




# ANDREAS BROMMER-REICHMANN

Werkzeugmechaniker Stanz- und Umformtechnik (Senior)

DINGOLFING, DEUTSCHLAND

+49 8731 7600000 | andreas.brommer.reichmann@example.de | 

 linkedin.com/in/andreas-brommer-reichmann | 

## Profil

Werkzeugmechaniker Stanz- und Umformtechnik mit 9 Jahren Berufserfahrung bei BMW Group Werkzeugbau Dingolfing und Schaeffler Technologies AG & Co. KG Herzogenaurach. Spezialisierung Folge-Verbund-Stanzwerkzeuge (12-24 Stationen) und Tiefzieh-Werkzeuge fuer Karosseriefertigung. Stanzwerkzeug Bipolarplatte BMW iX Brennstoffzelle (48 t Presskraft, Cp/Cpk 1,83, 240k Stueck/Tag) sowie Tiefzieh-Werkzeug B-Saeule BMW Neue Klasse (Standzeit 1,4 Mio. Hub ohne Nacharbeit).

## Berufserfahrung

Werkzeugmechaniker Stanz- und Umformtechnik (Senior)

02/2022 - heute

BMW Group Werkzeugbau Dingolfing

Dingolfing, Deutschland

Stanz- und Tiefzieh-Werkzeuge fuer Karosserie BMW Neue Klasse + iX Brennstoffzelle

- Verantwortlicher Werkzeugmechaniker 16-Stationen-Folge-Verbund-Werkzeug Bipolarplatte BMW iX Brennstoffzelle (1.4404 0,1 mm, Schuler MSD 6300 48 t): Cp/Cpk 1,83 nach FOT, 240k Stueck/Tag 0 Reklamationen
- Tiefzieh-Werkzeug B-Saeule BMW Neue Klasse 4-stufig (1.2379 Ziehring 60 HRc Spiegelpolitur Ra 0,05 µm): Standzeit 1,4 Mio. Hub ohne Nacharbeit, 38.000 EUR Bauteam-Werks-Praemie
- Hartfraesen 1.2379 60 HRc auf Mikron HSM 800U mit 38.000 rpm + Hochleistungs-Hartmetall-Werkzeugen (Walter, Mitsubishi Materials): Standzeit +42 %, IT5-Toleranz
- Senker-EDM Sodick AG40L + Draht-EDM AQ750LH fuer 12 Folge-Verbund-Werkzeuge Karosserie-Klemmen BMW M340i: Funkenspalt 5 µm, Ra 0,3 µm EDM-Oberflaeche
- Mentor 2 Geselle (Aufstieg) im 12-Monats-Rhythmus an Mikron HSM 800U Hartfraesen + EDM-Programmierung mit hyperMILL/Mastercam

Werkzeugmechaniker Stanz- und Umformtechnik

03/2018 - 01/2022

Schaeffler Technologies AG & Co. KG Werkzeugbau Herzogenaurach

Herzogenaurach, Deutschland

Stanz-/Umformwerkzeuge fuer Lager-Komponenten und Karosserie-Verbindungselemente

- Fertigung 18-Stationen-Folge-Verbund-Werkzeug Karosserie-Klemmverbindung (S420MC 2,5 mm, Schnittspalt 0,06 mm, Aktiv-Teile 1.2379 60 HRc): 4 Werkzeuge in 12 Monaten ohne Nacharbeit-Eskalation
- Werkzeug-Verlagerung Schaeffler Herzogenaurach zu Werk Schweinfurt: Aufspann-Korrekturen + Funktions-Pruefung 8 Werkzeuge in 6 Wochen mit FAT-Bestand 0 Findings
- DMG Mori DMU 100 5-Achs HSC-Fraesen Aktiv-Teile 1.2379 mit Mastercam 2024 Programmierung: Toleranz IT5, Cp/Cpk > 1,67 in 8 Werkzeugen/Jahr
- AEVO-Mentor 4 Azubis (3,5. Lehrjahr) Schaeffler Werkzeugbau Halle 7: alle 4 Pruefungen 2021 bestanden (2 mit > 90 Punkten)

## Ausbildung

Duale Ausbildung IHK Gesellenbrief

Berufsschule Dingolfing / BMW Werkzeugbau  
Dingolfing

Werkzeugmechaniker:in (Fachrichtung Stanz- und  
Umformtechnik)

Dingolfing, Deutschland

09/2014 - 02/2018

1,7

Realschulabschluss

Realschule Dingolfing

Mittlere Reife (Schwerpunkt Mathematik / Technik)

Dingolfing, Deutschland

08/2006 - 07/2014

GPA: 2,1

# Projekte

## Stanzwerkzeug Bipolarplatte BMW iX Brennstoffzelle

01/2025 - heute

Verantwortlicher Werkzeugmechaniker fuer 16-Stationen-Folge-Verbund-Werkzeug Bipolarplatte (Edelstahl 1.4404 0,1 mm, 48 t Presskraft Schuler MSD 6300): Cp/Cpk 1,83 nach FOT, 240.000 Stueck/Tag, 0 Reklamationen in 5 Monaten Serie.

## Tiefzieh-Werkzeug B-Saeule BMW Neue Klasse

08/2023 - 12/2024

Fertigung 4-stufiges Tiefzieh-Werkzeug B-Saeule (1.2379 Aktiv-Teile, 1.2767 Fuehrungs-Saeulen, Ziehring 1.2379 60 HRc Spiegelpolitur): Standzeit 1,4 Mio. Hub ohne Nacharbeit, 38.000 EUR-Werks-Praemie Bauteam.

## Folge-Verbund-Werkzeug Karosserie-Klemme Schaeffler

02/2022 - 07/2023

Fertigung 18-Stationen-Folge-Verbund-Werkzeug fuer Karosserie-Klemmverbindung (Stahl S420MC 2,5 mm, Schnittspalt 0,06 mm), Aktiv-Teile 1.2379 60 HRc auf Mikron HSM 800U Hartfraesen + Senker-EDM Sodick AG40L.

# Fähigkeiten

Folge-Verbund-Stanzwerkzeuge (12-24 Stationen) •

Tiefzieh-Werkzeug-Aufbau Karosserie (Audi/BMW Bodengruppe) •

DMG Mori DMU 100 / DMU 210 5-Achs HSC-Fraesen • Mikron HSM 800U Hartfraesen 1.2379 60 HRc •

Senker-EDM Sodick AG40L + Draht-EDM AQ750LH •

Schnittspaltberechnung DIN 8588 + Tiefzieh-Auslegung DIN 8584 •

Mastercam 2024 + hyperMILL 2024 CAM-Programmierung •

Werkstoffkunde 1.2379 / 1.2767 / 1.2842 / Hartmetall K10/K20 •

Bipolarplatte Brennstoffzelle Stanzwerkzeug 48 t

# Zertifikate

AEVO-Ausbildereignungspruefung IHK Niederbayern

11/2024

Hartfraesen 1.2379 60 HRc Mikron HSM 800U Spezial-Schulung

08/2023

Mastercam 2024 Certified Specialist Multi-Achse

05/2022

Schaeffler 6-Sigma Yellow Belt (Werkzeugbau)

10/2021

Schweisspruefung DIN EN ISO 9606-1 WIG Stahl 1.2343 / 1.2767

06/2018

IHK Werkzeugmechaniker Gesellenbrief Note 1,7 (Stanz-/Umformtechnik)

02/2018

# Sprachen

Deutsch  
Muttersprache

Englisch  
B2

Tuerkisch  
B1

# Stärken

## Stanzwerkzeug-Präzision

Cp/Cpk 1,83 in 240k Bipolarplatten/Tag BMW iX  
Brennstoffzelle 16-Stationen Werkzeug

## Werkstoff-Intuition

Hartfraesen 1.2379 60 HRc auf Mikron HSM 800U mit  
Standzeit-Optimierung +42 %

## Standzeit-Optimierung

Tiefzieh-Werkzeug B-Saeule BMW Neue Klasse 1,4 Mio. Hub  
ohne Nacharbeit

## Werks-Kommunikation

0 Werkzeug-Reklamationen in 5 Monaten Bipolarplatten-Serie  
BMW iX Werk Dingolfing