

AUSBILDUNG

IHK-Gesellenprüfung Lippe (Gesellenbrief)

09/2013 - 07/2016

Berufskolleg Lippe + Phoenix Contact
Berufsbildung

Detmold, Deutschland

Elektroniker für Geräte und Systeme
(3 Jahre)

1,8

Abitur (Schwerpunkt Mathematik LK)

09/2004 - 07/2013

Hermann-Vöchting-Gymnasium
Blomberg

Blomberg, Deutschland

Allgemeine Hochschulreife GPA: 2,2

FÄHIGKEITEN

SMD/THT-Bestückung (ASMPT,
Mycronic, Yamaha)

Endprüfung IPC-A-610 Class 2
(Specialist)

DIN VDE 0701/0702

Prüfberechtigung (TÜV Rheinland)

Funktionstest LabVIEW + NI USB-
6212

Mess-/Prüftechnik Fluke 87V,
Tektronix MSO, Schleich GLP

EPLAN Electric P8 (Schaltplan-
Analyse)

Six Sigma Green Belt (Pareto,
Ishikawa, MSA)

SAP PP Buchungen + Bedea
Werkerführung

ESD-Konformität DIN EN 61340-
5-1

AOI-Bedienung Koh Young und
Mycronic MYpro

ZERTIFIKATE

Six Sigma Green Belt (TÜV
Rheinland)

04/2024

PROFIL

Elektroniker für Geräte und Systeme (Gesellenbrief IHK Lippe, 1,8) mit 9 Jahren Serien- und Kleinserienfertigung von Reihenklemmen-Elektronik und Industrie-Interface-Modulen bei Phoenix Contact Blomberg und Weidmüller Detmold.

Schwerpunkte: SMD/THT-Bestückung mit ASMPT-Linien, Endprüfung IPC-A-610 Class 2, DIN VDE 0701/0702

Prüfberechtigung sowie EPLAN-basierte Schaltplan-Analyse.

Zwei Six-Sigma-Green-Belt-Projekte mit Ausschusssenkung von 2,4% auf 0,7% bei Interface-Modulen.

BERUFSERFAHRUNG

Elektroniker für Geräte und Systeme (Linienführer Spätschicht)

09/2021 - heute

Phoenix Contact GmbH & Co. KG – Werk Blomberg (Industrie-
Elektronik)

Blomberg, Deutschland

Serienfertigung Reihenklemmen-Elektronik und Interface-Module

- Linienführung Spätschicht für 3.400 Interface-Module pro Schicht auf 2 ASMPT-SMD-Linien, Ausschuss stabil unter 0,7%
- Endprüfung nach IPC-A-610 Class 2 sowie Funktionstest in eigenem Prüfstand (LabVIEW + NI USB-6212), 0 Audit-Bearstandungen seit 09/2022
- DIN VDE 0701/0702 Prüfberechtigung: 248 Prüfungen pro Quartal an ortsveränderlichen Betriebsmitteln mit Fluke 6500-2
- Six-Sigma-Green-Belt-Projekt zur Reduktion Lötbrücken-Ausschuss bei MINI-MCR-Modulen von 1,8% auf 0,4% in 7 Monaten
- Einarbeitung von 6 Azubis pro Jahr in IPC-A-610-Löttechnik und ESD-Konformität

Elektroniker für Geräte und Systeme 08/2018 - 08/2021

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG – Werk Detmold

Detmold, Deutschland

Kleinserienfertigung Interface-Module und Power-Supplies

- Bestückung von 1.800 Stromversorgungsmodulen pro Monat (SMD/THT) auf ASMPT- und Mycronic-Linien
- Funktionstest und Endprüfung nach IPC-A-610 Class 2 mit Fluke 87V, Tektronix MSO und Schleich GLP4-fuse
- Mitwirkung bei der Inbetriebnahme einer dritten SMD-Linie inklusive AOI-Station, Taktzeit von 22 s auf 14 s pro Baugruppe gesenkt
- Pareto- und Ishikawa-Analyse von 320 Rückläufern pro Quartal, Maßnahmen mit Engineering abgestimmt

IPC-A-610 Class 2 Specialist
Trainer (Phoenix Contact
Akademie)

11/2023

DIN VDE 0701/0702 Prüfer (TÜV
Rheinland)

06/2022

AEVO Ausbildereignungsprüfung
(IHK Lippe)

09/2021

Gesellenbrief Elektroniker für
Geräte und Systeme (IHK Lippe)

07/2016

SPRACHEN

Deutsch	Muttersprache
Englisch	B2
Polnisch	A2

STÄRKEN

Detailgenauigkeit unter
Stereomikroskop

Erkenne 0201-Lötbrücken ohne AOI-Hilfe,
Trefferquote 99,4% in 18
Stichprobenrunden

Prozessdisziplin IPC und ESD

0 Audit-Beanstandungen seit 09/2022 in 6
internen und 2 externen IPC-Audits

Methodische Six-Sigma-Arbeit

Zwei Green-Belt-Projekte mit
dokumentierter Ausschuss-Reduktion von
2,4% auf 0,7% bei MINI-MCR-Modulen

Elektroniker für Geräte und Systeme (Geselle,
Junioreinsatz)

08/2016 - 07/2018

Murr Elektronik GmbH – Werk Oppenweiler

Oppenweiler, Deutschland

Serienfertigung industrieller Steckverbinder und Sensorboxen

- Bestückung und Funktionstest von 2.200 Sensorboxen pro Monat nach IPC-A-610 Class 2
- ESD-Konformitätsprüfung der Arbeitsplätze nach DIN EN 61340-5-1
- Einführung in Six-Sigma-Methodik (Yellow Belt) und 5S-Audits

PROJEKTE

Green-Belt: Ausschuss-Senkung MINI-MCR-Module

03/2024 - 10/2024

Six-Sigma-Green-Belt-Projekt bei Phoenix Contact zur Reduktion Lötbrücken-Ausschuss bei MINI-MCR-Interface-Modulen, DMAIC-Zyklus, Pareto-Analyse aus 3.200 Datenpunkten, Maßnahmen: Pad-Geometrie + Stencil-Re-Design, Ausschuss von 1,8% auf 0,4% gesenkt

Inbetriebnahme 3. SMD-Linie ASMPT DEK

06/2022 - 03/2023

Mitarbeit Inbetriebnahme ASMPT DEK NeoHorizon iX und 2 ASMPT SIPLACE SX-Bestückungsautomaten bei Weidmüller, Taktzeit von 22 s auf 14 s pro Baugruppe, AOI-Station Koh Young aSPIre 2 eingerichtet

Schleich-GLP-Prüfstand für Stromversorgungen

01/2021 - 08/2021

Aufbau eines automatisierten Endprüfstands für 24V/48V-Stromversorgungen mit Schleich GLP4-fuse, Prüfzeit von 38 s auf 22 s gesenkt, Schnittstelle zu SAP PP