



Dipl.-Ing. (FH) Produktionstechnik

Kontakt

Stuttgarter Str. 76/2,
73230 Kirchheim unter Teck

+49 176 4228 2798

info@kimmerle-interim.de

www.kimmerle-interim.de

www.linkedin.com/in/dipl-ing-harald-kimmerle-76a9661b3

Kurzprofil

- DDIM-Mitglied
- 12 Führungspositionen
- 5 Interim-Mandate
- 30+ Jahre Industrie
- Deutsch | Englisch
- Europaweit verfügbar

Einsatzschwerpunkte

- COO / Werkleiter
- Betriebsleiter
- Produktionsleiter
- Fertigungsleiter
- Consultant

Branchen

Alle produzierenden KMU mit komplexen
Fertigungs- und Montageprozessen

- Maschinenbau
- Anlagenbau
- Metallverarbeitung
- Automotive
- Serien- und Einzelfertigung

Mitgliedschaften



MEIN MANAGEMENTPROFIL

Harald Kimmerle

**Interim Manager für leistungsfähige
Produktionsorganisationen**

**Restrukturierung · Qualitäts- und Kostenoptimierung ·
Vakanzüberbrückung · Prozessmanagement ·
Werksverlagerung · Lean Management**

Dafür stehe ich

Schwindende Margen, Qualitätsprobleme oder Terminverzug sind keine Schicksalsschläge – sondern ein Auftrag zum Handeln. Deshalb beginne ich dort, wo Wertschöpfung entsteht: auf dem Shopfloor.

Erfolgreiche Veränderungsprozesse brauchen eine Führungspersönlichkeit, die Verantwortung übernimmt, Mitarbeiter für gemeinsame Ziele gewinnt und diese konsequent bis zur Zielerreichung umsetzt.

Ich höre zu, stelle die richtigen Fragen und entwickle gemeinsam mit den Mitarbeitern tragfähige Lösungen. Dadurch wachsen Vertrauen, Eigenverantwortung und stabile Prozesse, die dauerhaft gelebt werden.

Führungsprinzipien

- Vertrauen schaffen
- Verantwortung übernehmen
- Entscheidungen treffen
- Shopfloor vor Schreibtisch
- Gemeinsame Ziele
- Komplexität erklären
- Kompetenzen entwickeln
- Kontinuierliche Verbesserung

Einsatzschwerpunkte

- Interim Werkleiter / Interim Betriebsleiter / Interim Produktionsleiter
- Vakanzüberbrückung operativer Führungspositionen
- Restrukturierung und Turnaround
- Prozess- und Organisationsoptimierung
- Steigerung von Qualität, Produktivität und Lieferperformance
- Werksverlagerung und Standortkonsolidierung
- Produktionsanlauf und Prozessstabilisierung
- Shopfloor Management und Operational Excellence

08 / 2024 – 02 / 2026

SAACKE GmbH

Branche: Maschinen- und Anlagenbau

Mitarbeiterzahl: ca. 1.000

Funktionen:

- Mitglied des internationalen Verlagerungsteams
- Interim Werkleiter SAACKE Croatia

Werkverlagerung nach Kroatien

Ausgangssituation

Die SAACKE GmbH entwickelt und produziert Industriebrenner sowie Feuerungssysteme für industrielle Anwendungen. Im Rahmen einer strategischen Standortverlagerung sollte das Montagewerk von Deutschland nach Kroatien verlagert werden. Ziel war es, den bestehenden Stahlbaustandort zu einem leistungsfähigen Montage- und Kompetenzzentrum weiterzuentwickeln, ohne Lieferfähigkeit, Qualität und Termintreue zu gefährden.

Mein Beitrag

- Mitglied des internationalen Verlagerungsteams sowie des Entscheidungsgremiums
- Kommunikation und Abstimmung mit allen beteiligten Abteilungen an beiden Standorten
- Dokumentation der Montageprozesse sowie Planung und Umsetzung des Produktionslayouts einschließlich der Infrastruktur am Standort Kroatien
- Aufbau einer getakteten und standardisierten Montage sowie Einführung eines KANBAN-Lagers
- Ermittlung des Schulungsbedarfs und Umsetzung eines Train-the-Trainer-Konzeptes
- Übernahme der Funktion als Interim Werkleiter SAACKE Croatia während der Umsetzungsphase
- Planung und Realisierung eines externen Lagers (8.000 Artikel, 2.000 Palettenstellplätze) aktiv begleitet
- Synchronisation der SAP-Systeme zwischen Deutschland und Kroatien operativ begleitet
- Stabilisierung der Organisation sowie Sicherstellung von Lieferfähigkeit, Qualität und Kostenzielen während der Verlagerung

Ergebnis

- Lieferfähigkeit während der gesamten Verlagerung sichergestellt
- Produktqualität auf einem stabilen und hohen Niveau abgesichert
- Standardisierte Montage-, Qualitäts- und Shopfloor-Prozesse nachhaltig verankert
- Produktionsanlauf ohne Qualitätsverlust abgesichert und Verantwortung erfolgreich übertragen
- Leistungsfähiges Montage- und Kompetenzzentrum erfolgreich aufgebaut
- Eigenverantwortung im mittleren Management gestärkt und eine teamorientierte Führung über gemeinsame Abteilungsziele auf einem Kanban-Board etabliert

01 / 2024 – 07 / 2024

Burkhardt+Weber Fertigungssysteme GmbH

Branche: Maschinenbau

Mitarbeiterzahl: ca. 250

Funktion:

Interim Engineer Technical Sales & Projects

Vakanzüberbrückung

Technical Sales & Projects

Ausgangssituation

Die Abteilung Technical Sales & Projects vereint in einem interdisziplinären und selbstorganisierten Team die Bereiche Konstruktion, Application Engineering, technische Auftragsprüfung, technische Angebotserstellung für Sonderlösungen, Projektmanagement sowie Technologiekompetenz in den Bereichen Zerspanung, Werkzeuge und Spanntechnik. Zur Überbrückung einer Vakanz wurde ein Technologieexperte mit umfassendem Know-how in der Großteilzerspanung sowie der technischen Angebotserstellung gesucht.

Praxisbeispiele

1. Entwicklung von Spannkonzepthen

- a) für die Großpleuel-Bearbeitung
- b) für eine Teilefamilie auf einem 5-Achs-Bearbeitungszentrum einschließlich technischer Präsentation für den Vertrieb

Ergebnis

- Darstellung technischer Alleinstellungsmerkmale
- Deutlich reduzierter Rüstaufwand gegenüber Wettbewerbsverfahren
- Grundlage für die detaillierte Angebotserstellung geschaffen und Kundeninteresse erfolgreich geweckt

2. Prozessauslegung für ein komplexes Großbauteil

Planung und Auslegung der Bearbeitungsprozesse einschließlich Werkzeugauswahl, Spannkonzepth, Bearbeitungsstrategie und Zeitberechnung mit Siemens NX. Festlegung der Werkzeuge, Spannlagen und Schnittwerte sowie Erstellung eines vollständigen Bearbeitungsablaufs.

Ergebnis

- Belastbare Zeit- und Prozesskalkulation für die Angebotsphase erstellt
- Hohe Planungssicherheit für Vertrieb und Kunde geschaffen
- Entscheidungsgrundlage für die Auftragsvergabe entwickelt

07 / 2023 – 12 / 2023

Anlagenbau
(Transformatoren)

Standort: Oberfranken

Mitarbeiterzahl: ca. 80

Funktion:

Interim Produktionsleiter

Neuausrichtung der Produktion während der Restrukturierungsphase

Ausgangssituation

Nach einer Finanz- und Vertriebsrestrukturierung sollte auch die Produktion neu ausgerichtet werden. Das Produktspektrum war sehr breit und reichte von kleinen Bauteilen bis zu komplexen Komponenten mit einem Teilegewicht von 0,2 kg bis 4.500 kg sowie Losgrößen zwischen 1 und 20 Stück. Die Produktion war historisch gewachsen und stark durch Spezialwissen einzelner Mitarbeiter geprägt. Ziel war es, mehr Transparenz, stabilere Abläufe und eine bessere Zusammenarbeit in der Produktion zu schaffen.

Mein Beitrag

- Entwicklung eines materialflussorientierten Hallenlayouts unter Berücksichtigung des bestehenden Lagers, gemeinsam mit den Mitarbeitern
- Überarbeitung und Standardisierung der Arbeitsanweisungen
- Mitarbeit bei 5S-Aktionen sowie Schulung der Mitarbeiter in KAIZEN-Werkzeugen
- Durchführung von Workshops zur Fließfertigung mit Fokus auf Verrichtungsgruppen, Pull-Fertigung und minimalen WIP
- Coaching und Begleitung der Führungskräfte in modernen Managementmethoden, Wertschätzung sowie Fördern und Fordern
- Förderung der Zusammenarbeit, um Einzelwissen schrittweise in Teamwissen zu überführen

Ergebnis

- Transparenz in der Produktion deutlich erhöht
- Work in Progress um 60 % reduziert
- Durchlaufzeiten halbiert
- Arbeitspläne mit Bildern sowie zusätzlichen Qualitäts- und HSE-Hinweisen ergänzt
- Grundlagen für ein stärkeres Wir-Gefühl geschaffen
- Einzelwissen schrittweise in Teamwissen überführt und Zusammenarbeit im Produktionsbereich gestärkt

09 / 2022 – 02 / 2023

**Kunststoff Vertrieb Dr. Schiffers
GmbH (EOS-Gruppe)**

**Branche: Kunststoffaufbereitung /
Compounding**

Mitarbeiter: 40

Funktion:

Interim Betriebsleiter

Stabilisierung eines Produktionsbetriebs während einer Führungsvakanz

Ausgangssituation

Kurzfristige Übernahme der operativen Betriebsleitung eines Unternehmens zur Konditionierung thermoplastischer Kunststoffpulver für industrielle 3D-Sinteranlagen. Das Geschäft erfordert höchste Prozessstabilität sowie eine lückenlose Chargen- und Qualitätsdokumentation. Ziel war die sichere Überbrückung einer Führungs-Vakanz ohne Beeinträchtigung von Qualität, Lieferfähigkeit und Kundenservice.

Mein Beitrag

- Übernahme der operativen Gesamtverantwortung innerhalb von vier Wochen
- Verantwortung für Produktion, Qualität, Liefertermine, Kosten und Logistik
- Sicherstellung der hohen Qualitäts- und Dokumentationsstandards
- Enge Zusammenarbeit mit den Bereichen Qualität, Einkauf und Disposition des Hauptkunden EOS
- Strukturierte Einarbeitung und Übergabe an den nachfolgenden Produktionsleiter

Ergebnis

- Sicherstellung eines stabilen Produktionsbetriebs während der Vakanz
- Optimierung der Herstell- und Konditionierungsprozesse für Kunststoffpulver im industriellen 3D-Druck
- Initiierung und Erprobung von Produktverbesserungen
- Einführung einer Maschinenkostenrechnung als Grundlage für mehr Kostentransparenz
- Entwicklung eines Kalkulationssystems zur Ermittlung der Herstellkosten
- Einführung aussagekräftiger KPIs zur transparenten Steuerung von Qualität, Produktivität und Wirtschaftlichkeit

11 / 2021 – 04 / 2022

Burkhardt+Weber
Fertigungssysteme GmbH

Branche: Maschinenbau

Mitarbeiter: 250

Funktion:

Interim Fertigungsleiter

Stabilisierung der Mechanischen Fertigung und nachhaltige Leistungs- steigerung

Ausgangssituation

In der mechanischen Fertigung war durch die natürliche Fluktuation der vergangenen Jahre wertvolles Fertigungs-Know-how verloren gegangen. Zur besseren Auslastung der Großbearbeitungszentren wurden zusätzlich komplexe Lohnfertigungsaufträge übernommen. Die Folge waren zunehmende Qualitätsmängel, Terminverzögerungen sowie erhebliche Abweichungen von den kalkulierten Fertigungszeiten.

Mein Beitrag

- Einführung einer auf Funktionsmaße fokussierten 100 %-Prüfung für Lohnfertigungsteile
- Neuausrichtung der Organisationsstruktur mit dem Ziel nachhaltiger Qualitäts-, Kosten- und Terminverbesserungen
- Einführung eines gewichteten KVP-Systems zur systematischen Verbesserung von Kosten, Qualität, Lieferperformance und Mitarbeiterbeteiligung
- Entwicklung einer Maschinenstundensatzrechnung als Entscheidungsgrundlage für Make-or-Buy-Analysen
- Analyse des Wirtschaftlichkeitspotenzials durch personelle Optimierung des Zweischichtbetriebs an Großbearbeitungszentren
- Coaching der Führungskräfte zur eigenständigen Fortführung des Veränderungsprozesses

Ergebnis

- Nachhaltige Stabilisierung von Qualität und Liefertermintreue – auch bei komplexen Lohnfertigungsaufträgen
- Schaffung organisatorischer Freiräume für kontinuierliche KVP-Workshops und deren konsequente Umsetzung
- Transparente Vergleichbarkeit zwischen Eigenfertigung und Fremdvergabe durch belastbare Kostenstrukturen
- OEE-Steigerung um 15 % durch paralleles Rüsten mit 1,5 Mitarbeitern je Schicht
- Senkung des Maschinenstundensatzes um 8 % trotz erhöhtem Personaleinsatz

WEITERBILDUNG / BERUFSAUSBILDUNG/ BESONDERE KENNTNISSE UND INTERESSEN

WEITERBILDUNG

2021	Projektmanagement (IPMA), Level D
2006	Gießerei-Fachingenieur (VDG), Verein Deutscher Gießereifachleute
2003	Technischer Betriebswirt IHK, IHK-Bezirkskammer Esslingen
1997	Sicherheitsfachkraft, Süddeutsche Metallberufsgenossenschaft Mainz
1996	KAIZEN Certificate – Shingijitsu Consulting Ltd., Japan
1991	REFA-Grundschein, REFA- Verband Ludwigsburg

BERUFSAUSBILDUNG

1987–1991	Studium Maschinenbau – Produktionstechnik, Fachhochschule für Technik Esslingen, Abschluss: Dipl.-Ing. (FH)
1985–1986	Wehrdienst bei der Heimatschutzbrigade 55 in Böblingen
1984–1985	Fachhochschule für Technik Esslingen, Abschluss: Fachhochschulreife
1981–1984	Ausbildung zum Werkzeugmacher (Formenbau), Wilhelm Weber KG, Esslingen

BESONDERE KENNTNISSE UND INTERESSEN

EDV-Kenntnisse	Microsoft Office, Teams, Project, SAP und verschiedene ERP-Systeme
Sprachen	Englisch – verhandlungssicher
Führerschein	Klasse B – bundesweit mobil
Sport	Fitnessstudio und Hochseesegeln (aktiv)

BERUFLICHER WERDEGANG

04/2014 –
07/2020

Vertriebsingenieur (Key Account)

AVANTEC Zerspanungswerkzeuge GmbH,
Illingen

- Hersteller von Fräswerkzeugen und geschliffenen HM-Wendeschneidplatten
- Aufbau eines Vertriebspartners in Schweden (Umsatz: 650 T€)
- Händlerbetreuung in Spanien und Südafrika (Umsatz: 350 T€)
- Vertriebsgebiet Süddeutschland (Umsatz: 500 T€)
- Technische Beratung, Werkzeugoptimierung und Prozessverbesserung beim Kunden

07/2011 –
03/2014

Betriebsleiter

AVANTEC Zerspanungswerkzeuge GmbH,
Illingen

- Personalverantwortung für 65 Mitarbeiter
- Verantwortung für Konstruktion, Arbeitsvorbereitung, Fertigung und Logistik
- Projektverantwortung für Beschaffung und Inbetriebnahme einer hochgenauen 6-Achs-Schleifmaschine
- Planung und Umsetzung des Fertigungsumzugs einschließlich Materialfluss und Infrastruktur
- Kontinuierliche Optimierung der Schleifprozesse im 24/7-Betrieb

01/2011 –
06/2011

Werkleiter

MAG-CORCOM GmbH, Rottenburg

- Personalverantwortung für 140 Mitarbeiter
- Verantwortung für Einkauf, Logistik, Arbeitsvorbereitung, Fertigung, Montage und Instandhaltung
- Leitung von Qualitätszirkeln zur Prozess- und Qualitätsverbesserung
- Erstellung von Lastenheften für hochgenaue Werkzeugmaschinen

01/2008 –
12/2010

Produktionsleiter

AVANTEC (PEWETOOL), Illingen

- Personalverantwortung für 50 Mitarbeiter
- Verantwortung für den Wandel von einer Manufaktur zum Industriebetrieb
- Einführung einer CAD/CAM-Kopplung für 5-Achs-Fräszentren
- Projektverantwortung für Beschaffung und Inbetriebnahme eines 5-Achs-Bearbeitungszentrums
- Einführung von KPIs, Prozessbeschreibungen und Best-Practice-Standards

BERUFLICHER WERDEGANG (Fortsetzung)

07/2007 –
12/2007

Werkleiter

HES Erkert Präzisionsteile, Sulzbach

- Werkleitung mit 240 Mitarbeitern
- Prozessoptimierung an Engpassmaschinen
- Verantwortung für 8D-Reports und nachhaltige Abstellmaßnahmen
- Mitarbeit bei Maschinenfreigaben (Cmk / Cpk)

06/2003 –
07/2007

Produktionsleiter

+GF+ Georg Fischer Automobilguss, Singen

- Personalverantwortung für 110 Mitarbeiter
- Großserienzerspannung von 75.000 Tonnen Sphäroguss pro Jahr
- Projektverantwortung für Investitionen von 6 Mio. € in fünf Bearbeitungszentren einschließlich Vorrichtungen, Werkzeuge und Prozesse
- Aufbau verketteter Fertigungslinien für 400.000 PKW-Radträger pro Jahr
- Qualifizierung und Produktionshochlauf nach TS 16949 (Cmk / Cpk)
- Reduzierung der Fehlerquote auf dauerhaft unter 100 ppm
- Einführung von KPI auf Shopfloor-Ebene
- Nachhaltige Kostenreduzierung der Abteilung um 11 % sowie 24 % bei der LKW-Bremssattelbearbeitung

01/2000 –
01/2003

Produktionsleiter

Eberspächer Sutrak GmbH & Co. KG, Renningen

- Personalverantwortung für 80 Mitarbeiter
- Mitglied des europäischen Managementteams
- Verantwortung für zwei Zweigwerke in Großbritannien und Spanien
- Einführung von KANBAN in Montage und Logistik
- Projekt Variantenreduzierung von GFK-Bauteilen

10/1997 –
12/1999

Centerleiter Weichbearbeitung

ATLANTA Antriebssysteme GmbH, Bietigheim-Bissingen

- Personalverantwortung für 50 Mitarbeiter
- Leitung der Bereiche Drehen, Fräsen und Verzahnen
- Projektierung eines Fräszentrums
- Reduzierung der Qualitätskosten

BERUFLICHER WERDEGANG (Fortsetzung)

01/1994 –
09/1997

Fertigungsleiter

ASK Kugellagerfabrik, Korntal-Münchingen

- Personalverantwortung für 40 Mitarbeiter
- Einführung von KAIZEN und Linienfertigung
- Einführung einer getakteten Fertigung
- Reduzierung der Durchlaufzeit von 50 auf 12 Wochen
- Einführung von KPIs sowie betrieblichem Vorschlagswesen und KVP

10/1992 –
04/1993

Assistent der Geschäftsleitung

Otto Bilz Werkzeugfabrik, Ostfildern

- Unterstützung des Technischen Geschäftsführers
- Mitarbeit bei der Einführung der DIN ISO 9001
- Konzeption neuer Produktverpackungen

10/1990 –
10/1992

Montageplaner

Boehringer Werkzeugmaschinen,
Göppingen

- Montageplanung für Sonderdrehmaschinen und KW-Wirbelmaschinen
- Mitverantwortung für das Fehlteilmanagement
- Zeitaufnahmen und MTM-Analysen zur Prozessoptimierung

Kirchheim unter Teck, Stand August 2026

Harald Kimmerle