

evolution-team  
 projektmanagement gmbh  
 warwitzstr. 9  
 A-5023 salzburg  
 Telefon: +43/662/247000  
 Telefax: +43/662/247000-19  
 E-mail: bruno.sattlecker@evolution-team.com  
[www.evolution-team.com](http://www.evolution-team.com)



## Mitarbeiterprofil

### Allgemein

<b>Alter, Familienstand</b>	50 J, geschieden	
<b>Nationalität</b>	Österreich	
<b>Aktuelle Funktion</b>	Geschäftsführer evolution-team projektmanagement gmbh	
<b>Erlernte / ausgeübte Berufe</b>	Dipl.-Ing. (FH) Kunststofftechnik, Geschäftsführer, Prokurist, Techn. Leiter	
<b>Berufserfahrung</b>	über 27 Jahre im Bereich Kunststofftechnik / Maschinenbau, Entwicklung Automobil-Interieur	
<b>Fachliche Schwerpunkte</b>	Anlagen- und Werkzeugkonzeption im Kunststoffmaschinenbau allgemein, Technische u. organisatorische Prozessoptimierung, Maschinen und Vorrichtungsbau, Logistik & Materialfluss, Optimierungen nach dem <b>Synchronen Management System</b> , Wertstromanalysen	
<b>Mobilität</b>	europaweit, außer Russland	

## Projekterfahrung

<b>Die drei wichtigsten Projekte der letzten Jahre</b>	<b>Unternehmen</b> <b>Branche</b> <b>Zeitraum</b>	Magna Interiors (Massen) GmbH Automobilindustrie 12/2014 – dato
	<b>Projektbeschreibung</b>	<b>BMW Mini F54:</b> Prozessoptimierung Thermoformen und Hinterpögen Türverkleidung BMW Mini F54
	<b>Unternehmen</b> <b>Branche</b> <b>Zeitraum</b>	Intier Automotive Interiors Ltd. T/A Magna Exteriors and Interiors Automobilindustrie 06/2014 – 12/2014
	<b>Projektbeschreibung</b>	<b>BMW Mini:</b> Optimierung Thermoformprozess F55/F56
	<b>Unternehmen</b> <b>Branche</b> <b>Zeitraum</b>	Näher Automotive GmbH Automobilindustrie 01/2014 – 06/2014
	<b>Projektbeschreibung</b>	Prozess- und Arbeitsablaufoptimierung MFA – Stirnwand Logistik- und Ablaufoptimierung Porsche-Kofferraum und Daimler-Kofferraum Lager- und Logistikkonzept Porsche Innenraum

## Berufspraxis

Berufliche Tätigkeiten	Zeitraum	Tätigkeit
	1986 – 1989	<b>EKB Dräxlmaier Kunststoffverarbeitungs GmbH, Braunau</b> Technischer Koordinator Spritzgießen & Werkzeugtechnik, Stv. Fertigungsleiter
	1988 – 1989	<b>Scott Austria, Mattighofen</b> Leiter Technik für Motocross- und Schibrillen
	1991 – 1992	<b>Piesslinger Eloxal und Metallwarenfabrik (Hi-Fi – Gerätetechnik), Molln</b> Leiter Vertrieb & Marketing
	1992 – 1998	<b>Anton Huber (Frimo-Huber) Systemtechnik GmbH, Freilassing</b> Geschäftsführender Prokurist, Leiter Technik, Projektierung und Vertrieb (Kaschier- und Umbugtechnologien sowie komplette Anlagen- und Werkzeugtechnik für Türverkleidungen und I-Tafeln)
	1998 – 2000	<b>Lühr Ultraschalltechnik Sondermaschinenbau, Hamburg / Freilassing</b> Niederlassungsleiter Süd, Aufbau Maschinenbaufertigung von 1 auf 15 Mitarbeitern
	2000	<b>Peguform, Meerane</b> <i>VW Phaeton:</i> Gesamtlänenplanung für die Industrialisierung der kompletten Anlagen- und Werkzeugtechnik zur Herstellung der Türinnenverkleidung
	2001	<b>Comtec, Rottenburg</b> Projektierung / Bau v. 12 Spritzgießwerkzeugen für Navigationsblende <b>Röchling, Peine</b> <i>VW Touran:</i> Konzeption, Engineering u. Lieferantenauswahl für die Beschneide Technologie des stoffhinterspritzten Inserts für die Türverkleidung (Einführung des neuen Verfahrens Laserschneiden)
	2002	<b>Volkswagen, Wolfsburg</b> <i>VW Golf A5:</i> Betreuung der gesamten Anlagen- und Werkzeugtechnik (vom Spritzgießteil bis zur komplett montierten Tür inkl. aller Schweißverfahren sowie Laserschneiden)
	2003	<b>Volkswagen, Wolfsburg</b> <i>VW Golf Plus:</i> Planungsunterstützung für die Betriebsmittel zur Herstellung der Türinnenverkleidung (Schweißanlagen), Materialfluss- und Logistikplanung für die Fertigung der Türinnenverkleidung
	2004	<b>Frimo, Freilassing</b> <i>VW Passat B5 (China):</i> Projektmanagementunterstützung als Projektleiter Spritzgießwerkzeuge für Instrumententafel und Türverkleidung, Lieferantenbetreuung

2005	<p><b>BMW, München</b></p> <p><b>BMW E90/91 und E92/93:</b> Konzeptionierung Kaschier-/Umbugverfahren für Blende Türverkleidung und Armauf- lage aus Leder, Konzeptionierung Lastenheft für Son- dermaschinen und Lieferantenbetreuung, Nähplanung für Dekorlinie, Prozessoptimierung der Fertigungsopti- mierung nach dem Toyota-Prinzip</p>
2006	<p><b>Peguform, Göttingen</b></p> <p><b>Opel Corsa:</b> Industrialisierung komplette I-Tafel, Anlauf- koordinierung, Fördertechnik, Schweißanlagenkonzeption Ultraschall, Vibrations- und Infrarotschweißen, Material- fluss &amp; Logistik</p>
2007	<p><b>BMW, Landshut</b></p> <p>Spezifikationserstellung für Galvanowerkzeuge: für IMC- Oberflächenteile</p> <p><b>BMW, Landshut</b></p> <p>Spezifikationserstellung für Anlagen der Oberflächen- technik (IMC-PUR Sprühverfahren)</p> <p><b>Rieter, Deutschland</b></p> <p><b>Audi B8:</b> Industrialisierung der Schäum- und Montage- prozesse Stirnwand sowie – Optimierung in der Ferti- gung nach dem Toyota-Prinzip: Einführung von Kanban, Materialfluss-Organisation und Logistikablaufbeschrei- bung, Low-Cost Automatisierung</p>
2008	<p><b>Lear (Polytec), Wohlmirstedt</b></p> <p>Anlaufkoordination Daimler: Rücksitzlehne C207</p> <p><b>Peguform, Bötzingen</b></p> <p>Analyse eines Zulieferanten: Gesamtunternehmens- Analyse der Firmenstruktur, Definition der Bereichsver- antwortlichkeiten, Stellenbeschreibungen, Ablaufbe- schreibung des Projektdurchlaufes</p> <p><b>BMW, Landshut</b></p> <p>Verfahrenstechnische Unterstützung: im Mehrkompo- nenten-Spritzguss (Neuentwicklung)</p>
2009	<p><b>Peguform, Göttingen</b></p> <p>Restrukturierung des Werkes im Ersatzteildienst: Mate- rialflussoptimierung, Steigerung der Produktivität durch neue Arbeitsflüsse und Arbeitsplatzgestaltung nach Toyota, Wertstromanalyse in der Fertigungssteuerung</p> <p><b>Rieter, Stoke (GB)</b></p> <p>Optimierung des Fertigungsprozesses (Ausschussredu- zierung) – Umformen Radhausschalen (durch Optimie- rung der Anlagentechnik)</p>
2010	<p><b>Peguform, Galanta</b></p> <p>Spritzgusswerkzeug Verlagerung von deutschen Stand- orten in die Slowakei</p> <p><b>Rieter, GB</b></p> <p>Fertigungsoptimierung und Realisierung daraus resultie- renden Materialumstellungen und Fertigungsverfahren beim OEM</p>

	<p><b>2011</b></p>	<p><b>Magna, Rastatt und Kecskemét</b>  NF-PP Beschichtung Türverkleidung Daimler, Maschinen- und Werkzeugkoordination, Cost-Break-Down Analyse für Werkzeuge- und Maschinen, Konzeption von Spezifikationen für Maschinen und Werkzeuge zum Pressen von NF-PPTU Trägern sowie Vakuumkaschieren und Klebprozess Entwicklung</p> <p><b>BMW, Wackersdorf</b>  Spezifikation Lastenheft für Cockpitmontage F2x/F3x bis zur Serienreifen Umsetzung im Fertigungswerk  Unterstützung Markteinführung eines neuen reaktiven Klebstoffsystems zum Vakuumkaschieren  Kalkulation von Werkzeugen &amp; Vorrichtungen für Interio-rbauteile</p>
	<p><b>2012</b></p>	<p><b>Dräxlmaier, Vilsbiburg</b>  <i>IP Maserati 157:</i> Unterstützung für den Standort Vilsbiburg und Rumänien sowie Zulieferanten für die Auslegung, Konzeption, Planung und Steuerung sowie Überwachung (Termine und Kosten) der Lieferanten für die Anlagen und Werkzeugtechnik der Prozesse: Pressenkaschieren, Beflammen, HE-Schweißen, IR-Schweißen und Montage</p> <p><b>BMW, Wackersdorf</b>  Unterstützung für die Umsetzung der Notstrategie und Retrofitmaßnahmen als Serienplaner im Werk Wackersdorf, Lieferantenkoordinierung, Umbau Schäumrundtisch S07 (ca. 3000 Cockpits pro Tag)</p>
	<p><b>2013</b></p>	<p><b>Magna, Rastatt und Kecskemet</b>  Türverkleidung <i>Daimler C117</i> Anlagenkoordinierung bis zum SOP und Prozessoptimierung, Verlagerung <b>A-Klasse W176</b></p> <p><b>Dräxlmaier, Vilsbiburg</b>  <i>IP Maserati 157:</i> Industrialisierungsunterstützung für Prozesse Kaschieren, Schweißen und Montage Instrumententafel</p> <p><b>IAC, Ebersberg</b>  <i>Audi Q7:</i> Lastenhefte für Vakuumkaschieren, Umbug-technologie Türverkleidung Audi Q7</p> <p><b>BMW + Systemlieferanten – Werkzeugtechnik</b>  Kalkulation und Kostenplanung Spritzgießwerkzeuge, Hinterspritzwerkzeuge, 2K-Werkzeuge</p>
	<p><b>2014</b></p>	<p><b>Magna, Unterriexingen</b>  Prozess- und Arbeitsablaufoptimierung MFA – Stirnwand  Logistik- und Ablaufoptimierung Porsche-Kofferraum und Daimler-Kofferraum  Lager- und Logistikkonzept Porsche Innenraum</p> <p><b>Magna, Redditch (GB)</b>  <i>BMW Mini:</i> Optimierung Thermoformprozess F55/F56</p>
	<p><b>2015</b></p>	<p><b>Magna, Massen</b>  <i>BMW Mini F54:</i> Prozessoptimierung Thermoformen und Hinterpögen Türverkleidung BMW Mini F54</p>

### Ausbildung / Qualifikation (Eckdaten)

<b>Schulische Ausbildung</b>	1978 – 1983 Handelsakademie, Braunau/Inn
<b>Berufliche Ausbildung</b>	1983 – 1986 Studium Kunststofftechnik, FH Wien
<b>Zusatzqualifikationen</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Microsoft Office (Word, Excel, PowerPoint, Visio, MS-Project)</li><li>- MindManager Trainer</li><li>- Berechtigung zur Arbeitnehmerüberlassung für D und A</li></ul>
<b>Fremdsprachen</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Englisch verhandlungssicher</li><li>- Spanisch verhandlungssicher</li><li>- Französisch gut</li><li>- Ungarisch lernend</li></ul>