

## Rigo Maier

Geboren am 26.07.1963, in Friedrichshafen, BW

Mithrasstr. 119, 60439 Frankfurt Hessen

E-Mailadresse: info@rigo-maier.com

Telefonnummer: 0176-96143011



### Wie beschreiben Referenzgeber meine Arbeitsweise und Persönlichkeit?

„Hr. Maier arbeitete sich sehr schnell in die von ihm verantworteten Tätigkeitsgebiete ein; alle Aufgaben führte er immer zu unserer vollsten Zufriedenheit sowie mit großem Elan und viel Engagement aus. Wir haben ihn als verantwortungsvollen und immer zuverlässigen Dienstleister kennen und schätzen gelernt. Neben der einwandfreien fachlichen Qualifikation zeichnet sich Herr Maier durch Optimismus, Freundlichkeit und hohe Teamfähigkeit aus.

Wir halten ihn deshalb als Führungskraft und Interim Manager für bestens geeignet und empfehlen ihn jederzeit für eine Beschäftigung in diesem Bereich“

**(Referenzgeber Isabellenhütte Heusler GmbH & Co. KG)**

„Wir danken Herrn Maier für seine engagierte Unterstützung und die Einbringung seines umfangreichen Fachwissens. Er arbeitete sich schnell in Abläufe der Organisation ein, stellte seine Kompetenz als Teamplayer unter Beweis und erzielte damit wichtig Synergien. Wir lernten ihn als harten aber fairen Verhandler im Umgang mit Lieferanten kennen und schätzen, sein loyales, authentisches Auftreten bei Plausibilisierungsgesprächen beim OEM. Besonders möchten wir seine schnelle Auffassungsgabe und seine Fähigkeit zum ganzheitlichen Denken erwähnen, die ihn gute Ergebnisse erzielen ließen. Seine Arbeitsleistung war ein wichtiger Beitrag zur letztendlich erfolgreichen Serienominierung.“

**(Referenzgeber: OVALO GmbH)**

### Funktionen:

- Leiter Einkauf
- Technischer Projekteinkauf
- Leiter Produktion (Fachbereich Messtechnik)

## Fachliche Schwerpunkte:

- Einkaufsleitung
- Projekteinkauf
- Produktionsleitung
- Produktionsorganisation / Supply Chain Management

## Branchen:

Elektronik und Mechatronik / Einzelkomponenten und Gesamtgeräte / mittlere und kleine Losgrößen  
Automotive / Maschinenbau

## Persönliches Kurzprofil:

- Langjährige operative Leitungserfahrung in Einkauf und Produktion bei produzierenden mittel-ständischen Unternehmen mit Erfahrung und Talent als People Manager. Ergebnis- und Mitarbeiterorientierung, mit einem Gespür für Menschen und Situationen, Annahme der Rolle als Vorbildfunktion
- Kommunikations- und führungsstarker Senior-Manager und/oder Projektleiter
- Verhandlungsstärke (hart aber fair) beim sourcing von Material und Rohstoff für die geleisteten Projekte im Einkauf weltweit. Eigenständig und in Führungsverantwortung.
- Erfahrung im Bereich Outsourcing, „make ore buy Entscheidungen“. Teil- oder ganzheitliche Auslagerung von Produktion oder einzelnen Produkten. Erarbeitung optimierter kaufmännisch und technischer Lösungen.
- Erfahrung und Begeisterung für Lean Management mit einer ausgeprägten Prozessorientierung immer gepaart mit Pragmatismus und Hand-on-Mentalität. Erfahrung mit der gesamten supply chain.
- Hohe technische und IT-Affinität, Begeisterung für Zukunftstechnologien.
- Zuverlässig und sozial kompetent, sehr belastbar, innovativ und lösungsorientiert.
- Mein Anspruch: in möglichst kurzer Zeit Ideen zur Steigerung der Effizienz generieren, diese zielorientiert und ganzheitlich in die Tat umzusetzen. Ich denke quer, versetzte mich in Meister, Techniker, Ingenieure und Kaufleute, unerlässlich für den lösungsorientierten und ganzheitlichen Erfolg. Wer mit allen Ansprechpartnern im Unternehmen auf einer Ebene arbeiten will, muss „verstehen“, damit wir zu Lösungen kommen.

## Mandate im Ausland

keine

## Sprachen

Deutsch: Muttersprache

Englisch: Grundkenntnisse

---

## Projektliste Interim Management

09/2017 – 12/2017

Schenck Process Europe GmbH (Darmstadt / Hessen)

Technologieführer im Bereich angewandte Messtechnik für Wägen, Dosieren, Fördern, Sieben, Automatisieren sowie Luft und Filtrationstechnik

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 2.300 MA

### **Technischer Projekteinkauf**

Berichtslinie: Projektleiter – Geschäftsleitung Operativ

#### Aufgaben & Inhalte:

- Das Projekt umfasst den technischen Projekteinkauf für eine komplexe elektronische Steuereinheit. Die Auswahl neuer geeigneter Lieferanten wird hier notwendig

#### Ergebnisse/Erfolge:

- Nominierung aller relevanten Lieferanten für die weitere Entwicklungsphase.

11/2014 – 12/2016

OVALO GmbH (Limburg/Hessen)

Hersteller mechatronischer Aktuator Systeme für Automotive Anwendungen

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: ca. 150 MA

### **Technischer Projekteinkauf**

Berichtslinie: Projektleiter / Geschäftsleitung

#### Aufgaben & Inhalte:

- Das Projekt umfasst den technischen Projekteinkauf für ein komplexes ECU Steuergerät im Auftrag eines namhaften OEM.
- Teilprojektleitung zur Koordinierung verschiedener externer Entwicklungsdienstleister (HW, SW mechanische Konstruktion).
- Lieferantenmanagement für alle Lieferanten im Bereich Elektronik und Mechatronik. (EMS-Dienstleister, Kabelkonfektion, Blechverarbeitung, Kunststoff Spritzguss).
- Auswahl neuer Lieferanten im Bereich Elektronik und Mechatronik.
- Kostenplausibilisierung für 400 Werkzeuge im Wert von mehreren Mio. EUR mit dem OEM und den entsprechenden Lieferanten.
- Teilepreis Plausibilisierung mit dem OEM, teilweise Vorort.

#### Ergebnisse/Erfolge:

- Zum Ende meines Engagements ist OVALO vom OEM schriftlich nominiert, der Serienanlauf kann mit internen Mitarbeitern geplant und umgesetzt werden.

04/2012 – 06/2014

## Isabellenhütte Heusler GmbH & Co. KG (Dillenburg/Hessen)

Hersteller von Automotive Komponenten und Präzisionsmesstechnik Systeme

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: < 2.000 MA

- 1. Technischer Projekteinkauf**
- 2. Einkaufsleitung**
- 3. Produktionsleitung Bereich Messtechnik**

Berichtslinie: Geschäftsleitung

Einkaufsvolumen: 30 Mio. EUR

Mitarbeiterverantwortung: 8 MA im Einkauf, 30 MA in der Produktion

### Aufgaben & Inhalte:

- Technischer Projekteinkauf in der Vorserie eines Automotive Projektes im Bereich Batteriemangement für MAGNA und TESLA.
- Interimsmanagement Einkaufsleiter für das gesamte Unternehmen. Budgetverantwortung ca. 30 Mio. EUR. Aufbau eines strategischen Einkaufs.
- Produktionsleiter für den Bereich Messtechnik mit der Aufgabe, die Produktion für die Serienfertigung nach Automotive Kriterien „fit“ zu machen. Vorbereitung eines SOP für einen weiteren Kunden.
- Parallel müssen die eigenen Produkte der Isabellenhütte in das Produktionssystem integriert werden. Überführung der gesamten Produktpalette für Formel 1 Produkte aus der Prototypen- in die Serientauglichkeit. Budget- und Personalverantwortung in vollem Umfang.
- Projektierung einer Fertigungslinie für Elektronik-module (Bestücken, Dampfphasenlöten, Reinigen Lackieren und automatisch testen).

### Ergebnisse/Erfolge:

- Nominierung durch die Lieferanten MAGNA und TESLA
- Umstrukturierung der Abteilung Einkauf mit Übergabe an einen Nachfolger
- Strukturierung der Produktion nach Automotiven Gesichtspunkten
- Technische und Kaufmännische Projektierung einer automatisierten Fertigungslinie

11/2011 – 05/2012

## EDAG Production solution GmbH (Fulda)

Experten für die Entwicklung von Fahrzeugen, Produktionsanlagen und die Optimierung von Prozessen.

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 8.300 MA

### **Unterstützung im Projektmanagement**

Berichtslinie: Hauptabteilungsleiter

## Aufgaben & Inhalte:

- Mitarbeit im Projektteam zur simultanen und realen Planung von Montagewerken für die Automobil- und LKW Industrie.  
Projektierung eines Montagewerkes für LKW'S in Brasilien. (DAF)  
Projektierung zur Modernisierung eines LKW Werkes in Indien (MAN)

## Ergebnisse/Erfolge:

- Unterstützung in den Projekten bis zur Übergabe an weitere interne Mitarbeiter.

06/2011 – 10/2012

Hella KGaA Hueck & Co (Hamm)

Herstellung von Steuergeräten für die Automobilindustrie

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 1.500 MA

### **Unterstützung im Projektmanagement**

Berichtslinie: Projektleiter

## Aufgaben & Inhalte:

- Mitarbeit im Projektteam zur Optimierung und Inbetriebnahme eines AMS für ein elektronisches Steuergerät im Bereich Fahrerassistenz Systeme.
- Verantwortlich für die Erstellung entsprechender Qualitätsdokumentation, Kunde ist AUDI.

## Ergebnisse/Erfolge:

- Unterstützung in den Projekten bis zur Übergabe an weitere interne Mitarbeiter.

---

## Projektliste Consultant

02/2017 – 07/2018

MPower GmbH Unternehmensberater (Stuttgart / BW)

Consulting Unternehmen

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 30 Berater (festangestellt und freiberuflich)

**Consultant**

Berichtslinie: Geschäftsleitung / Projektleiter

Aufgaben & Inhalte:

- Fa. REMA:  
Untersuchung der Supply Chain in der Endmontage mit dem Ziel, den Output wesentlich zu erhöhen. Das Zusammenspiel von ERP-System und Fertigung optimieren.
- Fa. Reifenhäuser blown film GmbH:  
Untersuchung des kompletten Planungsprozesses für den Bau komplexer Maschinen im Bereich Folienherstellung mit dem Ziel die Anzahl der Fehlteile massiv zu reduzieren. Optimierung der Schnittstelle zwischen SAP und Felios.

Ergebnisse/Erfolge:

- Mittelfristige Umstellung der Planungs- und Projektsystematik für Einkauf und Produktion und Entwicklung.

05/2017 – 08/2017

Tech Power Electronic Group (Oberursel/Hessen)

Hersteller von Transformatoren und Spulen

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 1.200 MA

**Consultant**

Berichtslinie: Geschäftsleitung

Aufgaben & Inhalte:

- Optimierungspotentiale sollen in 3 Monaten aufgedeckt und mit einer Handlungsempfehlung an die GF zur Umsetzung aufgedeckt werden.

Ergebnisse/Erfolge:

- Übergabe an die Konzernleitung mit entsprechendem Handlungsauftrag.

02/2017 – 05/2017      **EMH metering GmbH & Co. KG (Gallin / Mecklenburg Vorpommern)**

Herstellung vollelektronische Zähler und Energiemessgeräte

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 250 MA

**Consultant**

Berichtslinie: Geschäftsleitung

Aufgaben & Inhalte:

- Untersuchung der Supply Chain um für „high-runner“ Produkte eine angepasste Produktionsform zu entwickeln.
- Das Zusammenspiel von ERP-System und Fertigung optimieren.

Ergebnisse/Erfolge:

- Umstellung der Produktion für ein Produkt vom Push zum Pull Prinzip

---

## Beruflicher Werdegang

06/2005 – 01/2010

IXXAT Automation GmbH

Lieferant von Produkten und Dienstleistungen im Bereich der Embedded Systemlösungen, Datenkommunikation für die Automatisierungs- und Automobilindustrie

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 500 MA

### **Produktions- und Einkaufsleiter**

Berichtslinie: Geschäftsleitung

persönliche Budgetverantwortung:

Mitarbeiterverantwortung: 10 MA in Einkauf und Produktion

#### Aufgaben & Inhalte:

Gesamtfertigungsleiter Elektronik verantwortlich für die Koordination der internen und externen Fertigung. Die Evaluierung neuer EMS-Dienstleister war notwendig.

#### Ergebnisse/Erfolge:

- Reorganisation des gesamten Unternehmens im Bereich Einkauf und Produktion

#### Wechselmotivation:

Wechsel in die Selbständigkeit

03/2001 – 10/2004

RAFI GmbH & Co. KG

Systemlieferant in den Sparten Telekommunikation, Steuerungs- und Maschinenbau, Gebrauchsgüter, Elektromedizin, Fahrzeugtechnik, Lift- und Fördertechnik.

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 2.300 MA

### **Fertigungsplaner in der Abteilung Industrial Engineering Produktionsleitung Elektronikfertigung**

Berichtslinie: Hauptabteilungsleiter / Geschäftsleitung

persönliches Budget:

Mitarbeiterverantwortung: 230MA

#### Aufgaben & Inhalte:

Zur Produktvielfalt bei RAFI gehörten in meiner verantworteten Abteilung, elektronische Baugruppen für die Telekommunikation (AVM), Produkte im Automotiven Umfeld (BMW, VW), für die Bereiche Licht- und LED-Technik sowie verschiedenste Projekte für Medizintechnik (Kretztechnik) und Fördertechnik (KONE).



## Ergebnisse/Erfolge:

- Einführung eines MPM-Systems mit Traceability auf Bauteilebene
- Gründung und Aufbau der Abteilung Prozess Engineering
- Einführung optischer Inspektionssysteme in der Elektronikproduktion.
- Umstrukturierung von Werkstatt- auf Fließfertigung
- Vorbereitungen für den Umstieg vom Push- zum Pull System

## Wechselmotivation:

Teilverlagerung der Produktion nach Ungarn

07/1998 – 02/2002

ifm ecomatic

Ifm ecomatic entwickelt, produziert und vertreibt weltweit Sensoren, Steuerungen und Systeme für die industrielle Automatisierung

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 225 MA

## **Teamleiter Prototypenbau Stv. Fertigungsleiter Endgerätefertigung**

Berichtslinie: Hauptabteilungsleiter

persönliche Budgetverantwortung:

Mitarbeiterverantwortung: 10 MA

## Aufgaben & Inhalte:

Fachliche und organisatorische Führung der Abteilung Prototypenbau

Erstellung eines neuen Produktionslayouts beim anstehenden Firmenneubau unter Berücksichtigung einer optimierten Materialflussgestaltung

Umstrukturierung der bestehenden Fertigungsorganisation nach Pull Prinzip für eine Produktfamilie.

Aufbau eines Kanban Systems für die Materialversorgung in der Produktion

## Ergebnisse/Erfolge:

- Alle Aufgaben zur Zufriedenheit erledigt

## Wechselmotivation

Suche nach einer neuen Herausforderung

11/1982 – 06/1998 futronic GmbH

futronic ist Systemlieferant für elektronische Steuerungssysteme in der Hohlglasindustrie und Anlagenbauer für allgemeine industrielle Automatisierung in fast allen Branchen

Mitarbeiterzahl gesamtes Unternehmen: 70 MA

### **Produktions- und Materialwirtschaftsleiter**

Berichtslinie: Geschäftsleitung  
persönliche Budgetverantwortung  
Mitarbeiterverantwortung: 20MA

#### Aufgaben & Inhalte:

04/1994 Ernennung zum Produktionsleiter

- Umstrukturierung des Fertigungsbereichs mit Zusammenführung der Bereiche Mechanische Werkstatt, Schaltschrankbau, Elektronikfertigung, Arbeitsvorbereitung, Kalkulation und Materiallogistik

03/1990 Übernahme der Abteilungen Arbeitsvorbereitung und Lagerwirtschaft

- Umstrukturierung des kompletten Lagerwesens.
- Materialflussgestaltung für den Anlagen- bzw. Schaltschrankbau
- Materialflussgestaltung für den Anlagen- bzw. Schaltschrankbau
- Umstellung der Fertigung von reiner Auftrags- zur teilweisen Lagerfertigung
- Einführung von EDV-gestützter Betriebsdatenerfassung und Auftragszeiten Controlling
- Einführung einer EDV-gestützten Fertigungsplanung

03/1987 Eigenverantwortlicher Aufbau der Bereiche AV und Kalkulation

- EDV-gestützte Materialwirtschaft
- erstmalige Verwaltung der Stücklisten mittels EDV (IBM '36)

12/1986 Wiederaufnahme der bisherigen Tätigkeit

- Technische Leiterplattenentflechtung erstmals mit CAD (Racal-REDAC)

Zivildienst: 04/85-11/86 Ersatzdienst im Kreiskrankenhaus Friedrichshafen

11/82-03/85 Elektrotechnischer Assistent

- für die Abteilung Dokumentation und Konstruktion

#### Ergebnisse/Erfolge:

16 Jahre im Unternehmen gewachsen

#### Wechselmotivation

Suche nach einer neuen Herausforderung

---

## Ausbildung & Qualifikation

### Ausbildung

11/2005 – 06/2006

REFA Bundesverband e.V.

Industrial Engineer - Themenschwerpunkte:

- Kostenmanagement
- Kennzahlencontrolling
- Produktionsmanagement
- Strategische Unternehmensführung

Abschluss: REFA Industrial Engineer

Prozessorganisation

- 88/89 Grundausbildung
- 1989 Planung und Steuerung
- 1990 Kostenwesen, Statistik, Datenorganisation
- 1991 Fertigungsorganisation
- 1998 Prozessorganisator

Abschluss: REFA Prozessorganisator

REFA Sonderseminare

- 1993 Modernes Management, Führungsgrundsätze, Rhetorik
- 1996 Management-Techniken "Qualitätsmanagement"
- 1998 Prozessdatenmanagement
- 2002 Wertstromdesign

08/1980 – 08/1982

Elektronikschule Tettngang

Elektrotechnischer Assistent Fachrichtung Energieanlagen

Abschluss: fachgebundene Fachhochschulreife