

Bjarne Lehmann

Internationaler Schweißtechniker (IWT)



bjarne.lehmann@example.de

+49 7391 234 5678

Ehingen (Donau), Deutschland

linkedin.com/in/bjarne-lehmann-iwt

Profil

Internationaler Schweißtechniker (IWT, SLV München) mit 8 Jahren Berufserfahrung in der Arbeitsvorbereitung Schweißtechnik bei Liebherr-Werk Ehingen GmbH und Schaeffler AG. Verantwortlich für Erstellung und Pflege von 220 WPS in EN 1090-2 EXC3 und ASME Section IX, dazu Schweißfolge-Optimierung und Verzug-Management an Schwerlast-Mobilkran-Komponenten.

Berufserfahrung

Schweißtechniker (IWT) / Arbeitsvorbereitung

10/2020 - heute

Liebherr-Werk Ehingen GmbH Ehingen (Donau), Deutschland

Arbeitsvorbereitung Schweißtechnik für Mobilkran-Komponenten

- Verantwortlich für Erstellung und Pflege von 220 WPS in EN 1090-2 EXC3 sowie 42 PQR für S690QL und S960QL Schwerlast-Werkstoffe
- Schweißfolgepläne für 14 Hauptbaugruppen, Verzug-Maximalwert von 3,2 mm auf 1,1 mm gesenkt
- Six Sigma Green Belt Projekt 'Rüstzeit Hauptbaum' mit Einsparung 184.000 EUR/a und Rüstzeit-Senkung 5,2 -> 3,4 h
- Schnittstelle zur Konstruktion: 32 Änderungsanträge in 2024, 28 davon mit konkreter Naht- oder Schweißsymbol-Überarbeitung umgesetzt
- Schulung von 18 Schweißern und 4 Konstrukteuren auf Schweißfolge S690QL, RT-Quote im Pilotbereich von 2,4% auf 1,3% gesenkt

Junior Schweißtechniker

10/2017 - 09/2020

Schaeffler AG Herzogenaurach, Deutschland

Arbeitsvorbereitung Schweißtechnik Wälzlager-Gehäuse und Industriegetriebe

- Erstellung von 36 WPS und Begleitung der Probenfertigung nach DIN EN ISO 15614-1
- FMEA-Moderator für 4 Neuproduktanläufe, Schweiß-Ausschuss in der Erstmusterung 6,8% -> 2,1%
- Mitwirkung am SAP-QM-Rollout für 14 Schweißanlagen, Datenqualität Schweißparameter-Erfassung +42%

Fähigkeiten

Schweißtechniker IWT (DVS / IIW)

Arbeitsvorbereitung
Schweißfolgepläne

WPS/PQR/WPQR-
Management

EN 1090-2 / EN 13445 / ASME
IX

Lean & Six Sigma Green Belt

FMEA Schweißprozesse

SAP PM / QM Schweißdaten

AutoCAD / SolidWorks

Schweißsymbole ISO 2553

Sprachen

Deutsch Muttersprache

Englisch B2

Stärken

Prozess-Optimierung

Senkte den Verzugsausschuss am Liebherr-Hauptbaum innerhalb von 8 Monaten von 3,2 mm auf 1,1 mm Maximalverzug

Methodische FMEA

Führe quartalsweise Schweiß-FMEA in Cross-Functional-Workshops, dokumentiert nach VDA 4 inkl. AP-Verfolgung

Wissensvermittlung

Internes Schulungsmodul 'Schweißfolgepläne S690QL' für 18 Schweißer und 4 Konstrukteure erstellt und durchgeführt

Ausbildung

Internationaler Schweißtechniker (IWT) - SLV München

10/2018 - 09/2020

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt München GmbH
München, Deutschland

Schweißtechnik 1,5

Staatlich geprüfter Techniker - Maschinentechnik

10/2014 - 09/2017

Fachschule für Technik Ulm Ulm, Deutschland

Maschinenbau (Schweißtechnik) 1,9

Ausbildung zum Industriemechaniker (IHK) 08/2010 - 07/2013

Liebherr-Werk Ehingen GmbH / Berufsschule Ehingen

Ehingen (Donau), Deutschland

Industriemechanik GPA: 2,1

Projekte

Liebherr LTM 1750-9.1 Hauptbaum-Anschlussgruppe

06/2024 - 12/2024

Schweißfolgeplan-Überarbeitung für 11,4 t Anschlussgruppe S690QL,
Verzug-Quote 3,2 -> 1,1 mm, Rüstzeit 5,2 h -> 3,4 h

Zertifikate

Internationaler Schweißtechniker (IWT) - DVS/IIW (SLV München)

09/2020

Six Sigma Green Belt - DGQ

06/2023

Schweißaufsichtsperson DIN EN ISO 14731 - Stufe 'umfassend'

11/2022

FMEA-Moderator AIAG/VDA

03/2024

Staatlich geprüfter Techniker Maschinentechnik

07/2017