

Heinrich Brommer-Krais

FASERVERBUND-VERFAHRENSMECHANIKER / COMPOSITE-PROZESSTECHNIKER GFK/CFK

@ heinrich.brommer.krais@example.de | ☎ +49 851 64 20 7731 | 🏠 Landshut, Deutschland
🌐 | 📄 linkedin.com/in/heinrich-brommer-krais | 📧

PROFIL

Faserverbund-Verfahrensmechaniker (Schwerpunkt Faserverbundtechnologie) mit 8 Jahren Berufserfahrung bei BMW Group Werk Landshut (CFK-Leichtbau) und Webasto Group in der Composite-Fertigung. Spezialist fuer RTM, Handlaminat und Pressverfahren GFK/CFK: 84 Faserverbund-Bauteile/Schicht in RTM, Ausschussquote von 4,2 % auf 1,5 % gesenkt, IATF-16949-konform. Beherrscht Harzinjektion, Preform-Aufbau und Aushaerteprozesse. Tuerkisch C1.

BERUFSERFAHRUNG

Composite-Prozesstechniker (Faserverbund RTM, CFK) 05/2020 - heute
BMW Group Werk Landshut Landshut, Deutschland

CFK-Leichtbau-Bauteile Automotive (RTM/HD-RTM), Faserverbund-Fertigung

- Fuehren von 4 HD-RTM-Pressen fuer CFK-Strukturbauteile (Automotive Leichtbau): 84 Bauteile/Schicht, Ausschussquote von 4,2 % auf 1,5 % gesenkt
- Harzinjektion und Aushaerteprozess-Steuerung (Druck-/Temperaturprofil): Cpk 1,55 fuer Faservolumengehalt, IATF-16949-konform
- Preform-Aufbau und Werkzeug-Einrichtung (Injektionswerkzeug, Vakuum-Dichtung): 0 Major-Findings in 3 Kundenaudits 2024
- Prozessoptimierung Zykluszeit RTM-Linie 2: von 14 auf 11 min pro Bauteil (-21 %) durch Aushaerte- und Injektions-Optimierung
- Mentor fuer 3 Werker, KVP-Praemie 4.600 EUR fuer Reduktion Harz-Verbrauch -9 % und Ausschussreduktion

Verfahrensmechaniker Kunststoff (Faserverbund/Handlaminat) 08/2016 - 04/2020
Webasto SE Werk Schierling Schierling, Deutschland

GFK-/CFK-Bauteile Handlaminat und Pressverfahren Automotive-Dachsysteme

- Handlaminat und SMC-/GMT-Pressverfahren GFK-Bauteile fuer Dachsysteme: Linien-Ausstoss 220 Bauteile/Schicht in der A-Schicht
- Preform-/Gewebe-Zuschnitt und Harz-Verarbeitung (Epoxid/Polyester): Faservolumengehalt-Kontrolle und Sichtpruefung
- Qualitaetspruefung Laminataufbau/Porositaet und Ultraschall-Pruefung, Ausschuss von 5,1 % auf 2,4 % gesenkt
- IHK-Abschluss Verfahrensmechaniker Kunststoff Schwerpunkt Faserverbundtechnologie Note 2,0 + Mitarbeit Werks-KVP

PROJEKTE

Zykluszeit-Optimierung CFK-Strukturbauteil BMW Landshut 01/2024 - 06/2024

Optimierung des Aushaerte- und Injektionsprozesses an der HD-RTM-Linie 2: Zykluszeit von 14 auf 11 min pro Bauteil (-21 %), Harz-Verbrauch -9 %, Cpk 1,55 gehalten, 4.600 EUR KVP-Praemie

Serienanlauf neues CFK-Leichtbau-Bauteil HD-RTM 04/2023 - 09/2023

Serienanlauf eines neuen CFK-Strukturbauteils: Injektionswerkzeug und Preform-Aufbau eingefahren, Harzinjektion und Aushaerteprofil optimiert, erste Serie 6.400 Bauteile mit IATF-16949-Freigabe und Cpk 1,58

AUSBILDUNG

IHK-Abschluss Verfahrensmechaniker:in Kunststoff (3 Jahre) 08/2013 - 06/2016
Berufsschule Regensburg + Webasto Lehrwerkstatt Schierling Regensburg, Deutschland

Verfahrensmechaniker:in fuer Kunststoff- und Kautschuktechnik (Schwerpunkt Faserverbundtechnologie)
2,0

FÄHIGKEITEN

RTM / HD-RTM Harzinjektion Handlaminat + SMC/GMT-Pressverfahren
Preform-Aufbau + Gewebe-Zuschnitt (GFK/CFK) Aushaerteprozess + Druck-/Temperaturprofil
Werkstoffkunde GFK/CFK + Epoxid/Polyester-Harze
Faservolumengehalt-Kontrolle + Ultraschall-Pruefung IATF 16949 / SPC Cp/Cpk
TPM / 5S / KVP

ZERTIFIKATE

Faserverbund-Prozesstechnik RTM Aufbaukurs (Carbon Composites e.V. Augsburg) 10/2022

IATF 16949 Core Tools / Prozessbeauftragter (VDA QMC) 05/2021

SPC / Prozessfaehigkeit Cp/Cpk (BMW Akademie) 03/2020

IHK-Abschluss Verfahrensmechaniker Kunststoff Schwerpunkt Faserverbundtechnologie
Note 2,0
06/2016

Gabelstapler DGUV V 68 + Kranschein DGUV V 39 + DGUV V3 + Gefahrstoff-Schein 04/2015

SPRACHEN

Deutsch	Muttersprache
Englisch	B1
Tuerkisch	C1

STÄRKEN

Prozessverstaendnis Kunststoff

Beherrscht RTM-Harzinjektion und Aushaerteprozess mit Cpk 1,55 fuer Faservolumengehalt bei 84 Bauteilen/Schicht

Qualitaetsbewusstsein

Ausschussquote von 4,2 % auf 1,5 % gesenkt, 0 Major-Findings in 3 Kundenaudits 2024 (IATF 16949)

Prozessoptimierung

RTM-Zykluszeit von 14 auf 11 min (-21 %) und Harz-Verbrauch -9 % reduziert

Schichtdisziplin

8 Jahre Faserverbund-Fertigung mit zuverlaessiger Schichtuebergabe und stabilem Bauteil-Ausstoss