



Thema: Fertigung in der neuen Spritzgussfabrik Ergenzingen

Standards für die Praxis

EVI Die Summe vieler kleiner Verbesserungen bringt ein Unternehmen nach vorne. Das bereits an mehreren deutschen Standorten eingeführte KVP-Konzept heißt ENSINGER Verbesserungs-Instrument (EVI). Mit Standards, also festgehaltenen Abläufen und Regeln, sowie Schulungen wird daran gearbeitet, das Neue zur täglichen Praxis zu machen.

Seite 5

Belastbar und leicht



Aufzüge benötigen eine Vielzahl an Umlenkrollen. Modifiziertes TECAST-Gusspolyamid bietet wesentliche Materialvorteile, vor allem das geringe Gewicht. Es reduziert die Trägheit der gesamten Anlage. Vor dem Einsatz werden die Rollen verschiedensten Belastungen unterzogen. Über das Langzeitverhalten geben Simulationstests Aufschluss.

Seite 7



Liebe Leserin, lieber Leser,

unglaublich, was innerhalb eines Jahres alles passieren kann. Noch im Sommer 2008 kostete

Rohöl so viel wie noch nie, um dann um über siebenzig Prozent abzustürzen. Seit Jahresbeginn ist der Ölpreis wieder stark gestiegen. In ähnlicher Weise haben sich die Börsen entwickelt, die Bereitschaft zur Kreditvergabe von Banken und leider auch die Umsätze der produzierenden Industrie. Das Unglaubliche sind nicht die parallelen Entwicklungen, sondern die Größenordnung der Veränderungen. Ähnlich massiv waren die Gegenmaßnahmen der Politik. Garantien, Kredite und Konjunkturpakete in aberwitziger Milliardenhöhe. Der steuerpflichtige Bürger schaut der Gigantomanie fassungslos zu und fragt sich, wo das alles hinführen soll. Mein Eindruck ist, dass das niemand so wirklich weiß, egal wie schrill es im Wahlkampf auch behauptet wurde.

Bleibt bei Ihnen auch das Gefühl, dass solche extremen Ausschläge nach unten und oben irgendwie nicht gesund sind? Veränderungen sind häufig gut, aber denken Sie nicht auch, dass sie mit Maß betrieben werden sollten? In dem Kosmos unseres Unternehmens sind wir davon überzeugt. Deswegen setzen wir nicht alle halbe Jahre ein neues Programm auf, um den neusten Trend mitzunehmen. In der Mode kann das gut sein, bei technischen

Kunststoffen und im Umgang mit unseren Kunden und Mitarbeitern setzen wir auf eine gewisse Beständigkeit.

Dabei streben wir immer nach Verbesserung, aber in kleinen, dafür stetigen Schritten. „Kontinuierlicher Verbesserungsprozess“ heißt das Stichwort. Neu ist das nicht und erfunden haben wir es auch nicht. Der Durchbruch dieses Konzeptes ist dem Amerikaner William Edwards Deming zu verdanken. Seine Wirksamkeit ist am Erfolg zahlreicher Firmen abzulesen, allen voran japanische Unternehmen, welche dieses Konzept schon lange verinnerlicht haben. Für unsere Zwecke haben wir das Programm in „EVI“ umbenannt. Lesen Sie mehr über das „ENSINGER Verbesserungs-Instrument auf Seite 5. Aber Achtung, es geht um kleine, stetige Verbesserungsschritte. Wir machen nicht immer alles richtig, aber wir machen unsere Arbeit dafür jeden Tag ein bisschen besser. Darauf können Sie sich auch in diesen unbeständigen Zeiten verlassen.

Ihnen und Ihrer Familie wünsche ich eine besinnliche Adventszeit und für 2010 viel Glück, Gesundheit und Erfolg.

Ihr Roland Reber

In dieser Ausgabe:

Seite 2

- Editorial

Seite 3

- Spritzguss: Neues Werk in Rottenburg-Ergenzingen

Seite 5

- EVI: Workshops stoßen kontinuierliche Verbesserungen an

Seite 6

- KUNDERT in der Schweiz: Grenz-überschreitende Zusammenarbeit
- Das neue TECAPET

Seite 7

- Demoprogramm für Thermix®
- Formgegossene Aufzugsrollen

Seite 8

- ENSINGER France und UMP

Das Titelfoto zeigt Christian Herrmann an einer Spritzgussmaschine im Werk Rottenburg-Ergenzingen.

Impressum

Kunden- und Mitarbeiterzeitung
der ENSINGER GmbH
Rudolf-Diesel-Str. 8, 71154 Nufringen,
Tel. 07032/819-0
info@ensinger-online.com,
www.ensinger-online.com

Herausgeber Klaus Ensinger
Dr. Roland Reber

Redaktion Jörg Franke
Petra Richter
Jochen Weyershäuser

Titelfoto Schlüter-Fotografie

Herstellung Druckerei Maier,
Rottenburg

Transparenz und Energieeffizienz

Neues Spritzgusswerk Ergenzingen



Aufgeräumt:
Die 150 Meter
lange Halle für
Produktion und
Weiterbearbeitung

[JF] Seit einem Dreivierteljahr ist das neue Spritzgusswerk in Rottenburg-Ergenzingen in Betrieb. Zuvor war die Sparte in Nufringen angesiedelt, wo der Platz für einen Ausbau fehlte. Die neue, ebenerdige Fabrik beeindruckt durch Transparenz, kurze Wege und Energieeffizienz.

Für den Neubau mit 17.000 Quadratmeter Fläche wählte ENSINGER einen Standort direkt an der A 81, der eine gute Verkehrsanbindung gewährleistet. Die 150 Meter lange Fertigungshalle, die offenen Logistikbereiche und der zweigeschossige Bürokomplex verschmelzen ineinander. „Übersichtlichkeit und ein optimaler Materialfluss sind wichtige Voraussetzungen für eine effiziente Fertigung von spritzgegossenen Präzisionsteilen“, erläutert Reimar Olderog, Leiter der Sparte Spritzguss. Alle Werksbereiche sind eng miteinander verzahnt, Organisation und Qualitätsmanagement orientieren sich an den hohen Anforderungen der Kunden. Um bestmögliche Arbeitsbedingungen zu schaffen, wurden die Fachabteilungen der Sparte in die Fabrikplanung einbezogen. Jeder Verantwortungsbereich entsandte einen Vertreter ins Projektteam. „Das erhöhte die

Akzeptanz auch von Konzepten, die anfangs noch kritisch betrachtet wurden“, berichtet der Werksleiter.

Materialfluss im Blick

Die Architektur beruht auf dem Konzept des Berliner Planungsbüros DIA 179, das bereits den Erweiterungsbauprojekt auf dem ENSINGER-Werksgelände in Cham entworfen hatte. Der Warenfluss spielte bei der Planung der Spritzgussfabrik eine wesentliche Rolle. Sämtliche Materialbewegungen – von der Anlieferung der Kunststoffgranulate über den Transport innerhalb der Fertigungshalle bis zur Auslieferung der Endprodukte – sind auf ein Minimum reduziert worden.

Die Produktionshalle präsentiert sich tageslichthell durch ein breites Oberlichtband und transluzentes Industriebauglas in den Außenwänden. Die prozessgesteuerten Spritzgussmaschinen sind in Reihen aufgebaut. Als „Rückgrat“ der Fabrik verbindet ein Mittelfahrweg die Bereiche Arbeitsvorbereitung, Spritzguss-Produktion und Weiterbearbeitung. Wie

Thomas Musch, Leiter der Materialaufbereitung – von hier aus erreichen die Granulate über ein Verteilersystem die Spritzgießmaschinen



kleine Häuser aus Glas und Beton erscheinen zwei kastenförmige Einbauten innerhalb der Halle: Hier finden Arbeitsvorbereitung und Qualitätskontrolle statt.

Trocknen und Mischen

Während der Lagerung von Kunststoffen setzt sich an der Oberfläche des Materials Luftfeuchtigkeit ab. Bei hygroskopischen Materialien bildet sich auch Kernfeuchte im Granulat. Um zu verhindern, dass beim Erwärmen des Materials in der Spritzgussmaschine Dampfblasen entstehen und fertige Teile durch Luftpinschlüsse unbrauchbar werden, muss das Granulat vor der Weiterverarbeitung getrocknet werden.

ENSINGER hat in Ergenzingen eine zentrale Trocknungs- und Förderanlage des Allgäuer Anlagenbauers Motan installiert: Die Trocknungstrichter werden über eine zentrale Saugförderanlage beschickt. Zur Versorgung einer Spritzgussmaschine wird die benötigte Menge des getrockneten Granulats mit Hilfe von Unterdruckleitungen aus den Trichtern und Mischbehältern in die Produktionshalle transportiert. Im Rohrsystem sorgt ein „Kupplungsbahnhof“ dafür, dass jedes Material bei Bedarf an jeder Spritzgussmaschine verfügbar ist.

Die Anlage leistet einen wichtigen Beitrag zur Minimierung der Ausschussquote und zur Verbesserung der Prozessqualität. Dazu gehört auch die Chargenrückverfolgung, die eine lückenlose Dokumentation des kompletten Materialflusses ermöglicht.

Bei der Konzeption der technischen Anlagen stand die Energiekostenoptimierung im Mittelpunkt. Durch Rückgewinnung von Wärme aus der Lüftungsanlage, aus der Materialtrocknung und aus dem Pro-

zesskühlwasser kann die Industrieflächenheizung in den Logistikbereichen mit Energie versorgt werden. Die Abwärme aus der Druckluftherzeugung steht zusätzlich für die Beheizung der Servicebereiche zur Verfügung.

Die in meisten Fabriken übliche Trennung zwischen Planung und Fertigung wurde in Ergenzingen aufgehoben. Die Abteilungen Entwicklung, Projektmanagement, Einkauf, Vertrieb und Qualitätsmanagement sind mit direktem Blickkontakt und Zugang zu den Produktionsbereichen um zwei Lichthöfe gruppiert.



Für zusätzlichen Austausch zwischen den Mitarbeitern sorgt neben der Kantine das sogenannte Kommunikationstreppehaus: hier steht ein großer, bereits sehr beliebter Steh-Besprechungstisch mit angrenzender Pantryküche allen Mitarbeitern zur Verfügung. Die gerade mal eben benötigten Gesprächspartner sind im Haus schnell gefunden. Gespräche statt unpersönlicher E-Mails – ein angenehmer Nebeneffekt der Architektur.

Neue Standards

Kontinuierliche Verbesserungen durch Workshops

von Erik Stolte

Meistens sind es nicht die großen Erfindungen, die ein Unternehmen nach vorne bringen, sondern die Summe zahlreicher kleiner Verbesserungen. Um diese zu fördern, werden wiederholt standardisierte Workshops durchgeführt, in denen Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen in Gruppen die wichtigsten Abläufe und Prozesse betrachten, Maßnahmen zur Verbesserung festlegen und diese selbst umsetzen. Kurz gesagt, ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP).

Da der Begriff KVP nicht einheitlich definiert ist, haben wir bei ENSINGER ein eigenes KVP-Konzept entwickelt. Es heißt ENSINGER Verbesserungs-Instrument – kurz: EVI, und ist in drei Level unterteilt. Beim Level 1 geht es um jeden einzelnen Mitarbeiter und seinen Arbeitsplatz, Level 2 beleuchtet die Zusammenarbeit in der Gruppe und Level 3 befasst sich mit gruppenübergreifenden Prozessen. In jedem Workshop geht es darum Standards zu schaffen, die helfen, die verbesserten Abläufe und Regeln zur täglichen Praxis zu machen.

Um den Mitarbeitern – zunächst an den Standorten Nufringen und Ergenzingen – die Methoden und Arbeitsweisen beizubringen, werden ihnen zur Unterstützung geschulte Koordinatoren und Moderatoren zur Seite gestellt. Inzwischen sind die ersten EVI-Level-1-Workshops erfolgreich abgeschlossen und die Einführung von Level 2 hat begonnen.

Das Herz von EVI beginnt auf dem Level 2 zu schlagen – denn der Großteil aller Workshops ist hier angesiedelt. Hier werden abteilungsinterne Standards von den Mitarbeitern erarbeitet und umgesetzt. Diese ermöglichen es der jeweiligen Abteilung, Fehler zu reduzieren, Informationen und Materialien schnell und verlustfrei zu erhalten und weiterzugeben, die Produktivität zu steigern und das Qualitätsbewusstsein kontinuierlich anzuheben.

Sowohl für die Teilnehmer als auch für die Moderatoren und Koordinatoren sind die Workshops Neuland. Oftmals überwiegt am Anfang Skepsis und Zurückhaltung. Alle bisher absolvierten Workshops haben jedoch gezeigt, dass das Engagement der Gruppen im Verlauf der Veranstaltungen immer größer wird. Die Moderatoren ermöglichen den Teilnehmern zu Beginn durch Fragen und Methoden ihre Zurückhaltung zu überwinden und müssen nicht selten dann wieder dafür sorgen, dass das Ziel im Fokus bleibt und man nicht „vom Hundertsten

ins Tausendste kommt“. Die neutrale Stellung der Moderatoren gibt den Teilnehmern zusätzlich die Möglichkeit, eigene Prozesse in einfacher Weise zu erklären und, darauf basierend, dann effektiv zum Ziel zu gelangen. Dadurch bleibt die Initiative zur Problemlösung ausschließlich bei den Experten, nämlich den Teilnehmern selbst.

Mit den Workshops sind natürlich auch Hoffnungen und Befürchtungen verbunden. Zum einen ist es für viele Teilnehmer sehr positiv, dass Probleme aktiv und offen angesprochen werden können. Und dass dazu ganz offiziell ein Zeitrahmen zum Lösen schon seit langer Zeit bekannter Probleme verfügbar ist. Zum anderen sind immer wieder Zweifel spürbar, ob EVI wirklich eine dauerhafte Idee bleibt und nicht nach einiger Zeit nach und nach wieder eingestellt wird.



Kontinuierliche Verbesserungen führen zum Erfolg. EVI-Moderator Martin Schöwe erläutert, wie wichtig es ist, auch kleine Schritte durch Standards abzusichern.

Letztlich liegt es an uns allen, wie lange und wie intensiv kontinuierliche Verbesserung in unserem Haus gelebt wird. Nicht umsonst spielt die Eigenverantwortung eines jeden Mitarbeiters und Vorgesetzten die zentrale Rolle im ENSINGER Verbesserungs-Instrument. Denn auch in Zeiten mit vollen Auftragsbüchern geht es immer wieder ums „Hühner fangen oder Zäune flicken“, und gerade in solchen Phasen profitiert das gesamte Unternehmen von schlanken und effektiven Prozessen.

Erik Stolte ist Projektingenieur (Sparte Halbzeuge) und EVI-Moderator.

Kundert AG: Schrittmacher in der Schweiz

[JF] Vor mehr als hundert Jahren schrieb Ernst Kundert in Zürich das erste Kapitel einer Schweizer Erfolgsstory. Bereits damals, als der Firmengründer Produkte für die Textilindustrie verkaufte, war Flexibilität und Mobilität gefragt. Durch die konsequente Ausrichtung an die sich wandelnden Anforderungen des Marktes konnte sich das Familienunternehmen als Schrittmacher etablieren. Heute ist die KUNDERT AG einer der vielfältigsten und größten Kunststoff-Anbieter der Schweiz.

Die Zusammenarbeit mit ENSINGER begann Mitte der sechziger Jahre, als die thermoplastischen Kunststoffe ihren Siegeszug antraten. Zunächst konzentrierten sich beide Unternehmen auf den Handel mit Halbzeugen. Später kamen Spritzguss-Teile

und Kundenprojekte hinzu, beispielsweise die Entwicklung von Industrieprofilen. Zu den bedeutenden Produkten, die durch Wilfried Ensinger mitentwickelt wurden, gehören Gleitplatten aus kohlefaserverstärktem TECAMID 66 für Weichen der Schweizer Bahn. Anfang der siebziger Jahre startete KUNDERT mit der Zerspanung, parallel gewann das Halbzeuggeschäft weiter an Bedeutung.

Das Schweizer Familienunternehmen wird seit zwanzig Jahren in der dritten Generation geführt: Markus Kundert ist für die Aufgaben Verkauf und Technik verantwortlich, Stefan Kundert für die Bereiche Finanzwesen und Organisation. Gemeinsam verfolgen sie das Ziel, größtmöglichen Service zu bieten und, so betonen die beiden Brüder, „das Unternehmen kompromisslos auf die Kunden auszurichten“.

Am Firmenstandort Jona im Kanton St. Gallen sind 120 Mitarbeiter tätig. Schwerpunkte neben der spanabhebenden Bearbeitung von

Halbzeugen sind die Beschichtung von Metall- und Kunststoffkernen sowie die Herstellung von Formteilen aus Polyurethan. Einfachere Kunststoffteile werden bei einem Tochterunternehmen in Prag gefertigt. Ein Online-Shop stärkt die Vertriebskraft, Werkstoff- und Verfahrensspezialisten beraten die Konstrukteure bei der Wahl des geeigneten Materials – ähnlich wie bei ENSINGER.

Bei der länderübergreifenden Zusammenarbeit bringt ENSINGER die technische Vielseitigkeit der Unternehmensgruppe ein, während KUNDERT über enge Kontakte zu den Anwendern in der Schweiz verfügt. Beide Firmen konnten sich im Laufe der Jahrzehnte neue Märkte erschließen. Nach Ansicht von Stefan Kundert hat sich ENSINGER trotz der weltweiten Expansion im Kern nicht verändert. „Es ist außergewöhnlich, dass die beiden Firmen auch in Zeiten stürmischen Wachstums die enge Verbindung beibehalten konnten.“

Eine offene Kommunikation und projektorientierte Zusammenarbeit beider Unternehmen ist die Voraussetzung, wie auch Franz-Dieter Eisenhardt bestätigt, der bei ENSINGER die Sparte Industrieprofile und Rohre leitet: „Um dem Endanwender die optimale Lösung bieten zu können, besuchen wir Kunden in der Schweiz gemeinsam und bearbeiten Projekte miteinander. Nach den ersten Produkten für Textilmaschinen wurden so im Laufe der Zeit Profile und Formteile für die Fördertechnik, Lebensmittelmaschinen und die Medizintechnik entwickelt, gefertigt und geliefert.“

Natürlich können sich durch die Globalisierung auch kooperierende Unternehmen in die Quere kommen, weiß Stefan Kundert. „Beide Seiten sind deshalb gezwungen, sich noch mehr zu bemühen, aber genau das macht eine Geschäftspartnerschaft erfolgreich.“



Markus Kundert.



Stefan Kundert.

Schneller zerspanen

ENSINGER für den Werkstoff TECAPET eine neue Rezeptur entwickelt. Das Material lässt sich im Vergleich zu herkömmlichen PET-Werkstoffen präziser und schneller zerspanen – bei gleichbleibend guter Qualität der Oberflächen und der ausgebildeten Kanten. Zudem erfüllt das neue TECAPET mit dem hohen Weißgrad die anspruchsvollen Vorgaben der

Pharma- und Lebensmittelbranche. Die mechanischen und tribologischen Eigenschaften konnten auf dem hohen Niveau gehalten werden. Da es auch bei hohen Arbeitsgeschwindigkeiten nur selten zu Ausbrüchen des Materials kommt, steigt die Produktivität. Mehr Informationen unter www.tecapet.com





BAUPRODUKTE

Thermix WinUw zeigt, was warme Kante kann

ENSINGER WinUw Rechner

Nur repräsentative Rahmenprofile und Verglasungen entsprechend EF-Datenblätter

Rahmen	Holz 1,4	U_f	1,4	W/(m ² K)
Abstandhalter	Aluminium (EN ISO 10077-1)	ψ_g	0,080	W/(mK)
Glas	Zweifach-Isolierglas 1,1	U_g	1,1	W/(m ² K)

Fensterbreite	1,23	m	Fensterart	<input checked="" type="radio"/> einflügelig	Temperatur innen	20	°C
Fensterhöhe	1,48	m	<input type="radio"/> zweiflügelig	Temperatur außen	-10	°C	
Rahmenbreite	0,11	m	T _{si}	4,10	°C	f _{Rsi}	0,47

Glasrandlänge	4,54	m	Glasfläche A_g	1,27	m ²
Rahmenanteil	30	%	Rahmenfläche A_f	0,55	m ²
			Gesamtfläche A_{ges}	1,82	m ²

Berechneter Wärmedurchgangskoeffizient

$$U_w = \frac{A_g U_g + A_f U_f + 1,1 \psi_g}{A_g + A_f}$$

$U_w = 1,39$ W/(m²K)

Vorschau Detail Info Rechnen Drucken

[Wey] Neu auf der Homepage www.thermix.de präsentiert der Bereich Bauprodukte mit „WinUw“ ein interaktives Demoprogramm, in dem die U_w -Werte entsprechend den ψ -Werte-Datenblättern des Bundesverbandes Flachglas, nach ift-Richtlinie (Institut für Fenstertechnik e.V. in Rosenheim) oder auch manuell berechnet werden. Eine detaillierte Betrachtung ermöglichen die Ansichten nach Rahmenmaterial (Holz, Aluminium, Holz-Aluminium und Kunststoff), Temperaturverlauf, Isothermen und Wärme – sowohl für Zweifach- als auch für Dreifach-Isolierglas. Wie wichtig Thermix® Abstandhalter für gute Ergebnisse sind, zeigt sich im direkten Vergleich mit Abstandhaltern aus Aluminium: die U_w -Werte verbessern sich mit Thermix durchweg um 0,1 W/(m²K) oder mehr – eine in diesem Bereich wichtige Rechengröße für die Erzielung gesetzlicher Vorschriften. Die minimale Temperatur T_{si} am Glasrand verbessert sich beträchtlich und reduziert so deutlich die Gefahr von Kondensatbildung.

Heißer Messeherbst

Für den Bereich Bauprodukte standen im Herbst eine Reihe wichtiger Veranstaltungen auf dem Messekalendar: Den Anfang machte Ende September die „GlassBuild America“, die diesmal in Atlanta stattfand. Im Oktober traf sich die Branche bei der „Vitrum“ in Mailand. Im November folgten mit der „Batimat“ in Paris und der „Greenbuild“ in Phoenix/Arizona zwei weitere erfolgreiche Messen.



FORMGUSS

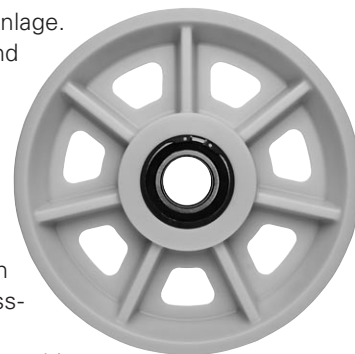
Hoch hinaus: Umlenkrollen für Aufzüge

[JF] In den Metropolen werden immer mehr Hochhäuser gebaut, vor allem in den Wachstumsregionen Asiens steigt die durchschnittliche Gebäudehöhe von Jahr zu Jahr. Die Hersteller von Aufzügen passen sich diesem Trend durch die permanente Weiterentwicklung der Technik an. Über die Neuheiten des internationalen Aufzugmarktes konnten sich im Oktober die Besucher der Augsburger Leitmesse „Interlift 09“ informieren. Von einer Krise war in den Hallen nichts zu spüren. Auch die ENSINGER-Sparte Formguss ist mit der Resonanz auf den ersten Messeauftritt in Augsburg überaus zufrieden.

Etwa die Hälfte aller Aufzüge weltweit sind Seilauflüge, die eine Vielzahl an Umlenkrollen benötigen. Auch in diesem Einsatzbereich bietet Kunststoff – insbesondere das speziell modifizierte Gusspolyamid TECAST mod. – gegenüber herkömmlichen Materialien wesentliche Vorteile:

- Umlenkrollen aus dem Hochleistungskunststoff sind ungefähr um das Siebenfache leichter als Rollen aus Grauguss. Das geringere Gewicht erleichtert den Einbau erheblich. Wegen der kleineren Schwungmasse reduziert sich zudem die Trägheit der gesamten Anlage.
- Rollen aus TECAST mod. sind resistent gegen Korrosion.
- Die Standzeiten der Seile erhöhen sich dank des geringen Elastizitätsmoduls erheblich.
- Die Laufgeräusche sind bei den Kunststoff-Umlenkrollen im Vergleich zu den Grauguss-Alternativen sehr reduziert.

Um Schäden in der Praxis zu verhindern, werden die Umlenkrollen vor dem Einsatz den verschiedensten Belastungen unterzogen. ENSINGER hat in Zusammenarbeit mit wissenschaftlichen Instituten Simulationstests zum Langzeitverhalten durchgeführt. Änderungen in der Dimensionierung können schnell und ohne großen Aufwand vorgenommen werden. Das ohnehin geringe Gewicht der TECAST-Umlenkrollen lässt sich dadurch weiter optimieren: kritische Bereiche werden gezielt verstärkt, während bei nur geringfügig belasteten Teilen Material eingespart werden kann. Eines ist dabei immer klar: Sicherheit steht bei der Personenbeförderung an erster Stelle.



VOR 20 JAHREN WURDE DIE DRITTE
TOCHTERGESELLSCHAFT GEGRÜNDET

Vertriebsstärke in Frankreich

von Loïc Chergui und Olivier Gauby

Eine der wichtigsten Zielgruppen auf dem französischen Kunststoffmarkt sind die Fachhändler. Um Marktanteile in diesem Segment zu gewinnen, hat Wilfried Ensinger vor zwanzig Jahren ENSINGER France als dritte Tochtergesellschaft gegründet. Sitz des ersten Büros war Goussainville, in der Nähe der Pariser Flughäfen Roissy und Le Bourget.

Auch in Frankreich hat die Unternehmensgruppe früh auf den Hochtemperaturkunststoff TECAPEEK gesetzt. Wegen der großen Nachfrage aus der Industrie konnte ENSINGER France den Umsatz innerhalb von weniger Jahren verdoppeln und wurde bei diesem Werkstoff Marktführer im Land.

Unter einem Dach

Um das Angebot in Frankreich zu erweitern, übernahm ENSINGER im Jahr 2000 den auf Kunststoffe spezialisierten Zerspaner UMP (Usinage Matières Plastiques techniques). Fünf Jahre später bezog das Kernunternehmen gemeinsam mit UMP ein Gebäude in Beynost bei Lyon. Ziel der Zusammenlegung war es, das Zusammenwirken der beiden Firmen zu vereinfachen und die Kostenstruktur zu optimieren. Olivier Gauby übernahm die Verantwortung für den Bereich Halbzeuge, Hélène Brenac für die Finanzen, und Loïc Chergui als Chef der Zerspanung zusätzlich die Verwaltung beider Bereiche.

Mit insgesamt vierzig Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen verfolgt ENSINGER bei der Bearbeitung des französischen Marktes eine ganzheitliche Strategie, durch die der Halbzeug-Vertrieb gestärkt und die Position bei Zerspanern und im industriellen OEM-Bereich ausgebaut werden soll. UMP hat dazu eine Vertriebsabteilung unter Leitung von Renaud Pontier aufgebaut. Inzwischen konnte das Team neue Kunden in den Branchen Medizintechnik, Luft- und Raumfahrt sowie in der Mineralölindustrie gewinnen.

WILFRIED-ENSINGER-PREIS

Master- und Doktorarbeit

[JF] Im Oktober prämierte der Wissenschaftliche Arbeitskreis Kunststofftechnik (WAK) herausragende wissenschaftliche Arbeiten. Mit dem Wilfried-Ensinger-Preis ausgezeichnet wurden Benjamin

Bei ständig steigenden Ansprüchen an die Qualität wird die Neuorganisation den Bedürfnissen einer Zielgruppe gerecht, die bei den Langzeitprojekten eine umfassende kaufmännisch-technische Betreuung erwartet. ENSINGER France ist in der Lage, sich direkt an technischen Projekten der Endkunden zu beteiligen. Zudem sondiert ein Key Account Manager den Bedarf potenzieller Kunden auf dem Markt für Hochleistungskunststoffe.

Der Markt für zerspannte Produkte ist immer noch sehr stark in Frankreich, was zahlreiche Möglichkeiten für UMP eröffnet. Das Langzeitziel ist die Eroberung des technischen Sektors, angesichts der aktuellen Krise konzentrieren sich die Aktivitäten aber auch auf andere Schwerpunkte mit geringerer Wertschöpfung. Der Rückgang der Aufträge von Stammkunden kann durch schnelle Umsätze auf diesen Märkten ausgeglichen werden.



Olivier Gauby (rechts) leitet den Halbzeug-Vertrieb bei ENSINGER France S.A.R.L., Loïc Chergui (links) ist Chef der zur Unternehmensgruppe gehörenden Zerspanungs-Einheit UMP.

Rudin für seine Masterarbeit über „Rheologische Eigenschaften von Thermoplasten“ (Universität Erlangen-Nürnberg) und Dr. Holger Ruckdäschel für seine Dissertation auf dem Gebiet der „Mikro- und nanostrukturierten Polymermischungen“ (Universität Bayreuth).

Die Verleihung der Preise fand im Rahmen eines Festkolloquiums in Paderborn statt.