# QUALIFIKATIONSPROFIL

von Christian Schörken

## Fachwissen Integriertes Managementsystem · Betriebswirtschaft

Qualitätsmanagement · Umweltmanagement · Integriertes Managementsystem · Technische Betriebswirtschaft · Informationsmanagement

**6 Jahre praktische Erfahrung im Qualitätsbereich** als Qualitätsleiter sowie Qualitäts- und Umwelt-managementbeauftragter und Complaint Manager in spezialisierten Industrieunternehmen bei

- Mubea Präzisionsstahlrohr Aktiengesellschaft
- Speedline Aluminium Gießerei GmbH
- Stanzwerk Aktiengesellschaft

**Nachhaltige Qualitätsverbesserung**

- Reduktion der Kundenbeanstandungen des Hauptkunden ZF Schweinfurt auf maximal zwei pro Quartal (ab Frühjahr 2025) bei der Stanzwerk Aktiengesellschaft.
- Aufbau stabiler, partnerschaftlicher Kunden- und Lieferantenbeziehungen.

**Exzellente Kundenperformance**

- Speedline Aluminium Gießerei GmbH erreichte 2023 bei allen Kunden den Status „A-Lieferant“. Keine berechtigten Kundenreklamationen in den Jahren 2022 und 2023.

**Managementsysteme & Zertifizierungen**

- Weiterentwicklung und Pflege eines integrierten Managementsystems nach EN ISO 9001, 14001, 45001 und 50001.
- Erweiterung der Zertifizierung nach ASI (Aluminium Stewardship Initiative) auf Version V3.
- TÜV-IMS-Audits 2022 und 2023 ohne Abweichungen bestanden.

---

**9-monatige Fachausbildung bei der** LVQ Lehr- und Versuchsgesellschaft für Qualität
Schwerpunkte: Technische Betriebswirtschaft, Informationsmanagement, Umweltmanagement, Qualitätsmanagement.

**DGQ-Lizenzlehrgänge:**

- TQM – Verbesserung von Unternehmensprozessen
- Statistische Methoden zur Entscheidungsfindung
- Qualitätsmanagementsysteme in der Anwendung
- Qualitätsmanagementsysteme & Internes Audit

Praxisorientierte Moderation von Fallstudien aus industriellen Unternehmenssituationen.

## Qualitätsmanagement

Sicherstellung der Produktqualität durch Optimierung von Betriebsabläufen, Einleitung von Prozessen zur Überprüfung der Kundenanforderungen, Implementierung der Kundenvorgaben in den Fertigungsprozessen mit anschließender Erstmusterprüfung und regelmäßigen Produktaudits.

Kontinuierliche Weiterentwicklung des integrierten Managementsystems (EN ISO 9001/14001/45001/50001), Erweiterung der Aluminium Stewardship Initiative (ASI) auf V3 und Einführung MAQMSR (Mindestanforderungen an den IATF 16949 Standard) und vollständige Bearbeitung der weltweiten konzerninternen Kundenreklamationen.

Planung, Organisation und Betreuung von Zertifizierungen

Sicherstellung der Zielerreichung und Weiterentwicklung der Sicherheits- und Umweltvorgaben.

## Fachwissen Umformtechnik und Wärmebehandlung

22 Jahre praktische Erfahrung in den Bereichen Kalt- und Warmumformung sowie auf dem Gebiet der Wärmebehandlung in renommierten, hochspezialisierten Unternehmen wie: Thyssen Umformtechnik + Guss GmbH, Tigges Verbindungstechnik GmbH & Co. KG, Hilti Aktiengesellschaft, ThyssenKrupp Presta Aktiengesellschaft, ELB-Form GmbH und Mubea Präzisionsstahlrohr Aktiengesellschaft.

Im Rahmen dieser Anstellungen wurden verschiedenste hochkomplexe Herausforderungen gelöst und zur Produktionsreife gebracht.

## Umformtechnik

Auf Grund des Ausbildungsweges und der jahrelangen Erfahrung im Bereich der Metallumformung hohes Fachwissen erarbeitet. Höchstkomplexe Aufgaben stellten echte Herausforderungen dar, welche immer angenommen und wesentliche Beiträge zu deren Lösung geleistet wurden.

- Entwicklung eines neuen Umformverfahrens für exzentrisches Stauchen mit bis zu 2,3mm Achsenversatz.
- Entwicklung eines Verfahrens zur Herstellung eines Außengewindes bei Hohlkörpern mittels Kaltumformung in Segementmatrizen (Metall-Einschraubdübel für Betondecken; Außendurchmesser Ø13.85mm und Kerndurchmesser Ø11.5mm).
- Entwicklung eines Vorstauchform-Berechnungsprogrammes.
- Mit-Erfinder eines vollständig durch Kaltumformung hergestellten Einsteckendes bei Bohrerrohlingen (Patente US 8,468,912 B2; EP 2361702 A1; CN 102189209 A).
- Mitentwicklung eines Verfahrens für die Herstellung von Bohreraußenwendeln auf der Kaltumformmaschine.
- Herstellung einer Schrägverzahnung bei hohlen Antriebsritzeln auf der Kaltpresse.
- Werkzeugkonstruktion für die größte horizontale 6-Stufen-Kaltumformpresse in Europa.

## FEM - Simulation

Untersuchung von Umformprozessen mit Hilfe der FORGE NxT Simulationssoftware.

## Werkzeugkonstruktion

Entwicklung und Konstruktion von Mehrstufen-Umformwerkzeugen (bis 6 Stufen), welche ohne Simulationseinsatz erfolgreich direkt in der Fertigung eingesetzt wurden.

Die Beherrschung der CAD- und FEM-Tools (AutoCAD, Siemens NX, Pro/ENGINEER bzw. Creo Elements/Pro, Catia V5, Inventor 2018, SAP R/3, FORGE NxT) sowie Erfahrungen und hohes Fachwissen sind wesentliche Grundlagen für diese Kompetenz.

Zusammenarbeit mit Konstruktionsabteilungen des Kunden bei der Gestaltung von Bauteilen bezüglich der optimalen (wirtschaftlichen) Herstellbarkeit.

## Führungserfahrung

3 Jahre als Leiter der Wärmebehandlung zwei Teams von insgesamt 14 Mitarbeitern, darunter zwei Gruppenleiter, geführt. Die Mitarbeiter entsprechend ihren spezifischen Fähigkeiten gefördert und deren Einsatzbereiche erweitert.
2 Jahre als Qualitätsleiter 2 Mitarbeiter disziplinarisch geführt.

## Know-How Transfer

Über die verlängerte Werkbank wiederholt Lieferanten im Bereich „Vergütung von Maschinenbauteilen“ (Kurbelwellen) aufgebaut und befähigt.

Spezifisches Wissen in den Bereichen Metallurgie, Kalt- und Warmumformen sowie Wärme-behandlung den Kompetenzen der Mitarbeiter und Kollegen angepasst und an diese weitergegeben.

## IT- & KI-Kompetenz

Als SAP- und BDE-Beauftragter für die Anwender eine vereinfachte und verständliche Bedienungsanleitung erstellt. Fazit: signifikant weniger Eingabefehler und dadurch höhere Effizienz.

Für eine effizientere Q-Erfassung ein dem SAP übergeordnetes ACCESS-Programm erstellt, welches noch mindestens 13 Jahre nach der Erstellung in Anwendung war.

Seit 2026 gezielte Weiterbildung im Rahmen des Programms „KI-Durchbruch“ mit Schwerpunkten in den technischen und strategischen Grundlagen der Künstlichen Intelligenz, EU AI Act, Voraussetzungen für die erfolgreiche KI-Implementierung, Prompt Engineering sowie dem praktischen Einsatz moderner KI-Systeme und Large Language Models.

Weitere Inhalte umfassen KI-Agenten und KI-Workflows, Automatisierungen, lokal betriebene KI-Systeme sowie die KI-gestützte Entwicklung eigener Anwendungen.

Besonderer Fokus auf den praxisnahen Einsatz von KI in Qualitätsmanagement, Prozessanalyse und -optimierung, Dokumentation, Datenauswertung, Wissensmanagement und technischer Organisation.

## Strategische Neuausrichtung der Tigges Verbindungstechnik GmbH & Co. KG

Schlüssel-Inputs bei der strategischen Neuausrichtung der Tigges Verbindungstechnik. Innerhalb von 3½ Jahren wurde das Produktionsspektrum von 90% DIN-Teile und 10% Spezialbauteile auf 10% DIN-Teile und 90% Spezialbauteile umgestellt.

Entwicklung des ersten durch Kaltumformung hergestellten Hohl-Bauteiles in der Geschichte der Firma Tigges Verbindungstechnik.

Erstellung Stadienfolge, Werkzeugkonstruktion, Werkzeugbestellung (Mehrstufen-Werkzeug + Stanzen), Herstellung, Härten, Beschichten und Anlieferung des neuen exzentrischen Türscharnierbolzens für den Serienstart des neuen VW-Golf 5 innerhalb von nur 3 Wochen. Tigges Verbindungstechnik war hierdurch erster Anbieter des neuen Türscharnierbolzens unter allen Wettbewerbern.