



Maximilian Setterl
Windshofen 28
91589 Aurach

Tel.: 09804 3929 991
Mobil: 0176 55123499
Mail: m.setterl@schweissprojekt.de

Qualifikation, Fähigkeiten und Eigenschaften

Abschlüsse:

07/1988 Gesellenbrief, Schlosser
03/1995 Metallbauermeister
05/2001 Laserstrahlfachkraft u. -schutzbeauftragter
06/2006 Dipl.-Ing. Maschinenbau (FH)
11/2011 Schweißfachingenieur (SFI) und (IWE)
09/2016 Six Sigma Green-Belt und Black-Belt

Fähigkeiten:

- MS-Office
 - Excel und Word (sehr gut)
 - Outlook, PowerPoint und Visio (gut)
 - Access und Publisher (gut)
- Solid Edge (ST6) (gut bis sehr gut)
- SAP/R3 und Mathcad (gut)
- Englisch (schlecht, möchte ich gerne verbessern)

Eigenschaften:

- sehr großes Engagement
- sehr gutes Verstehen komplexer Abläufe
- Hands On und/oder strukturierte Vorgehensweise
- sehr innovativ (z. B. Patente)
- konsequentes Handeln
- hohe Eigenverantwortung

Lebenslauf und Berufserfahrung

- 8 Jahre als Schlossergeselle
- 5 Jahre als Metallbauermeister
- 3 Jahre als Laserstrahlfachkraft und -schutzbeauftragter
- 4 Jahre Berufsbegleitend zum Studium
- 5 Jahre als **Dipl.-Ing Maschinenbau**, Schuler-Automation in Erlangen:
Planen, Entwickeln von Anlagenkonzepten, Projektierung und Kalkulation von Laseranlagen und Transfersystemen
- **Seit 2011 Erfahrungen als Schweißfachingenieur**
 - Siemens AG, Supplier Quality Engineer (SQE):

Abnahme von Schweißbaugruppen nach DIN EN 15085 und Lieferantenentwicklung

- Mauderer Aluminiumtechnik GmbH als Leiter der Schweißerei und verantwortliche Schweißaufsicht für den Schienenfahrzeugbau (DIN EN **15085**) und das Baugewerbe (DIN EN **1090**)

Projektübersicht* (seit 2014)

Projekte als selbstständiger Schweißfachingenieur und Laserexperte

- Entwickeln/Planen der Prototypenanlage zum Laserschneiden vom Coil und der Blechtafel aus den eigenen Patenten DE102017004318B3 und EP000003615262A1
- **Hering AG (seit 10. 2023)**
 - Verantwortliche Schweißaufsicht (vSAP) für **AD2000, ASME, ISO 3834-3**.
- **HE System Electronic GmbH (6 Monate):**
 - Entwicklungsprozess nach Six Sigma, Versuchsmatrix aufstellen, Versuchsauswertungen, Ergebnisse aufbereiten, Dokumentation
- **ALSTOM Transport Deutschland GmbH (3 Monate):**
 - DIN EN **15085**: Lieferantenüberwachung (Polen)
- **Sjolund, Dänemark (1 Monat):**
 - auf eine Siemens-FAI vorbereiten,
 - Schweißen von Aluminium-Profilen nach der DIN EN 15085
- **Semikron Elektronik GmbH (8 Monate):** Entwickeln eines Laser-Schweißprozesses, -Anlagenkonzeptes und Prüfkonzepte zum Schweißen von Leistungselektronik für die E-Mobilität
Anforderungen der Prozesse bzw. Konzepte:
 - Komponenten aus Kupfer, Produzieren im Reinraum, zwei- und dreischichtiger Serienbetrieb
- **SMA Solar Technology AG (2 Monate)** in Sizilien: Ermitteln und Abstellen von Schweißproblemen (Feuerwehreinsatz)

- **Isringhausen GmbH & Co. KG (10 Monate):** Entwickeln und Ausarbeiten des internen Schweißstandards nach der ISO 3834, IATF **16949** (Automotive)
- **Jonson Control (Adient) (18 Monate):** Optimieren der Laserschweißprozesse und der Qualitätsdokumente (Laserschweißen, Automotive)
- **Festo AG & Co. KG (2 Monate):** Entwicklung von Laserschweißprozessen zum Schweißen von hochfesten Edelstählen, z. B. X20Cr13
- **Metall Zert GmbH (13 Monate):** Auditor, Leitung von Zertifizierungsaudits der DIN EN 1090 und Abnahme von Schweißerprüfungen
- **SIK-GmbH (3 Jahre):** Verantwortliche Schweißaufsicht nach der EN ISO 15085 CL4
- **Deutsche-Bahn-Service GmbH (6 Monate):** Vier Standorte auf die DIN EN 1090 vorbereiten und bei der Zertifizierung begleiten

Erfahrungen

- ✓ Planen von Produktionsabläufen bei Laserschweiß- (52) und Lichtbogenprozessen (131, 135, 141 etc.)
- ✓ Entwickeln, Auslegen und Optimieren von Laserschweißprozessen bzw. deren Anlagen
- ✓ Analysieren und Optimieren bei Qualitätsproblemen bei Thema Schweißen.
- ✓ Vorbereiten auf Zertifizierungen (DIN EN 1090, DIN EN 15085 bzw. DIN EN ISO 3834) und Auditbegleitung
- ✓ Erstellen, Überprüfen von Verfahrensprüfungen (WPQR), Schweißanweisungen (WPS)
- ✓ Leiten von Audits nach den 15085, 1090, 3834.

Normenkenntnisse

- DIN EN ISO 3834, DIN EN 15085, AD2000, ASME; DIN EN 1090, IATF 16949.
- 15614-1 (-8/-11) + 15613 (WPQR), 156109 (WPS), 9606-1/2 (Schweißerprüfung), 14732, 5817 und weitere.

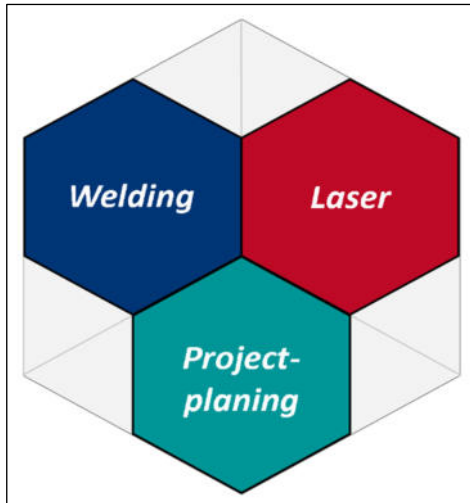


Maximilian Setterl
Windshofen 28
91589 Aurach

Tel.: 09804 3929 991
Mobil: 0176 55123499
Mail: m.setterl@schweissprojekt.de

Grundlegendes

Mein Expertengebiet setzt sich aus den drei Kernbereichen des Schweißens, der Lasermaterialbearbeitung und der Projekt- bzw. Anlagenplanung zusammen.



Ich kenne einige Personen, die sich in einem der Bereiche sicherlich besser auskennen als ich. Diese Personen und ich pflegen schon seit Langem eine gute Freundschaft.

Meine Herausforderung ist es, die drei Kernbereiche im Ganzen zu sehen. Ich betrachte jeden dieser drei Bereiche als eine Triathlon-Disziplin. Sicherlich ist der Schwimmer, Radfahrer oder Marathonläufer in seiner Disziplin schneller als der Triathlet. Aber keiner dieser Athleten kann beim Triathlon den Triathleten besiegen.

Denn die Zielsetzung ist eine andere!

Meine Zielsetzung sind Fertigungsprozesse, die die Anforderungen an Qualität, Normen, Output und Prozessstabilität erfüllen. In

meiner Berufserfahrung habe ich des Öfteren feststellen müssen, dass die Qualität nur als notwendiges Übel bzw. als weiterer Produktionsschritt angesehen wird. Ich habe aber auch Firmenstrukturen kennengelernt, bei denen die Qualität in den Fertigungsprozess eingebunden ist. Diese Firmen zeichnen sich durch eine höhere Liefertreue, Qualität und Gewinnmarge aus. Des Weiteren setzen diese Firmen das Qualitätsmanagement als Werkzeug zur Optimierung und Verbesserung ein.

In meinen bisherigen Projekten habe ich festgestellt, dass einige „Probleme“ mit den Schweißanlagen mitgeliefert werden. Diese stellen die Fertigung und die Qualität vor große Herausforderungen. Dies schlägt sich immer auf die Wirtschaftlichkeit nieder. Mein Ansatz ist daher, das Gesamtsystem zu betrachten.

Zu einem Gesamtsystem zähle ich:

- die Führungseinheit des Fertigungsprozesses.
- das Bauteilhandling (Input-Output-Prozess, Spannsystem und Weiteres).
- die Bedienertätigkeit und -qualifikation.
- Planung des Fertigungsprozesses (Ablauf, Hauptzeitfaktor, Output, Taktzeit etc.).
- Qualitätserfassung und Qualitätsbewertung (normative Anforderungen).
- Anlagenwirtschaftlichkeit und Ausfallsicherheit der Anlage (ggf. Redundanz).

Personal

Als die beiden größten Problemverursacher haben sich meist die Führungsmaschine und die Spannvorrichtungen herausgestellt. Nur in den seltensten Fällen lag der Fehler an den Anlagenbedienern, Schweißern oder den Werkern. Die Anlagenbediener, Schweißer oder Werker habe ich hauptsächlich als hoch motiviert und interessiert kennengelernt.

Nach meiner Erfahrung verursachte die mittlere Leitungsebene die meisten Probleme. In der Vergangenheit hatte ich immer einen guten Draht zu den Werkern. Vermutlich beruhte diese Akzeptanz auf meinem beruflichen Werdegang (Schlossergeselle und Metallbaumeister). Die meisten Probleme sind meistens schon in der Fertigungsebene bekannt, aber es fehlt dort an dem Know-how, um sie allein und fachgerecht zu lösen.

Oft wird vergessen, dass in der Fertigungsebene das Geld verdient wird, wovon alle Gehälter bezahlt werden. Daher ist für mich eine Verbundenheit mit der Fertigungsebene von fundamentaler Bedeutung.

Zwischen den Produktionsebenen und den Leitungsebenen besteht häufig ein Kommunikationsproblem. Dieses führt meistens zu Hierarchiedenken und zur Verteidigung seines „Platzes“. Auf diese Weise gehen dem Unternehmen Motivation, Engagement und Kraft für die Problembewältigung und Weiterentwicklung verloren.

Anlagen

Bei den meisten Fertigungsanlagen werden die Fehlerquellen gleich mitgeliefert.

Die meisten Fehlerquellen können durch eine bessere Anlagen- und Prozessplanung eliminiert werden. Hierfür analysiere ich die Fertigungsanlagen, die Bedienerkonzepte und die Qualitätssicherungen. Bei der Anlagenüberarbeitung oder bei Neuanlagen ist meine Zielsetzung ein möglichst hoher Output bei möglichst geringen Aufwendungen.

Persönliches und wofür ich brenne

- Entwickeln von automatisierten Schweißanlagen, besonders Laserschweißen,
- die ganzheitliche Integration der Grundlagen, der Schweißprozesse, der Qualitätsüberwachung und des Personals in die Anlagenentwicklung
- Ich kann Ihnen eine hohe Prozessstabilität bei einer hohen Qualitätssicherheit gewährleisten.
- Das ist das, was ich am besten kann und am liebsten mache.
- In diesen Bereichen bin ich richtig gut.