

Detlef Strehl-Wegener

Blasform-Verfahrensmechaniker / Anlagenfahrer Hohlkoerper



detlef.strehl.wegener@example.de 49 211 76 40 9912

Duesseldorf, Deutschland

[linkedin.com/in/detlef-strehl-wegener](https://www.linkedin.com/in/detlef-strehl-wegener)

◆ Profil

Blasform-Verfahrensmechaniker (Schwerpunkt Bauteile/Hohlkoerper) mit 9 Jahren Berufserfahrung bei Gerresheimer AG Werk Duesseldorf und Greiner Packaging in der Hohlkoerper-Fertigung (Extrusions-/Streckblasen). Fuehrt Blasformanlagen fuer Pharma-/Verpackungs-Hohlkoerper: 2,8 Mio. Flaschen/Monat, Ausschussquote von 2,9 % auf 1,0 % gesenkt, Cpk 1,67 fuer Wandstaerken-Verteilung. Spezialist fuer Werkzeugwechsel, Schlauchprofil-Programmierung und GMP-/Pharma-Verarbeitung. Tuerkisch C1.

◆ Berufserfahrung

Anlagenfahrer Blasformen (Hohlkoerper, Pharma)

02/2019 - heute

Gerresheimer AG Werk Duesseldorf Duesseldorf, Deutschland

Extrusionsblasen Pharma-/Kosmetik-Hohlkoerper PE/PP, GMP-Reinraum

- Fuehren von 6 Extrusionsblas-Anlagen (Bekum/Kautex) fuer Pharma-/Kosmetik-Flaschen PE/PP: Ausstoss 2,8 Mio. Stueck/Monat, Ausschussquote von 2,9 % auf 1,0 % gesenkt
- Schlauchprofil-Programmierung (Wandstaerken-Verteilung) und Werkzeugwechsel: Cpk 1,67 fuer Wandstaerke, Ruestzeit via SMED von 70 auf 42 min reduziert
- Prozessueberwachung im GMP-Reinraum (ISO 14644 Klasse 8): Inline-Leckpruefung und Gewichtskontrolle, 0 GMP-Findings in 4 Audits 2024
- OEE-Steigerung Hohlkoerper-Linie 3 von 78 % auf 87 % durch Zykluszeit-Optimierung und reduzierte Stillstaende
- Mentor fuer 3 Werker und 1 Azubi, KVP-Praemie 3.800 EUR fuer Wandstaerken-Optimierung mit Materialeinsparung -7 %

◆ Fähigkeiten

Extrusionsblas-Anlage
Bekum/Kautex
Streckblas-Anlage (PET-Preform)
Schlauchprofil-Programmierung (Wandstaerke)
Werkzeugwechsel + Anguss-/Blasdorn-Technik
Werkstoffkunde PE/PP/PET
GMP-Reinraum ISO 14644 + Inline-Leckpruefung
SPC Cp/Cpk + SMED + TPM
Materialfoerderung / Trocknung / Dosierung

◆ Zertifikate

Blasform-
Prozesstechnik
Aufbaukurs (Bekum
Academy)
09/2022

GMP-Grundlagen
Pharma-Verpackung
(Gerresheimer
Akademie)
04/2021

Verfahrensmechaniker Kunststoff (Blasformen)

08/2015 - 01/2019

Greiner Packaging GmbH Werk Wartberg Wartberg, Deutschland

Streck-/Extrusionsblasen Verpackungs-Hohlkoerper PET/PE

- Streckblas-/Extrusionsblas-Anlagen Verpackungs-Hohlkoerper PET/PE: Linien-Ausstoss 2,2 Mio. Stueck/Monat in der 3-Schicht
- Werkzeugwechsel und Preform-/Schlauchprofil-Einrichtung, Anfahren von 18 Werkzeugen mit dokumentiertem Prozessfenster
- Qualitaetspruefung Wandstaerke/Dichtigkeit und Sichtpruefung, Ausschuss von 3,6 % auf 1,8 % gesenkt
- IHK-Abschluss Verfahrensmechaniker Kunststoff Schwerpunkt Bauteile Note 2,2 + Mitarbeit Werks-KVP

SPC / Prozessfaehigkeit

Cp/Cpk (Gerresheimer)

03/2020

IHK-Abschluss

Verfahrensmechaniker
Kunststoff Schwerpunkt
Bauteile Note 2,2

06/2015

◆ Ausbildung

IHK-Abschluss Verfahrensmechaniker:in Kunststoff (3 Jahre)

08/2012 - 06/2015

Berufsschule Linz + Greiner Lehrwerkstatt Wartberg

Linz, Oesterreich

Verfahrensmechaniker:in fuer Kunststoff- und Kautschuktechnik
(Schwerpunkt Bauteile)

2,2

Gabelstapler DGUV V 68 + DGUV V3 + Reinraum- Verhaltensschein

04/2014

Mittlerer Schulabschluss

08/2004 - 07/2012

Realschule Duesseldorf-Gerresheim

Duesseldorf, Deutschland

Mittlere Reife

GPA: 2,5

◆ Sprachen

Deutsch

Muttersprache

Englisch

B1

Tuerkisch

C1

◆ Projekte

Wandstaerken-Optimierung Pharma-Flasche Gerresheimer Duesseldorf

02/2024 - 07/2024

Optimierung der Schlauchprofil-Programmierung an einer Pharma-Flaschen-Linie: Wandstaerken-Verteilung gleichmaessiger, Cpk 1,67 erreicht, Materialeinsparung -7 % bei gleicher Stabilitaet, 3.800 EUR KVP-Praemie

◆ Staerken

Prozessverstaendnis Kunststoff

Beherrscht Schlauchprofil-
Programmierung und
Wandstaerken-Verteilung mit
Cpk 1,67 bei 2,8 Mio.
Stueck/Monat

Werkzeug-Anlauf neue Kosmetik-Hohlkoerper-Familie Bekum

06/2023 - 10/2023

Anlauf einer neuen Kosmetik-Hohlkoerper-Familie auf Bekum-Anlage:
Werkzeug eingefahren, Schlauchprofil und Zykluszeit optimiert, erste Serie
480.000 Stueck mit 99,2 % Erstpässqualitaet im GMP-Reinraum

Qualitaetsbewusstsein

Ausschussquote von 2,9 % auf
1,0 % gesenkt, 0 GMP-Findings
in 4 Pharma-Audits 2024

Prozessoptimierung

OEE Hohlkoerper-Linie 3 von 78 % auf 87 % und Blasform-Ruestzeit von 70 auf 42 min reduziert

Schichtdisziplin

9 Jahre 3-Schicht-Hohlkoerperfertigung mit zuverlaessiger Schichtuebergabe und stabilem Ausstoss