

impulse

Ausgabe 1/2016

Magazin für Mitarbeiter und Geschäftspartner

www.ensinger-online.com



Arbeit Arm in Arm

Die Automatisierung im Werk Cham vereinfacht Mitarbeitern der Sparte Polyamid-Guss Prozesse und Arbeitsalltag.

Wandel

Ralph Pernizsak über die Sparte Halbzeuge

06

Jubiläum

Ein halbes Jahrhundert Ensinger

10

Prozesse

Das neue ERP-System geht in die Umsetzungsphase

12



Liebe Leserin, lieber Leser,

Mit dieser Ausgabe jährt sich das Bestehen unseres Unternehmens zum fünfzigsten Male. Meine Gedanken und Eindrücke zu diesem Anlass kreisen um ein einziges Gefühl: Dankbarkeit. Dankbarkeit für den Pioniergeist der Gründer, Wilfried und Martha Ensinger. Für das Engagement der Mitarbeiter im In- und Ausland. Für das Vertrauen und die Verbundenheit unserer Kunden. Für das Geschenk, in diesem Kosmos arbeiten zu dürfen und sich jeden Tag auf die Arbeit und das Miteinander zu freuen.

An diesem Unternehmen hängt das Herz vieler Mitarbeiter und Partner. Besonders freue ich mich über diese Verbundenheit, wenn sie die Brücke zur Versöhnung bietet, nachdem man sich im Streit getrennt hat. Denn selbst diejenigen, die nicht mehr in diesem Betrieb arbeiten, tragen meistens Ensinger noch im Herzen mit. Und das verbindet über alle Meinungsverschiedenheiten hinweg.

An die Seite der Dankbarkeit tritt zweitens natürlich die Sorge, das Unternehmen zu erhalten. Mit jedem Jahrzehnt Geschichte und mit jeder folgenden Generation kann diese Sorge drückender werden. Wer möchte schon derjenige sein, der eine erfolgreiche Tradition bricht oder gar beendet?

Doch die Bestimmung eines Unternehmens ist nicht ein für alle Mal festgelegt. Der Zweck wandelt sich mit den Bedürfnissen der Kunden. Das Unternehmen fortzuführen in einer Form, die Nutzen für alle Beteiligten schafft, darin liegt und darin erschöpft sich die Verantwortung der Leitung und Mitarbeiter. In diesem Sinne

verstanden, kann und muss auch das Altbewährte umgekrempelt werden, bis hin zum abrupten Bruch einer Tradition. Was im Alltag konkret umgekrempelt oder bewahrt werden muss – darüber gehen die Meinungen natürlich auseinander. Die Älteren vermissen manchmal die persönlichen Kontakte und die Entscheidungsfreudigkeit der Gründergeneration, außerdem ärgern sie sich über Formalismen und politische Manöver. Die Jüngeren stören sich an einer gewissen Hemdsärmeligkeit, an mangelnder Systematik und der Einstellung, das Bewährte habe sich ja zu Recht bewährt. Unser richtiger oder falscher Umgang damit wird großen Einfluss darauf haben wie wir uns für die künftigen Anforderungen aufstellen. Man kann im Haus gut beobachten, dass gerade diejenigen Gruppen erfolgreich und motiviert sind, die Altbewährtes und Neues verschmelzen und die Personen mit unterschiedlichen Auffassungen zusammenbringen. Die Lösungen sind ausgewogener und tragfähiger, die Vertreter der Positionen fühlen sich gehört und respektiert und sind auch fähig, selbst Schritte zur Veränderung zu tun. Und am Ende entsteht das Wir-Gefühl, das schließlich die Substanz des Unternehmens ausmacht und die Verbundenheit nach fünfzig Jahren Ensinger.

Es grüßt Sie herzlich,

Klaus Ensinger

Fragen, Anregungen, anderer Meinung? Schreiben Sie uns an impulseredaktion@de.ensinger-online.com

Impressum

Kunden- und Mitarbeiterzeitung der Ensinger GmbH

Ensinger GmbH
Rudolf-Diesel-Straße 8
71154 Nufringen
Tel. +49 7032 819 0
Fax +49 7032 819 100
www.ensinger-online.com

Herausgeber:
Klaus Ensinger
Dr. Roland Reber
Redaktion:
Jörg Franke
Maria Baur

Titelfoto:
Christian Schlüter
Herstellung:
Druckerei Maier,
Rottenburg

Gestaltung/Produktion:
pr+co GmbH,
Stuttgart
Tine Bärthel
Rebekka Schramke
Martin Reinhardt
Katharina Walz



Frank Killinger und Marnie Röder bei der festlichen Preisverleihung in Frankfurt

n-tv wählt Ensinger zum „Hidden Champion“

Der Nachrichtensender n-tv hat die stillen Helden des deutschen Mittelstands gekürt. Der jährlich verliehene Preis „Hidden Champion“ richtet sich an inhabergeführte Unternehmen, die sich mit ihrer Arbeit um den Erfolg der deutschen Wirtschaft verdient gemacht haben. Ensinger war bei diesem Wettbewerb im November zum ersten Mal dabei und erreichte mit den Wärmedämmprofilen insulbar RE auf

Anhieb den 1. Platz in der Kategorie Nachhaltigkeit. insulbar RE besteht zu 100 Prozent aus Recycling-Kunststoff. Damit verbessert sich die Ökobilanz der Isolierstege entscheidend. Frank Killinger, Vertriebsleiter der Unternehmenssparte insulbar, und Marnie Röder, die für das Marketing dieser Produktlinie verantwortlich ist, nahmen die Auszeichnung im Rahmen eines Festaktes in Frankfurt am Main entgegen.

Für Qualität und Logistik

Die Automobilzulieferer Schaeffler und Continental haben die Spritzguss-Sparte von Ensinger zum dritten Mal in Folge als „Premiumlieferant“ ausgezeichnet. Insgesamt haben 37 internationale Unternehmen diesen Status erhalten. Für die Lieferanten bietet die Aufnahme in den „Premium Supplier Circle“ den Vorteil, dass sie frühzeitig in Produktentwicklungsprojekte eingebunden werden. Zu den Auswahlkriterien der Einkaufskooperation von Schaeffler und Continental gehört nicht nur ein ausgereiftes Qualitätsmanagement, sondern auch eine gute Logistikleistung. Reimar Olderog, Leiter der Sparte Spritzguss, bedankte sich bei den Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen am Standort Rottenburg-Ergenzingen. „Diese dritte Auszeichnung als Premium Supplier zeigt, dass sich unsere gemeinsamen Anstrengungen der letzten Jahre, auch in Bezug auf die stetige Verbesserung, gelohnt haben.“



Stresstest für faserverstärkte Kunststoffe

Wie faserverstärkte Kunststoffe auf mechanische Belastungen reagieren, hat Dr. Matthias Zschege im Rahmen seiner Dissertation an der TU Dresden untersucht. Der Wissenschaftliche Arbeitskreis der Universitätsprofessoren der Kunststofftechnik (WAK) zeichnete die Arbeit mit dem Wilfried-Ensinger-Preis aus. Die Erkenntnisse von Zschege, der jetzt als Gruppenleiter „Hochleistungspolymere“ am Fraunhofer-Institut für Werkstoffmechanik IWM in Halle tätig ist, können beispielsweise dazu beitragen, Karosserieteile von Autos besser für Crash-Belastungen zu wappnen.

Wilfried Ensinger Stiftung

Schrauber mit Bestnote

Manuel Mühlbauer tüftelt gerne an seinen Autos – denselben Ehrgeiz steckte er auch in seine Lehre zum Verfahrensmechaniker. Der 22-jährige Oberpfälzer legte die beste Abschlussprüfung Deutschlands ab.

■ Wer Manuel Mühlbauer besucht, trifft ihn oft in der Garage. Bevor er jemandem die Hand schüttelt, wischt er erst einmal seine överschmierten Finger ab. Wasserkühler austauschen oder ein Ölwechsel sind für ihn ein Klacks. „Mein Stiefvater war Automechaniker und hat mir viel beigebracht. Wir reparieren alles selbst was wir ohne Werkstatt erledigen können.“ Mit 18 kaufte er sein erstes Fahrzeug – einen silbergrauen Opel Astra. „Zwar ist das Auto schon etwas älter, trennen konnte ich mich bisher aber nicht“, gibt er schmunzelnd zu. Vom Lehrlingsgehalt kaufte er sich seinen zweiten Opel. Dieses Mal ein blauer Astra OPC mit mehr Leistung. „Damit die beiden Autos regelmäßig bewegt werden, fahre ich das ältere im Winter und das neuere über den Sommer“, erklärt er.

Doch hat Mühlbauer von seinem Stiefvater neben technischen Fähigkeiten auch gelernt, nicht locker zu lassen. Und mit mindestens genauso viel Leidenschaft absolvierte der 22-jährige seine Ausbildung zum Verfahrensmechaniker für

Kunststoff- und Kautschuktechnik. „Die Prüfungsvorbereitung hier im Betrieb lief super“, erinnert sich Mühlbauer. „Ich habe schon damit gerechnet, Theorie und Praxis zu bestehen. Aber dass ich anschließend von der IHK als Deutschlands bester Absolvent der Fachrichtung Halbzeuge ausgezeichnet werde – das hat mich doch überrascht.“ Seit vergangenem Juli ist Mühlbauer Anlagen- und Maschinenbediener in der Sparte insulbar.

Sobald er eingestempelt hat, zieht er seine Sicherheitsschuhe an und bekommt vom Schichtführer seine Aufgabe. Dann rüstet er beispielsweise Extruder mit Werkzeug und bereitet die Produktion vor. Er arbeitet im Schichtbetrieb. „Ich habe immer zwei Früh-, zwei Spät- und zwei Nachtschichten und dann vier Tage frei“, sagt er. „Das gefällt mir besser als nur wochenends frei zu haben.“ Seine Freundin ist vor einiger Zeit nach Innsbruck gezogen, um dort zu studieren. Die 370 Kilometer nimmt er aber gerne auf sich. Dann dreht er die Musik auf und genießt die Fahrt – so zahlen sich auch die Arbeitsstunden aus, die er in sein Auto investiert.



Manuel Mühlbauers ganzer Stolz: sein Opel Astra begleitet ihn Kilometer für Kilometer.

Werkzeugbau im Branchenwettbewerb

■ Bei der ersten Teilnahme am Wettbewerb „Werkzeugbau des Jahres“ erreichte Ensinger im November ein respektables Ergebnis: Unter 295 Unternehmen belegte der Werkzeugbau Nufringen den 40. Rang, dicht gefolgt von den Chamer Kollegen auf Platz 43. Auch in der Vergleichsgruppe „Werkzeugbau mit weniger als 50 Mitarbeitern“ konnte sich Ensinger im vorderen Drittel platzieren (Nufringen auf Platz 9 und Cham auf Platz 10).

Die Auszeichnung „Werkzeugbau des Jahres“ wird gemeinsam vom Fraunhofer-Institut für Produktionstechnologie IPT und dem Werkzeugmaschinen-labor WZL der RWTH Aachen im Rahmen des Wettbewerbs „Excellence in Production“ (EIP) verliehen. Die Expertenteams der Jury bewerteten die technologische Leistungsfähigkeit der Unternehmen sowie organisatorische und strategische Aspekte.

Herzlich willkommen ...

Als Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind hinzugekommen:

Nufringen

Betriebselektrik

Marius Marinescu

Halbzeuge

Rebecca Ehrmann
Ramona Heckel
Thomas Kächele
Ünal Kurt

Personal

Annette Schieber
Janine Schulz

Industrieprofile und Rohre

Dr. Milan Cavic
Nenad Jokic

insulbar®

Antje Christine Will

IT

Robert Veit
Janusch Zygadlewicz

Qualitätsmanagement

Belinda Böckle

Ergenzingen

Spritzguss

Sebastian Armbruster
Magnus Faßnacht
Sebastian Gärtner
Ahmet Karayilan
Svenja Lupold
Tom Michael Mayer

Cham

insulbar®

Josef Adam
Wolfgang Berzl
Sandra Bösl
Benjamin Breu
Tobias Liebl
Martin Luger
Josef Rabenbauer
Thomas Röckl

IT

Josef Schmuderer

Werkzeugbau

Roman Feldbauer

Zerspanung

Maximilian Auer
Brigitta Bonati
Andrea Breu
Christian Brunn
Stephanie Fischer
Thomas Hausladen
Martin Kaiser
Martina Laumer
Tobias Röckl
Patrick Stracker

25

Nufringen

Mario Bache
Marianne Bühler
Anica Gorse
Götz Hausotte
Bert Meiner
Carsten Perger
Harald Sauer

Klaus Schäfer
Thomas Walz
Nicole Weber

Cham

Ludwig Angermeier
Martin Balk
Josef Fisch
Franz Forster
Markus Göttinger
Lothar Haubner
Alexander Lausser

40

Nufringen

Willi Wörner

Helmut Luger
Klaus Pascher
Klaus Rödel
Arnold Schuster
Ludwig Spinnler
Herbert Wache
Konrad Wiederer



„Veränderung ist etwas Schönes“

Ralph Pernizsak, Leiter der Sparte Halbzeuge, hat in den letzten zwei Jahren vieles bei Ensinger verändert. Hier erklärt er, warum das wichtig war und welche Ziele er für die Zukunft hat.

■ *Als Sie Anfang 2014 bei Ensinger anfangen:*

Welche Situation fanden Sie vor?

Ein schwäbisches Familienunternehmen mit Weltgeltung: dynamisch, mit engagierten Mitarbeitern, die sich stark mit Ensinger identifizieren. Jedoch: Es herrschte oft Feuerwehrmodus. In den Produktionshallen lösten die Mitarbeiter akute Probleme, aber es gab kaum ruhige Besprechungen, wie die Ursachen langfristig anzupacken sind. Wenn ich durch die Fertigung lief, nahm ich oft Hektik wahr.

Was meinen Sie, was der Grund dafür war?

Ganz klar: Die Sparte Halbzeuge war in den Jahren zuvor extrem gewachsen. Daraus hatten sich auch Baustellen ergeben. Dazu

kam, dass sich Ensinger seiner eigenen Größe nicht bewusst war und sich noch nicht richtig daran gewöhnt hatte, eine globale Unternehmensgruppe zu sein. Viele Abteilungen und Standorte hatten den Verbund nicht im Blick. Wir brauchen aber eine umfassende Sicht auf die Dinge: Wie hängen die Prozesse im Unternehmen und in den einzelnen Werken zusammen? Worauf müssen wir uns fokussieren, welche Prioritäten setzen wir?

Was haben Sie seit Ihrem Einstieg unternommen?

Zunächst definierten wir unsere Ziele: Zum einen wollten wir die Prozesse effizienter machen. Eng damit verbunden ist das zweite Ziel, die Steigerung der Produktivität. Und natürlich strebten und streben wir ein starkes Wachstum an. Diese drei Zielsetzungen erfordern eine permanente Anstrengung. Kernelemente dieses Programms, das wir TECAsport nennen, haben wir in der Produktion mit den Unternehmensberatern von Porsche Consulting umgesetzt. Deren Expertenteams sind ergebnisorientiert und sehr fordernd, aber sie gehen intelligent vor. Die Beratung dauerte drei Monate, bis Juni 2014. Wir haben zusammen Pläne für die nächsten Monate und Jahre ausgearbeitet, die wir seither umsetzen.

Können Sie uns ein Beispiel für eine solche Maßnahme nennen?

Das Pilotprojekt war der Zuschnittservice in Nufingen. Hier kam alles zusammen: Aufträge blieben liegen, alle waren im Vollstress, Überstunden, Frust, hoher Krankenstand. In nur zwei Wochen haben wir den Zuschnittservice neu aufgestellt und eine flexible Produktion aus dem Bilderbuch eingeführt, sogenanntes Lean Management. Zum Beispiel änderten wir die Arbeitsabläufe: Vorher war jeder einzelne Kunststoffschreiner dafür verantwortlich, dass er seinen Auftrag abholt, sich das Material besorgt, die Säge programmiert, sägt, die Säge sauber macht, Papiere ausfüllt und das

fertige Material wegbringt. In einer Acht-Stunden-Schicht lief die Säge gerade einmal 45 Minuten! Der Zuschnittservice verdient aber nur Geld, wenn die Säge läuft. Also haben wir Aufgabenpakete zugeteilt und verkettet: Einer plant, einer holt, einer bringt weg, der Rest sägt. Schon nach kurzer Zeit sahen wir: Es gab keine Überstunden mehr, keine Samstagsarbeit – und trotzdem konnten wir mehr Aufträge erledigen. Plötzlich war im Zuschnittservice die Hektik verschwunden und es die Mitarbeiter arbeiteten wieder ruhig und konzentriert. Selbstverständlich ist eine solche Umstrukturierung nicht nach zwei Wochen abgeschlossen und nachhaltig etabliert. Aber durch die schnell sichtbaren Erfolge hat sich innerhalb der Belegschaft eine Veränderungsbereitschaft entwickelt. Diese Offenheit ist die Grundlage für das eigenständige Weiterführen der Maßnahmen.

Die Maßnahmen des Programms TECAsport sind aufwändig. Hat es sich denn gelohnt?

Ich finde ja. Die Maschinenlaufzeiten sind gestiegen und damit die Produktivität. Das zeigt sich zum Beispiel an der Kennzahl OEE: Overall Equipment Effectiveness. Bevor TECAsport startete, waren sich in Nufingen alle einig: „Wir sind am Ende unserer Leistungsfähigkeit. Wir brauchen mehr Mitarbeiter, eine neue Halle, mehr Maschinen!“ Jetzt zeigt sich: Allein durch bessere Organisation konnten wir schon einiges erreichen! Am Ziel sind wir aber noch lange nicht. Es gibt noch viel zu tun.

Gibt es weitere Beispiele für eine bessere Organisation?

Wir richten unser Augenmerk nun mehr auf die Arbeitsabläufe. Bei Ensinger herrschte vorher lange die Kultur, Verbesserung in der Produktivität nur technisch anzugehen. Ein Beispiel: Das Rüsten einer bestimmten Maschine dauert vier Stunden. Es gab Überlegungen, das per Roboter-Hilfe auf drei Stunden zu reduzieren. Aber: Es dauerte

durchschnittlich sechs Stunden, bis überhaupt mal ein Mitarbeiter Zeit hatte, die Rüstung vorzunehmen. So lange stand die Maschine still. An diesen sechs Stunden musste man zuerst ansetzen, nicht an den vier Stunden Rüstzeit! Denn das ist reine Koordinierungsaufgabe. Um das zu unterstützen, gibt es jetzt zum Beispiel Feinplanungstafeln im Werk, mit deren Hilfe sich die Mitarbeiter selbst organisieren. Sie überlegen, was zur Wertschöpfung beiträgt, was die großen Hebel sind – und was Verschwendung ist.

Wichtiger als eine Bilanzzahl ist mir: Die Denkweise hat sich verändert.

Was hat sich noch geändert?

Die Denkweise der Mitarbeiter. Das ist mir viel wichtiger als irgendeine Bilanzzahl. Die Leute stimmen sich ab, verbessern Abläufe und entscheiden selbst. Die Veränderungsbereitschaft zeigt sich in den vielen KVP-Workshops im Rahmen unseres Verbesserungs-Instruments EVI. Aber nicht nur hier ist die Initiative der Mitarbeiter sichtbar. Neulich habe ich in der Frühstückspause mitbekommen, wie sich ein paar Kollegen unterhielten. Einer erzählte, dass er sich zu Hause im Internet über Verpackungsmaterialien für unsere Halbzeuge informiert habe und nun etwas ausprobieren wolle. Da hab ich gedacht: „Wow! Es hat funktioniert.“ Veränderung ist etwas Schönes – diese Einstellung leben wir jetzt. Das macht mich froh, denn wir hören damit ja nie auf: Veränderung ist ein ständiger Prozess. Wissen Sie: Es ist überhaupt nicht schwer, die Teams dazu zu bringen, etwas zu tun – Know-how, Wille und Energie haben die Mitarbeiter mehr als genug! Wir folgen gemeinsam einem Plan und setzen klare Prioritäten.

Dennoch gab es auch personelle Veränderungen. Ja, das stimmt. Ich erwarte, dass alle Mitarbeiter den Veränderungsprozess im Unternehmen mittragen und gestalten. Dabei muss ich gemeinsam mit meinen Führungskräften die Mitarbeiter begleiten und unterstützen. Von den Führungskräften selbst erwarte ich, dass sie ihre Mitarbeiter auch einmal ans Ruder lassen und Ihnen damit die Möglichkeit zur Weiterentwicklung geben. Wenn ich, wie in der Fertigung, feststelle, dass Einzelne den eingeschlagenen Weg auch nach mehreren langen Gesprächen nicht mitgehen, muss ich irgendwann harte Entscheidungen treffen. Klar, das trifft auch Kollegen, die in ihrem Aufgabengebiet über viele Jahre hinweg ihre Leistung für Ensinger erbracht haben – da gibt es keinen Zweifel. Ich bin mir auch bewusst, was eine solche Entscheidung für den einzelnen Menschen und dessen Familie bedeutet. Diese Entscheidung treffe ich nicht mal eben vom Schreibtisch aus. Dennoch glaube ich, dies muss auch sein. Bei manchen Kollegen hat sich gezeigt, dass sich durch die Veränderungen in unserer Sparte auch für sie persönlich neue Entwicklungsperspektiven ergeben haben, was ein zusätzlicher Gewinn für das Gesamtunternehmen ist.

Welche Veränderungen stehen in naher Zukunft noch an?

In unseren Produktionsstandorten verschlanken und verketteten wir die Prozesse, zuerst in der Logistik, dann in der Fertigung und schließlich im Vertrieb. Außerdem wollen wir noch mehr weltweite Standards einführen, in allen Bereichen. Zur Qualitätssicherung gehört, dass es deutlich mehr Schulungen für unsere Mitarbeiter geben wird. Zudem: Ensinger hat viele alte Hasen, die sich technisch top auskennen. Die haben wir mit unseren aktiven Experten zusammengeführt und eine „Task Force Maschinenoptimierung“ gegründet. Mit beeindruckenden Ergebnissen: Wenn die sich alle über eine Anlage beugen, mit neu-

em Spirit und Veränderungsbereitschaft, bringen sie alle ihre Erfahrungen ein, die den Ausstoß deutlich erhöhen – bei bester Qualität. Dieses Wissen darf nicht verloren gehen! Das müssen wir an die jüngeren Generationen weiterreichen.

Was planen Sie noch für die Sparte Halbzeuge?
Strategisch haben wir viel vor: Wir wollen unsere internationalen Standorte besser vernetzen und vereinheitlichen: Was Portfolio und Qualität betrifft darf es für den Kunden keinen Unterschied machen, ob er bei Ensinger Polen bestellt oder bei Ensinger Taiwan. Hier kommen wieder die Standards ins Spiel. Zudem wollen wir unsere Kunden besser verstehen. Im Moment ist es oft noch so: Wir haben ein tolles Produkt und suchen jemanden, der es brauchen kann. Das müssen wir umdrehen: Was unsere Kunden benötigen, das müssen wir anbieten. Dazu müssen wir deren Bedürfnisse kennen und ihre Sprache sprechen. Dazu gehört auch, dass wir bei Ensinger intern Brücken schlagen. Schließlich haben wir mit der breiten Wertschöpfungskette – von der Compoundierung über Halbzeuge bis zu Fertigteilen und Profilen – ein Alleinstellungsmerkmal. Damit können wir dem Kunden die beste Lösung für seine spezifische Anforderung bieten. Zusammengefasst: Bessere Vernetzung aller Standorte, vom Kunden her denken und die eingangs beschriebene schlanke Produktion mit einem starken KVP-Gedanken – das sind die zentralen Pfeiler unserer Strategie.

Und was hat der Kunde von all diesen Veränderungen?

Die Dynamik im Markt hat sich enorm verstärkt. Wir beobachten auf der Kundenseite einen starken Wettbewerb, logistische Anforderungen durch die Just-in-time-Produktion und den Abbau von Lagern, die viel Kapital binden. Von den bei Ensinger eingeleiteten Veränderungen in den Bereichen Produktion, Logistik und Vertrieb haben unsere Kunden einen direkten Nutzen.



Ralph Pernizsak arbeitete sieben Jahre in Japan. Dort hat er unterschiedliche Modelle der Unternehmensorganisation kennengelernt.

Man kann in deutlich kürzeren Zyklen bei uns bestellen, unser Portfolio ist größer und stabiler geworden und der Kunde weiß zu schätzen, dass wir uns jetzt viel besser in ihn hineindenken. Unsere Maßnahmen kommunizieren wir offen nach außen. Damit machen wir gute Erfahrungen.

Kurzvita

Ralph Pernizsak wuchs in Linsenhofen bei Nürtingen auf und studierte Luft- und Raumfahrttechnik in Stuttgart. Nach seinem Berufseinstieg als Produktmanager beim Esslinger Automatisierungsspezialisten Festo zog es ihn nach Japan: In Tokio hatte er Führungspositionen bei Festo und dem Technologie- und Dienstleistungsunternehmen Technotrans inne. In Hongkong leitete er die Asiengeschäfte von Technotrans, bevor er vor vier Jahren nach Deutschland zurückkehrte. Im nahe bei Nufringen gelegenen Herrenberg hat die fünfköpfige Familie (die Kinder sind 11, 9 und 6 Jahre alt) ein Haus gefunden und eingelebt. In seiner Freizeit fährt Ralph Pernizsak gerne Mountainbike.

Eine Idee genauer

Seit über 50 Jahren versorgt der Zerspanungsspezialist Trig Engineering internationale Kunden aus der Luftfahrtindustrie und dem Offshoresektor. Lisa-Jayne Burman stellt uns die Ensinger-Tochter vor.

■ Percy Triggol gründete Trig Engineering 1965 in einer Hinterhofwerkstatt in North Petherton in Großbritannien. Im Jahr 1994 wurde der Zerspanungsspezialist Teil der Ensinger-Gruppe, drei Jahre später erfolgte der Umzug in eine moderne Fertigungshalle in Bridgwater, Somerset. Dort beschäftigt Trig inzwischen achtzig Mitarbeiter.

Gemeinsam mit der Tochtergesellschaft Ensinger Precision Engineering (EPE) bildet Trig Engineering die „Machined Parts Division“ von Ensinger. Dieser Geschäftsbereich ist auf die Herstellung von Präzisionsteilen aus Hochleistungskunststoffen spezialisiert und gehört zu den größten Anbietern im britischen Markt. Ein kleines Managementteam aus beiden Firmen führt die Zerspaltungseinheit unter der Leitung von Terry Maggs.

Enger Draht zu Kunden

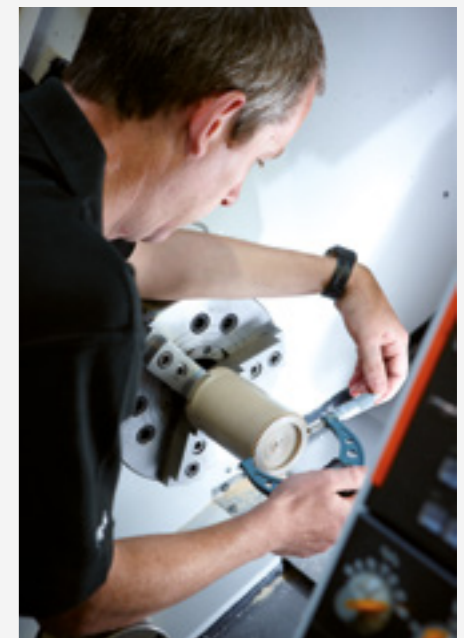
Luft- und Raumfahrt, Verteidigung, Öl- und Gasindustrie – Trig fertigt Komponenten für die anspruchsvollsten Branchen der Welt, wobei der Aerospacemarkt nach wie vor die Wurzel des Erfolges ist. Mit seinen Leistungen hat sich das Unternehmen

starke, langjährige Beziehungen zu Kunden wie Airbus, Messier-Dowty, Rolls Royce und Siemens erarbeitet. Trig beherrscht sowohl das manuelle als auch CNC-Drehen sowie Fräsen und Schneiden. Auf dieser Basis fertigen erfahrene Ingenieure und geschickte Werker komplexe und oft schwer zu bearbeitende Komponenten und Baugruppen aus Hochleistungskunststoffen. Stolz sind die Fachleute von Trig auch auf ihre Leistungen bei Veredelungs- und Weiterverarbeitungsprozessen wie Ultraschallreinigung, Wärmebehandlung, Teilemarkierung und Entgraten oder den Montage-service. Dieses Know-how sowie die moderne und hochklassige technische Ausstattung für die Bearbeitung und Qualitätssicherung – etwa die dreidimensionale CNC-Koordinatenmessmaschine – ermöglichen eine außergewöhnlich hohe Qualität über den gesamten Herstellungsprozess hinweg. Dazu trägt auch die zertifizierte Qualitätssicherung nach ISO 9001, 2008 und AS EN 9100 bei.

Lisa-Jayne Burman ist Marketingassistentin bei Ensinger Ltd., Tonyrefail



Klaus Ensinger (links) gratuliert Terry Maggs (2.v.l.) zum 50-jährigen Bestehen von Trig Engineering. John Speirs (rechts) hatte als Gründungsgeschäftsführer der Ensinger Ltd. die Entwicklung des Zerspanungsspezialisten über viele Jahre begleitet. Rechtes Foto: Präzision und modernes Qualitätsmanagement sind eine wichtige Voraussetzung für das Geschäft in anspruchsvollen Branchen wie der Luft- und Raumfahrt. Eine andere sind erfahrene Mitarbeiter, die auch mit schwierigen Aufträgen zurecht kommen.



Gegründet, um zu bleiben

Am 17. und 18. Juni feiert Ensinger sein 50-jähriges Firmenjubiläum. Wir werfen einen Blick zurück auf die Anfänge in Ehningen und die Zeit der Diversifizierung und Expansion. In der nächsten Impulse zeigen wir Impressionen aus den Jahren nach dem Generationswechsel. Die ganze Geschichte finden Sie online unter <http://bit.ly/ensinger-historie>



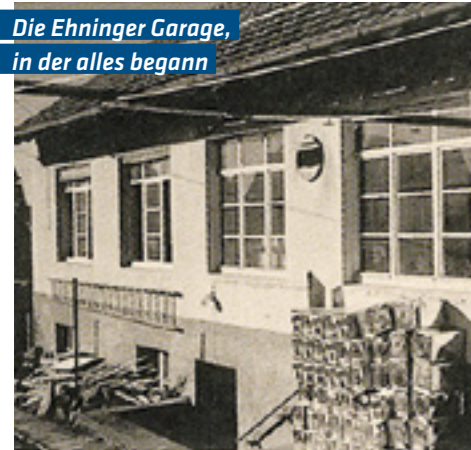
Multitasking in den sechziger Jahren:
Wilfried Ensinger mit seiner
ältesten Tochter Eva im Einsatz



Martha und Wilfried Ensinger
in den neunziger Jahren



Die erste Auslandsniederlassung:
Ensinger Inc., gegründet 1986 in Washington/PA



Die Ehninger Garage,
in der alles begann



Wilfried Ensinger (2.v.l.) und sein älterer Bruder Werner (links) mit
Richard Pflüger (2.v.r.) und Wolfgang Balbach (rechts) am Extruder.
Bei der Rohrerstellung musste durch das offene Garagentor
auf den Hof hinaus extrudiert werden



Messestand auf der K'75
in Düsseldorf: klein aber fein

Die Chemieindustrie hatte bereits einige hochtemperaturbeständige Polymere zur Marktreife gebracht, als Wilfried Ensinger 1966 in Ehningen seine ersten Extrusionsversuche startete. Den damals dreißigjährigen Ingenieur reizte das Ziel, aus den aufkommenden glas- und kohlefasergefüllten Werkstoffen hochwertige Halbzeuge und Maschinenelemente zu fertigen. Unterstützt durch seine Ehefrau Martha und unermüdete Mitarbeiter, entwickelte Wilfried Ensinger auf selbst konstruierten Anlagen neue Extrusionsverfahren. Begeisterung und persönliche Glaubwürdigkeit – gepaart mit technischem Weitblick und Risikofreude – bildeten die Basis

für enge und vertrauensvolle Bindungen zu Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern. Wilfried Ensinger stellte frühzeitig die Weichen für die erfolgreiche Entwicklung des Familienunternehmens. Wesentliche Faktoren waren die laufende Modernisierung der Herstellungsprozesse, der Aufbau zusätzlicher Geschäftsfelder, neue technische Anwendungen und die internationale Expansion mit der Gründung von Niederlassungen in Europa, Amerika und Asien. Alles wäre nicht möglich gewesen ohne das Engagement der qualifizierten und verantwortungsbewussten Fach- und Führungskräfte, die dem Familienunternehmen teilweise bis heute treu geblieben sind.



Der künftige Chef Klaus Ensinger macht
die ersten Schritte im Unternehmen



Mit der Verlagerung des Firmensitzes von Ehningen ins nahe gelegene Nufringen
begannen die Jahrzehnte stürmischen Wachstums



Nach dreijähriger Entwicklungszeit liefert
Ensinger 1977 die ersten Wärmedämmprofile
für den Fenster- und Fassadenbau aus



Als Fachkräfte im Raum Stuttgart knapp wurden,
gründete Ensinger das Zweigwerk in Charm



Für die erfolgreiche Einführung der neuen ERP-Plattform ist eine gute Zusammenarbeit zwischen den Fachabteilungen und dem Informationsmanagement notwendig. Bei Ensinger werden die Sparten und Service-Center durch erfahrene SAP-Spezialisten unterstützt.

Zwei von ihnen stellen in diesem Heft ihre Aufgabenbereiche vor: Gerd Johannsen (links) ist für das Stammdatenmanagement verantwortlich. Thomas Dressler (rechts) nimmt als Geschäftsprozessmanager die Arbeitsabläufe im Unternehmen unter die Lupe. Beide teilen sich ein Büro im Nufringer IT-Gebäude.

Ohne Stammdaten stehen alle Abläufe

– von Gerd Johannsen
(Leiter Stammdatenmanagement)

Wir alle bei Ensinger, egal in welchen Unternehmensbereichen, sind auf qualitativ gute Stammdaten angewiesen. Ob wir planen, produzieren, verkaufen oder unser monatliches Entgelt überwiesen bekommen – vieles wird über Stammdaten geregelt. Da diese betrieblich relevanten Grundinformationen, zum Beispiel in Kundenstammsätzen eingepflegt werden, müssen Firmenanschriften, Namen der Ansprechpartner, Bankverbindungen und Ähnliches nicht bei jedem Auftrag erneut angegeben werden. Die Stammdaten verhindern somit Redundanz und Aufwand durch eine mehrfache Erfassung.

Auch eine Stammdatenstrategie orientiert sich in der Regel an den Kunden. Deshalb müssen auch die Stammdaten und die dazugehörigen Organisationsstrukturen mitentwickelt und an die dynamischen Marktbedürfnisse angepasst werden können. Auch für Ensinger gilt: Je mehr Niederlassungen auf die gleichen Grundinformationen zugreifen (und diese Stammdaten auch pflegen, also ändern), desto wichtiger sind Regelwerke (Stammdaten-Prozesse) und damit auch Verantwortlichkeiten und Berechtigungen.

Auf Datenfeldebene werden beispielsweise durch Fehlerlisten, die regelmäßig von den Systemen abgegriffen werden, Mängel dokumentiert und an die Datenobjektverantwortlichen zur Korrektur übergeben. Durch diese Regelmäßigkeit wird eine nachhaltige, hohe Datenqualität aufgebaut. Damit der Stammdatenerfasser vom System gleich eine Vorauswahl bekommt, werden Felder in den Systemen vorbelegt; Erfassungsfehler kommen dadurch deutlich seltener vor als beim Gebrauch von Freitextfeldern.

Die Umstellung auf das neue ERP-System bietet die Möglichkeit, sich von „Datenleichen“ zu trennen. Für „Stammdatenmenschen“ ist jedoch weniger entscheidend, mit wievielen Applikationen die IT die Strategien der Sparten unterstützt. Wir alle sollten uns bewusst machen, dass schlechte, fehlerhafte Daten und unregelmäßige Verantwortlichkeiten bei allen darauf aufbauenden Abläufen und Prozessen zu Problemen führen – egal ob mit dem neuesten SAP-Release übermittelt oder per Handzettel. Wenn die Stammdaten nichts taugen, funktioniert nichts.

Die Umsetzung beginnt

Auf dem Weg zur neuen ERP-Plattform: Fachkonzeptphase erfolgreich abgeschlossen
– von Dr. Erwin Schuster (CIO) und Jochen Genterczewsky (ERP-Projektmanager)

Erfolge in einem Projekt erhöhen die Motivation. Wenn ein wichtiger Meilenstein erreicht ist, steigt auch das Vertrauen in die eigenen Stärken und die Zuversicht, das Vorhaben erfolgreich zu meistern. Und ja: Erfolg hatte das Projektteam, allen voran die Key-User. Mit dem Abschluss der Fachkonzeptphase hat das ERP-Projekt ein wichtiges Zwischenziel erreicht.

SAP-Prozesse implementieren

Es war zum Teil richtig harte Arbeit, alle Ideen, Konzepte und SAP-spezifischen Prozesse zu dokumentieren und – als sogenannte Business Blueprints – in einer strukturierten Form aufzubereiten. Inzwischen haben die zuständigen Spartenleiter und andere Vorgesetzte alle Fachkonzepte vollständig abgenommen. Damit ist die Basis gelegt für den nächsten Projektschnitt: die Implementierungsphase.

Jetzt werden die oftmals nur in der Theorie ausgearbeiteten Prozesse – Schritt für Schritt – in der Software abgebildet.

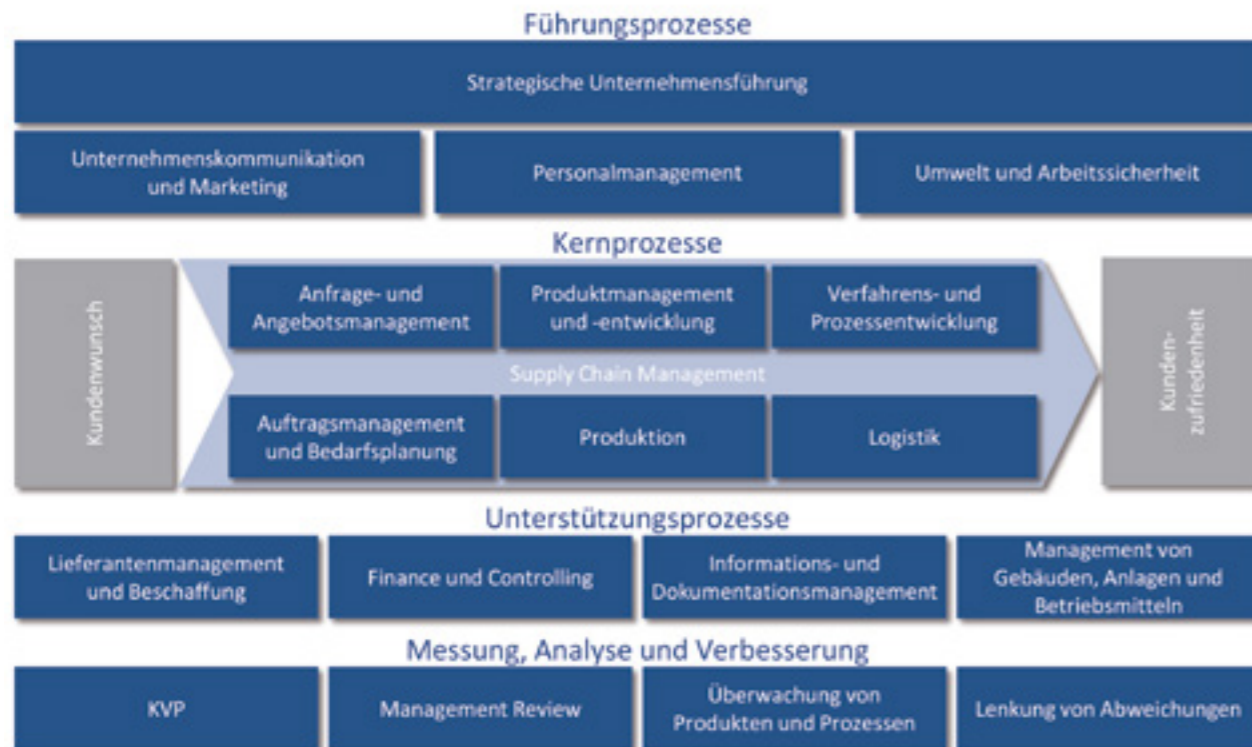
Das bedeutet, dass man nun in SAP tatsächlich sehen kann, wie Ensinger zukünftig seine Aufträge bearbeitet, Logistikprozesse steuert, die Produktion plant oder komplexe Systeme wie Hochregallager integriert. Herausforderungen hierbei sind z.B. die Einführung einer durchgängigen Chargenverwaltung, das Definieren eines neuen Prozesses für das Handling von Halbzeug-Kurzlängen oder der neue Aufbau unserer Artikelstruktur.

Diese SAP-Prozesse abzubilden und sicherzustellen, sodass die tägliche Arbeit später reibungslos funktioniert, ist das Hauptziel der aktuellen Umsetzungsphase. Hier sind alle Projektbeteiligten gefragt: die Key-User, die als Experten ihrer Abteilungen die fachliche Richtigkeit überprüfen;

die Vertreter aus dem Bereich Finanzen/Controlling, die sich darum kümmern, dass die gebuchten Werte auf den korrekten Konten landen; und nicht zuletzt die IT, die dafür Sorge trägt, dass die Schnittstellen funktionieren und die Software verlässlich läuft. Diese Beispiele sind natürlich nur ein Auszug aus einer langen Aufgabenliste...

Next step: Integrationstests

Die Implementierungsphase inklusive aller Modultests wird bis Ende September 2016 andauern. Danach beginnt die Produktionsvorbereitungsphase. Ein wesentlicher Bestandteil sind Integrationstests, durch die wir sicherstellen, dass die bereichsübergreifenden – integrativen – Prozesse störungsfrei in SAP ablaufen. Aber hierzu dann mehr in der nächsten Ausgabe der „impulse“.



Die Prozesslandschaft erlaubt eine ganzheitliche Sicht auf alle Unternehmensprozesse und ihre Schnittstellen. An dieser Struktur richten sich bei Ensinger auch die SAP-Prozesse aus, die aufgrund der Fachkonzepte nun in der Implementierungsphase im System abgebildet werden.

Prozessdenken vermeidet Konflikte

– von Thomas Dressler (Leiter Geschäftsprozessmanagement)

Effiziente und kundenorientierte Geschäftsprozesse erhöhen die Wertschöpfung. Daher ist es für ein Unternehmen wichtig, sich mit der Analyse, Gestaltung und Verbesserung der Arbeitsabläufe zu beschäftigen. Die Koordination dieser Aktivitäten ist bei Ensinger die Aufgabe des zentralen Geschäftsprozessmanagements (GPM, engl. BPM).

Häufig erstrecken sich die Prozesse über Abteilungs-, Bereichs- und sogar Unternehmensgrenzen hinweg. Kern des Prozessdenkens ist deshalb immer die übergreifende Abstimmung und Optimierung der Abläufe, und zwar „end-to-end“, beispielsweise vom Eingang der Kundenanfrage bis zur Abgabe des Angebots. Eine wesentliche Rolle spielt das Geschäftsprozessmanagement im Rahmen unseres ERP-Projektes. Als Basis der SAP-Fachkonzepte wurden die Anforderungen an die Prozesse gemeinsam mit Spezialisten aus den Sparten in einem standardisierten Pro-

zesskatalog abgebildet und im GPM-Portal dokumentiert. Momentan wird dieser Katalog erweitert, um sämtliche Unternehmensabläufe in einer unternehmensweit einheitlichen Prozessstruktur zu erfassen. Damit wird eine wichtige Voraussetzung zur Harmonisierung der Arbeitsabläufe und Realisierung von Synergien geschaffen, von denen langfristig die gesamte Ensinger-Gruppe Vorteile haben wird.

Eine weitere wichtige Voraussetzung für nachhaltigen Erfolg ist die Verankerung des Prozessdenkens im Bewusstsein aller Beteiligten. Transparenz, Verständnis und die Ausrichtung auf den Gesamtprozess verhindern Zielkonflikte und Abstimmungsprobleme an Schnittstellen. Die Verantwortung für die Steuerung und Optimierung der Abläufe übernehmen die Prozessverantwortlichen („Process Owner“). Sie sind wesentliche Träger einer prozessorientierten Organisation und leben in ihrer Rolle das Prozessdenken vor.

Herbstausflug ins Jagsttal

Die Ensinger-Senioren auf Entdeckungsreise – von Ilona Brodt und Martin Hess



Wiedersehen macht Freude: Die Ensinger-Senioren vor dem Schloss-Erlebnis Langenburg.

Unter dem Motto „ein Blick zurück in die Vergangenheit“ erlebten wir – fast 40 Ensinger-Senioren und ihre Partner – eine Busreise in Richtung Hohenlohe zum Schloss-Erlebnis Langenburg. Bei herrlichem Sonnenschein erreichten wir die hoch über dem Jagsttal liegende Anlage, deren Ursprünge auf das zwölfte Jahr-

hundert zurückgehen. Nachdem wir die ersten Eindrücke auf uns wirken ließen, kehrten wir im Schlosscafé ein – wo uns eine extra für uns gebackene, dreistöckige Schwarzwälder Kirschtorte erwartete. Gestärkt ließen wir dann die Gegenwart hinter uns und folgten der Führung durch den Renaissance-Innenhof zurück

durch die Jahrhunderte. Das Schloss ist bis heute Sitz der Familie Hohenlohe-Langenburg und bietet eindrucksvolle Einblicke in die Lebenskultur eines alten Adelssitzes.

Noch recht jung ist da im Vergleich das Deutsche Automuseum, das ebenfalls auf der Schlossanlage zu besichtigen ist. Mehr als 50 Jahre alte Raritäten aus Chrom und Blech erzählten von der Entwicklung der Mobilität und den damit verbundenen Ingenieursleistungen – und weckten Erinnerungen an unsere eigene Jugend.

Den ereignisreichen Tag ließen wir am Abend im Kerzenstübli in Gärtringen ausklingen. Es ging um alte und neue Geschichten aus „unserer“ Firma Ensinger und ihre künftige Entwicklung. Dazu passte, dass wir noch Geschäftsführer Klaus Ensinger in unserer Runde begrüßen durften.

Zweite Hilfsaktion für Flüchtlinge in der Ukraine

Geschafft! Auch bei der zweiten Hilfsaktion der Wilfried-Ensinger-Stiftung für Flüchtlinge in der Ukraine sind dutzende Paletten an Spenden zusammengekommen. Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen aller deutschen Standorte spendeten Kleidungsstücke, Decken, Spielzeuge und Haushaltswaren. Ivana Dumancic, Theresa Koch, Martha Ensinger, Edith Holzberger, Kaljopa Stafidova und Eva Ensinger (v.l.n.r.) halfen in Nufringen beim Sortieren und Verpacken. Die Hilfsgüter wurden per LKW in den Osten der Ukraine transportiert und im Oktober über die Caritas in der Stadt Olexandrivka verteilt.



Die Arbeit ist geschafft! Von Nufringen aus brachten die freiwilligen Helferinnen die Spenden auf ihren Weg.

www.wilfried-ensinger-stiftung.de

Kopf- Arbeiter

Der Polyamid-Guss am bayerischen Standort Cham läuft seit zwei Jahren weitgehend automatisiert. Das hat den Arbeitstag der Kollegen völlig verändert: Sie hieven heute keine Kilos mehr durchs Werk, sondern überwachen die Prozesse der Anlage.

Die metallene Gussform hat die Größe eines Kleinwagens und öffnet sich wie ein Drachenmaul. Zum Vorschein kommt eine Polyamidplatte, etwas größer als eine Wohnungstür und circa 150 Grad heiß. Sofort fährt Django heran und hebt die Platte mit seinen Saugnäpfen heraus. Django ist ein fast acht Meter hoher Roboterarm auf Schienen. Die Mitarbeiter haben ihm ein riesiges Namensschild aus Blech an den Sockel geschraubt. Jetzt zieht Django die Ränder der Platte durch eine Fräsapparatur, die innerhalb von ein paar Sekunden überstehende Grate entfernt. Es folgt die automatische Codierung, danach zeigt der Roboter die Platte einem Mitarbeiter zur Sichtkontrolle und legt sie in eine automatisch bereitgestellte Temperbox. Dort kühlt das Halbzeug kontrolliert ab, während der Roboter wartet, bis die nächste Gussform aufgeht.

Weg von den Muskeln

Vor drei Jahren sah es in der Chamer Guss-Halle noch ganz anders aus. Da standen Mitarbeiter über den Formen und gossen die Reaktionsflüssigkeit hinein, hievten die bis zu 350 Kilogramm schweren Platten mit Hilfe von Manipulatoren in die Tempervorrichtungen und schnitten sie mit Kreissägen zu. „Das war nicht mehr zeitgemäß: körperliche Arbeit, zu stark

abhängig von manuellen Arbeitsschritten – das können Firmen in Schwellenländern genauso gut, aber billiger“, sagt Dr. Edmund Zenker. Unter seiner Leitung entwickelte Ensinger zusammen mit einem Maschinenbauer zwei neue Anlagen. 2011 ging die Anlage für die Rundstäbe in Betrieb, 2014 dann die für die Platten. „Wenn wir mitten in Europa ein relativ einfaches Produkt wie Gusspolyamid herstellen, dann geht das nur, wenn wir die Produktionsprozesse immer weiter verbessern. Und da weist der Weg in Richtung mehr Effizienz, verbunden mit Top-Qualität. Die Grundlage dafür ist Automatisierung“, betont Zenker.

Vom Gießer zum Prozessüberwacher

Klaus Ederers Schreibtisch steht mitten im Werk an der Plattenanlage. Von seinem Stuhl aus sieht er die Gussformen und den Roboter im Hintergrund. Meist ruht sein Blick aber auf den drei Monitoren, die ihn umgeben. Ederer ist dafür verantwortlich, dass die Anlage einwandfrei läuft: Misch- und Gießanlage, Formen, Roboter, Temperboxen. Von seinem Arbeitsplatz aus kontrolliert er die Reaktionstemperaturen, den Druck in den Tempereinheiten und andere wichtige Prozessparameter. Wenn es zu einer Störung kommt, kann er sofort reagieren.

Andreas Heigl inspiziert einen Roboter in der Chamer Guss-Halle. Die neuen Produktionsanlagen und Handlingvorrichtungen haben die Arbeitsabläufe in der Halbzeugfertigung effizienter und sicherer gemacht.

Früher dauerte das Umrüsten zwei Stunden – heute reichen zwei Mausklicks

Richard Brandner, der Leiter der Guss-Fertigung, gibt der Maschine jeden Tag vor, welche Typen sie herstellen soll. Die Formen sind stufenlos verstellbar. Mit der Form Nummer zwei lassen sich beispielsweise Plattendicken von 8 bis 130 Millimeter herstellen. „So kann die Produktion viel schneller auf Kundenwünsche reagieren. Früher dauerte das Umrüsten auf eine andere Dicke ein bis zwei Stunden. Jetzt erledigen wir das mit zwei Mausklicks – eine riesige Zeitersparnis“, freut sich Brandner.

Django hält eine neue Platte zur Sichtprüfung auf Augenhöhe bereit. Klaus Ederer drückt einen Knopf, ein Schutzgitter fährt nach oben. Obwohl ihm die Hitze der noch 120 Grad Celsius heißen Platte ins Gesicht schlägt, geht Ederer ganz nah ran und fährt sie mit seinen Blicken ab. „Ich suche nach Einschlüssen, zum Beispiel kleinen Pigmenten, damit der Kunde von uns ausschließlich saubere Platten kriegt“, erklärt er und schaut ein letztes Mal auf die Platte: „Einwandfrei“. Ein Druck auf den OK-Knopf und Django legt die Platte auf einen fahrbaren Tisch, der sie in die Temperbox räumt.

Vor der Umstellung war Klaus Ederer einer von denen, die noch selbst mit den Gießanlagen hantierten, und einer von denen, die die zentnerschweren Platten in die Temperboxen hinein wuchteten und später wieder raus. „Das war harte körperliche Arbeit. Da ist das hier eine wesentliche Erleichterung – das spüre ich im Kreuz. Jetzt muss ich vor allem mit dem Kopf bei der Sache sein und habe mehr Verantwortung“, sagt Ederer und wirft einen Blick auf das Panel zur manuellen Robotersteuerung. „Es hat mich gereizt, das Ganze zu lernen. Mit Technik umgehen, das macht mir Spaß.“

Raus aus der Zeitschleife

Thomas Haiek ummantelt einen Stapel Polyamid-Platten mit Stretchfolie. „Vor drei Jahren noch verbrachte ich viel Zeit an der Kreissäge. Zu zweit schnitten wir die Plattenränder ringsum ab“, erzählt Haiek. „Dieses Verfahren führte zu extrem viel Abfall. Heute haben wir praktisch keinen mehr.“ Im Raum für die Nachbearbeitung kontrolliert er mit einem Ultraschallgerät die Platten stichprobenartig auf innere Blasen. Das Gerät sieht aus wie ein überdimensionaler Flachbettscanner. „Vorher machten wir das von Hand.“ Haiek zeigt das alte Prüfgerät. „Mit dieser Sonde führen wir die gesamte Platte Zentimeter für Zentimeter ab und verfolgten dabei auf einem Monitor, ob es Ausschläge gibt. Das war eine anstrengende und zugleich eintönige Arbeit, die mich manchmal bis in meine Träume verfolgte. Ich bin froh, dass das jetzt das Gerät automatisch macht.“

Durch die Automatisierung des Gesamtprozesses stieg die Qualität der Platten deutlich. „Jetzt können wir viel mehr Stichproben per Ultraschall machen, weil diese Prüfung nicht mehr so aufwendig ist.“

„Ich ziehe den Hut vor dem Team“

Auch der Fertigungsleiter Richard Brandner ist mit dem Ergebnis der Investitionen und Umstellungen in den letzten Jahre zufrieden: „Unsere Ziele waren: Wir wollten moderne Anlagen, die uns eine variable, schnelle Produktion und eine Qualitätssteigerung bescheren. All das haben wir erreicht!“ Brandner ergänzt: „Unsere Mitarbeiter haben teils zwanzig Jahre völlig anders gearbeitet als heute. Doch

sie haben sich mit einer bewundernswerten Flexibilität und Wissbegier die ganzen steuerungstechnischen Dinge angeeignet und selbstständig gelernt. Da ziehe ich den Hut vor dem Team.“

Gut in Form: Gegossene Polyamid-Halbzeuge

Das Polyamid-Gussverfahren eignet sich besonders gut dazu, Halbzeuge in Form großvolumiger Kunststoffplatten oder Rundstäbe herzustellen. Dazu wird Caprolactam, ein flüssiges reaktionsfähiges Monomer, zusammen mit einem Aktivator und einem Katalysator in eine Form gegossen. Sofort beginnt die chemische Reaktion der Polymerisation: die Mischung erhitzt sich und erstarrt. Ensinger vermarktet die Polyamid-Platten und -Rundstäbe unter der Produktbezeichnung TECAST (PA 6 C). Da diese gegossenen Halbzeuge kaum innere Spannungen aufweisen, lassen sie sich gut zerspanen. Durch Additive (Füllstoffe, Farben, Gleitzusätze etc.) ist eine große Vielfalt an Modifikationen möglich. Die Endkunden fertigen aus den Platten und Rundstäben hauptsächlich Komponenten für Maschinen, zum Beispiel Zahnräder oder Laufrollen. Ensinger bietet seinen Kunden eines der größten Lagerprogramme auf dem Markt. Mit der Inbetriebnahme der neuen Anlagen in Cham ist die Auswahl an Abmessungen noch einmal gewachsen.

Details zu den Guss-Halbzeugen finden Sie in einer vierseitigen Broschüre, die auf der Homepage zum Download bereitsteht: <http://www.ensinger-online.com/de/service/kunststoffe-downloads>



„Die modernen Anlagen ermöglichen uns eine variable, schnelle Fertigung in Top-Qualität. Dauerte das Umrüsten auf eine andere Dicke zuvor ein bis zwei Stunden, erledigen wir das heute mit zwei Mausklicks.“

Richard Brandner



„Es hat mich gereizt, das Ganze zu lernen. Mit Technik umzugehen macht mir Spaß.“

Klaus Ederer



„Früher schnitten wir die Plattenränder ringsum mit der Kreissäge ab. Dieses Verfahren führte zu extrem viel Abfall. Heute haben wir praktisch gar keinen mehr.“

Thomas Haiek

Auf festem Boden.

Offen für Neues.

50 Jahre **Ensinger** 

