-Matrix) zur gruppenweiten Strategie der Nachserienersatzteilerfertigung auf Grundlage der Bewertung von Komplexität, Kostenintensivität und Mengengerüst der Fertigungsprozessschritte.
- Koordination und Unterstützung der Fertigungsbereiche bei der Umsetzung von Prozessänderungen und -verbesserungen in der laufenden Produktion. Beschaffung von Betriebseinrichtungen.
- Instandhaltungsoptimierung durch Erfassung aller Instandhaltungskosten zur präventiven Identifizierung von Ersatzinvestitionen und Instandhaltungsaktivitäten. Sicherstellung der regelmäßigen Überprüfung der Betriebseinrichtungen.
- Erfahrung als Teammitglied (Teamgröße: 25 MA) im R&D-Projekt für Geräteanlauf als Fertigungsplaner. Konzeption Fertigungsablauf (15 Stationen in 2 OPFs, 300 m<sup>2</sup>). Prozess-FMEA, Beschaffung Betriebs- und Prüfmittel. Training der Mitarbeiter.
- Coaching und Unterstützung in Pilotbereichen LEAN Development.
- LEAN Benchmark mit Bosch-Rexroth.
- Mitwirkung Beraterauswahl LEAN Development.
- Ausarbeitung Zielbild KVP (Continuous Improvement).
- Verbesserungsprojekte (KVP) unternehmensweit standardisierte Rohrklassen, Anstrichvorschriften und Projektvorschriften (Project requirements).
- Verbesserungsprojekt (KVP): kontinuierlich automatisiertes Materialbuch der Produktion.

### Qualitätsmanagement:

- Co-Auditor Rezertifizierung EN ISO 9001:2015,
- Organisation, Moderation und Mitwirkung Workshop Internationales QM-System/ Netzwerk,
- Einführung Managementsystem Teilprojektleiter Qualitätskennzahlen,
- Ausarbeitung Kennzahlensteckbrief.

### Prozessmanagement:

- Projektleiter (Teamgröße: 20 MA, Budget: 175 T€) Fertigungsverlagerung (Frankreich). Einbindung aller Schlüsselabteilungen (R&D, Einkauf, Disposition, Fertigung, AV, Qualität). Training der Mitarbeiter. Erstellung Betriebsmittelkatalog (26 Betriebsmittel) und Lastenheft Betriebsmittelverlagerung, Outsourcing und Validierung der Prozesse Stanzen, Löten und Beschichten (Flächenreduzierung um 60% auf 310 m<sup>2</sup>). Verantwortlich für SAP-Stammdatenübernahme und Konzeption der Fertigung. Überholung der Betriebsmittel. Vervollständigung der technischen Dokumentation. Übergabe an die Produktion mittels Nullserienfreigabe.
- Co-Projektleiter (Teamgröße: 30 MA, über 1.200 Artikel) Standortschließung und Produktionsverlagerung (Niederlande). Einbindung aller Schlüsselabteilungen. Training der Mitarbeiter. Verantwortlich für SAP-Stammdatenübernahme und der

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

---

technischen Dokumentation. Operativ verantwortlich für die Fertigungs- (380 m<sup>2</sup>), Lager- (Aufbau zweigeschossiges Kleinteilelager 150 m<sup>2</sup>, Erweiterung Palettenlager um 625 m<sup>2</sup>) und Logistikplanung.

- Projektleiter Outsourcing (Teamgröße: 10 MA, 80 umsatzstärksten Artikel) Verlagerung von England zum Dienstleister. Beschreibung der Dienstleistung und Definition der Verantwortlichkeiten. Dokumentation im Nachtrag zum bestehenden Dienstleistungsvertrag. Verantwortlich für SAP-Stammdatenübernahme und der technischen Dokumentation. Schulung (SAP- und Qualitätsprozesse) der Mitarbeiter des Dienstleisters. Durchführung der Auditierung des Dienstleisters als Lieferant.
- LEAN- und Prozessoptimierungen durch KANBAN-Systeme im OPF (ca. 80 Materialien), Fertigungssegmentierung (SAP Arbeitsplatznummern), Materialbereitstellungs- (Kommissionierwagen) und Stellflächenkonzept (Versand, Q-Prüfung, Rückware), Workshopteilnahme (Teamgröße: 20 MA) Gruppenweites Behälterkonzept, Optimierung Maschinenbelegung (ca. 240 Artikel) und -auslastung.
- Projektleiter Qualitätsverbesserung (Teamgröße: 7 MA) durch Ersatzbeschaffung Funktionsprüfstand. Reduzierung des Investitionsaufwands durch alternatives Prüfstandskonzept um 20%. Flächengewinn von 20% und Reduzierung te-Zeit um 22% bei einer Stabilisierung der FPYR über 90%. Statistische Prozessanalyse und Aufbau Fehler-Prozess-Matrix.
- Durchführung von Wirtschaftlichkeitsrechnungen (Make-or-Buy, RoI) durch Prozesskostenvergleich und End-to-End Betrachtung von Eigenfertigung gegenüber Zulieferung / Fertigung durch Dienstleister.
- Ausarbeitung und Gegenüberstellung mehrerer alternativer Standortkonzepte (11.000 m<sup>2</sup>, 80 Mitarbeiter, Kleinserienfertigung), Ausarbeitung Anforderungskatalog und Bewertungskriterien, SWOT-Analyse, Investitions- und Kostenrechnung (RoI).
- Verantwortlich für die Datenaufnahme zur Analyse des Fertigungsnetzwerks durch Unternehmensberatung. Einteilung der Fertigung an 2 Standorten (7.400 m<sup>2</sup>) in Logic Manufacturing Units. Zuordnung der Betriebsmittel, des Flächenbedarfs, der Fertigungs-, Gemeinkosten und der Umlagen sowie anderer Kennzahlen.
- Erfahrung als Teammitglied in gruppenweiten Workshops auf Managementebene (ca. 50 Manager) zur Beschreibung der gruppenweiten Prozesslandkarte des Group Development Prozesses und des Group Production Prozesses. Durchführung der Prozessbeschreibung Maschineninstandhaltung.
- Projektleiter Six Sigma Green Belt Retourenprozessoptimierung (Teamgröße: 4 MA, Reduzierung des Verschrotungsanteils von 80 auf 20%, Einsparung > 140 T€ p.A.) und Softwareimplementierung. Umsetzung nach DMAIC-Zyklus und Six Sigma Methoden. Erstellung Lastenheft und Lieferantenauswahl, Beschaffung Scanner.
- Erfahrung als Teammitglied (Teamgröße: 20 MA) zur Entwicklung des gruppenweiten Phase in / Phase out Prozesses zur Minimierung der Auslauf- und Verschrottungskosten. Definition des Workflows, der Verantwortlichkeiten, von Regeln zwischen Marketing und Produktion, der Bestandsentwicklung und der Prozesskennzahlen (KPI).
- Durchführung der Prozessbeschreibung des Nachserienanlaufprozess (Bewertung im Process Assessment: 81% mit Reifegrad 4,77 - Referenzprozess für die Gruppe). Teammitglied (Teamgröße: 6 MA) im Verbesserungsprozess Produktionsverlagerung.
- Durchführung der Auditierung der Fertigungsstandorte hinsichtlich FPYR (SPC), 8D, Shipping Audit, 5S, TPM und OEE sowie der Fertigungskennzahlen basierend auf der Balanced Scorecard im Wechsel mit dem Fertigungs- und Qualitätsleiter.
- Projektleiter SAP Warehouse End-to-End Piloteinführung als mobiler Gruppenstandard (Teamgröße: 8 MA, Budget: 160 T€). Definition der Lagerstrategien und aller Lagerprozesse für SAP Customizing, Schulung der Mitarbeiter, Vorbereitung der Lagerstammdaten und Datenmigration. Auswahl und Beschaffung Hardware.

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

---

- Betreuung Diplomarbeit Analyse des Vormateriallagers und optimiertes Lagerkonzept (Erhöhung Lagerstellplätze um 10%, Kostensenkung um 50 T€ durch Störgrößenreduzierung). Leitung eines MUDA-Workshops (7 Teilnehmer) im Bereich Kommissionierung & Rückware.
- Projektleiter (Teamgröße: 10 MA) internationaler Nachserienanlauf (Deutschland, England, Frankreich, Slowakei, Spanien) zur Sicherstellung der Verfügbarkeit von Ersatzteilen in der Nachserie und Reduzierung der Herstellkosten (Zielvorgabe: 10%). Wirtschaftlichkeitsrechnung einer Nachserienfertigung oder -beschaffung gegenüber einer Langzeit- bzw. Allzeitlagerung unter Berücksichtigung der Kapitalbindung als auch qualitäts- und fertigungstechnischer Aspekte. Teammitglied (Teamgröße: 10 MA) in Phase-In/Phase-Out-Projekten für Serienprodukte.
- Erfahrung als Teammitglied (Teamgröße: 5 MA) zur Entwicklung des abteilungsübergreifenden Ersatzteilauslaufprozesses. Beschreibung der Prozessphasen Analyse, Strategie und Beschreibung einschließlich Prozedurbogen.
- Betreuung des Etikettendrucks. Standardisierung des Etikettendesigns für 3 Produktgruppen. Datenverteilung auf 3 Standorte (80 MA Fertigung). Erstellung der Anleitung. Schulung der Mitarbeitern. Beschaffung Farbetikettendrucker.
- Teamleiter für die Vorbereitung der Zertifizierung des QM-Systems nach DIN EN ISO 9001 in einem Unternehmen mit ca. 100 Mitarbeitern.
- Aufnahme aller Hauptprozesse im Unternehmen auf Führungsebene in QM-Workshops. Dokumentation des Ausgangszustands und der Schwachstellen.
- Erstellung des Qualitätshandbuchs und Vorlagen für die qualitätsrelevanten Dokumente wie Prozessbeschreibungen, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen.

## ZERTIFIZIERUNGEN

08 / 09 – 09 / 09	Interne Fortbildung Vaillant GmbH ASQ Six Sigma Green Belt (DMAIC)
02 / 1997	Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V. Qualitätsbeauftragter und interner Auditor

## WEITERBILDUNGEN

05 / 2019	Centrum Entrepreneurship & Transfer, TU Dortmund Workshop „Strategieentwicklung“
05 / 2019	Centrum Entrepreneurship & Transfer, TU Dortmund Workshop „Geschäftsideenvalidierung“
04 / 2019	Centrum Entrepreneurship & Transfer, TU Dortmund Workshop „Design Thinking“
11 / 2015	Interne Fortbildung SMS group GmbH Auditorentraining (DIN EN ISO 1901)
03 / 2009	Interne Fortbildung Vaillant GmbH Six Sigma Yellow Belt (Refresh)
05 / 2006	Management Circle AG Seminar „Auslaufmanagement“
08 / 2003	G.I.T.-Seminare GmbH & Co. KG Englisch Training Aufbau II
08 / 2000	Interne Fortbildung Vaillant GmbH Exzellenz Training (Yellow Belt & SPC)

# Projekt-, Prozess-, LEAN und Change Manager

---

## SOFTWAREKENNTNISSE

### Betriebssystem:

Microsoft Windows (Fortgeschrittene Anwenderkenntnis)  
Linux (Anwenderkenntnis)

### Applikationen:

MS Office, Visio, Project, SharePoint (Expertenkenntnis)  
SAP MM, PP, SD, WM R/2 R/3(Fortgeschrittene Anwenderkenntnis)  
Minitab, QUAM, Viflow, Bartender MindManager (Expertenkenntnis)  
AutoCAD (Grundkenntnis)

## SPRACHKENNTNISSE UND AUSLANDSERFAHRUNG

Englisch konversationsfähig (Sprachniveau B2)  
Niederländisch ausbaufähig (Sprachniveau A2)  
Aufenthalte im europäischen Ausland (mehrwöchig).

## BILDUNGSABSCHLÜSSE

### Hochschulstudium:

03.05.2000	Diplomvergabe mit Note: Gut
04 / 95 – 03 / 00	Ruhr-Universität Bochum
	Hauptstudium Maschinenbau, Konstruktionstechnik
10 / 90 – 03 / 95	Ruhr-Universität Bochum
	Grundstudium Maschinenbau

### Berufsausbildung:

09 / 88 – 06 / 90	Technischer Zeichner im Maschinenbau mit verkürzter Ausbildungszeit
	Abschluss: Facharbeiterbrief
	Note: Sehr gut / Gut