

impulse

Ausgabe 2/2017

Magazin für Mitarbeiter und Geschäftspartner
ensingerplastics.com



Immer schneller

Prozessoptimierung in der Logistik

Dämmen mit Profil
40 Jahre insulbar

6

Perfekte Bewegungen
Spritzgusskomponenten für
ergonomische Küchen

10

Systemwechsel
SAP eingeführt

12



Liebe Leserin, lieber Leser,

vor einigen Wochen nahm ich an der Jahreskonferenz der IAPD in Chicago teil. Bei dem Treffen der amerikanischen Kunststoffhersteller und -händler hat mich eine Rede mit dem Titel „Die Industrie im Jahre 2032“ beeindruckt. Gehalten hat sie Mark Kramer, der langjährige Chef einer großen US-Handelsgruppe.

Mark war früher bei der Navy und pflegte einen mit Ironie gewürzten Humor. Seine Hypothesen sind dementsprechend pointiert, aber sie beinhalten einen ernstgemeinten Kern. Ende des Jahres geht er in Rente. So nutzte er das Podium, um sich von „seiner Industrie“ zu verabschieden – mit visionären Überlegungen: Die Digitalisierung zog sich wie ein Leitfaden durch seine Rede. Zunächst nahm er die gesellschaftlichen Konsequenzen von Social-Media-Plattformen in den Blick. Mark erwartet, dass in fünfzehn Jahren „alle alles zu wissen glauben“. Twitter, Facebook & Co könnten die öffentliche Meinung immer mehr dominieren, so dass eine ausgewogene Debatte über Fakten in den Hintergrund treten wird. Wer die gegenwärtigen politischen Entwicklungen verfolgt, kann diesen Trend heute schon erkennen.

Als Vertreter des Kunststoffhandels sieht Mark den größten Einfluss der Digitalisierung auf die Halbzeugindustrie in der Revolution der Lieferketten. In seiner Vision hat sich Amazon im Jahr 2032 Firmen wie FedEx oder DHL einverleibt. Über ihre globale Präsenz und die Integration von leistungsstarken IT-Systemen werden die neuen Konzerne den lokalen Händlern und

Transportunternehmen echte Probleme bereiten. Kunden hingegen profitieren davon, dass sie Halbzeuge über das Internet einfacher, günstiger und schneller beziehen können.

Auch ich sehe neue Chancen, die mit der Digitalisierung verbunden sind. Um unsere Kunden immer zuverlässiger und effizienter bedienen zu können, haben wir in Deutschland ein neues ERP-System eingeführt. Aber auch in fünfzehn Jahren werden der persönliche Kontakt und eine fachgerechte Beratung wichtig sein. Insbesondere unsere Hochtemperatur-Kunststoffe drängen in Anwendungen vor, in denen Techniker die Möglichkeiten und Grenzen der Werkstoffe in vielen Gesprächen abwägen müssen. Dazu können wir bei Ensinger einen Beitrag leisten. Die Digitalisierung wird unsere Teams dabei unterstützen, aber nicht ersetzen.

Am Ende seiner Ausführungen verabschiedete sich Mark von seinem Publikum mit dem Stil und der Haltung eines Offiziers. Ich saß ganz vorne und glaube ein paar ganz unmilitärische Emotionen wahrgenommen zu haben. In diesem Sinne, bye bye Mark Kramer – and thank you very much. We will miss you!

Ich wünsche Ihnen schöne Feiertage und einen guten Start ins nächste Jahr.

Ihr

Roland Reber

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
ensingerplastics.com

Herausgeber:
Klaus Ensinger
Dr. Roland Reber

Redaktion:
Jörg Franke
Maria Baur
Gestaltung:
Corinna Kohler

Titelfoto:
Christian Schlüter
Herstellung:
Druckerei Maier,
Rottenburg

Im Kreis der Besten

Ensinger gehört zu den 32 Premiumlieferanten von Continental und Schaeffler

Continental und Schaeffler haben Ensinger zum vierten Mal in Folge als „Premiumlieferant“ ausgezeichnet. Die 32 im „Premium Supplier Circle“ aufgenommenen Partner, zu denen auch die Sparte Spritzguss mit dem Werk in Rottenburg-Ergenzingen gehört, wurden von Continental und Schaeffler unter mehr als 1.200 strategischen Lieferanten systematisch evaluiert. Neben der Qualitäts- und Logistikperformance bewerteten die beiden Automobilzulieferer dabei auch die globale Wettbewerbs- und Innovationsfähigkeit.

Mit der Automatisierung der Fahrfunktionen, der zunehmenden Digitalisierung und Elektrifizierung sowie einem erweiterten Serviceangebot gingen erhöhte Anforderungen an die Qualitätssicherung, das Risikomanagement und die vernetzte Zusammenarbeit einher, erläutern

Continental und Schaeffler. Die Premiumlieferanten seien gut aufgestellt, um den

steigenden Ansprüchen an die gesamte Lieferkette zu begegnen.



Preisverleihung in Frankfurt am Main. Der „Premium Supplier Circle“ von Continental und Schaeffler bietet für Ensinger den Vorteil, dass die Spritzguss-Sparte frühzeitig in Entwicklungs- und Digitalisierungsprojekte der Automobilzulieferer eingebunden wird. Reimar Olderog (Spartenleiter, 3.v.l.) und German Baur (Leiter Vertrieb und Projektmanagement, Bildmitte) nahmen die Auszeichnung für Ensinger entgegen.

Foto: Continental Automotive

Wilfried-Ensinger-Preise für die Erforschung von Thermoplasten



Für ihre hervorragenden wissenschaftlichen Arbeiten wurden Dr. Marc Schöneich (2.v.l.) und Christian Kaufhold (2.v.r.) in Chemnitz mit dem Wilfried-Ensinger-Preis geehrt. Schöneich erhielt die Auszeichnung für seine an der TU Dortmund verfasste Doktorarbeit über kurzglasfaserverstärkte Thermoplasten. Kaufhold ist Absolvent des Fachgebiets Kunststofftechnik an der Uni Kassel und hat sich in seiner Masterarbeit mit der Verarbeitung von Cellulo-

seregneratfasern in Polypropylen beschäftigt. Hermann Krämer (rechts im Bild, Leiter Service-Center Werkzeugbauten bei Ensinger) hielt die Laudatio und nahm die Preisübergabe vor. Professor Alois K. Schlarb (links, Lehrstuhl für Verbundwerkstoffe an der TU Kaiserslautern) moderierte die Veranstaltung des Wissenschaftlichen Arbeitskreises Kunststofftechnik (WAK).

Die Ware muss fließen

Nufringen: Prozessoptimierung in der Logistik

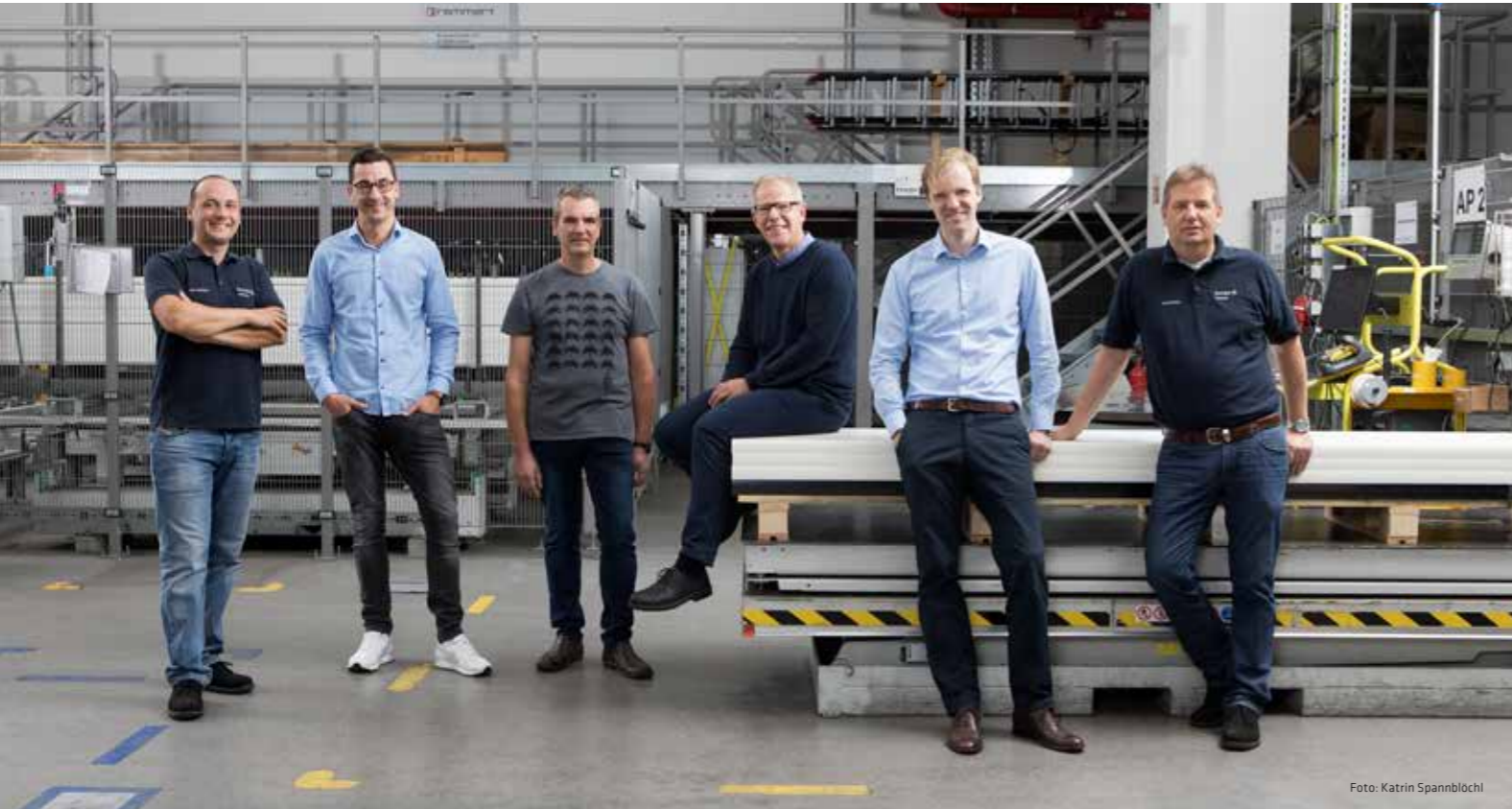


Foto: Katrin Spannblöchl

Die Führungsmannschaft in der Logistik der Sparte Shapes (v.l.n.r.): Mike Guadagnino (Teamleiter Logistischer Leitstand), Florian Maiwaldt (Fachreferent Anlagentechnik & Logistikprojekte), Rainer Grzella (Leiter Versandlogistik), Dieter Scharf (Leiter Intralogistik), Kai Faller (Leitung Global Supply Chain Management) und Gerald Wilhelm (Teamleiter Leitstand Rohwarenlager/Wareneingang)

In Logistik der Halbzeugsparte haben neue Gebäude, moderne Anlagentechnik und qualifizierte Fachkräfte die Voraussetzungen dafür geschaffen, dass der größte Unternehmensbereich am Standort Nufringen weiter wachsen kann. „Überarbeitete Kennzahlensysteme, konsequentes Projektmanagement und eine verbesserte interne Kommunikation haben in den vergangenen Jahren zu einer höheren Effizienz geführt“, sagt Kai Faller, Leiter Global Supply Chain Management in der Sparte Shapes.

Liefertreue, Lieferperformance, Lieferzeiten – Fachleute verwenden unterschiedliche Begriffe und Kennzahlen, um die Leistungsfähigkeit einer Logistik zu beschreiben. Auch bei Ensinger erfolgt die

Steuerung über solche KPIs. „Der terminergerechte Versand ist unser oberstes Ziel, deshalb ist die Liefertreue die Königs Kennzahl“, erläutert Dieter Scharf, Leiter Intralogistik Sparte Shapes. „Ebenso wichtig ist die Lieferqualität, das heißt, die Ware muss vollständig, unbeschädigt und mit allen Dokumenten beim Kunden angekommen.“ Um Störungen gemeinsam mit den Fachleuten in den Abteilungen frühzeitig beheben zu können, werden die Prozesse und Kenndaten am Logistikleitstand permanent überwacht.

Materialvielfalt im Wareneingang

Bei steigenden Umschlagsmengen bleibt die Sicherstellung eines reibungslosen Materialflusses eine Herausforderung für die

innerbetriebliche Logistik. Das spüren alle Bereiche, auch das Rohwarenlager. Täglich liefern LKW beim Wareneingang Kunststoffgranulate für die Versorgung der produzierenden Sparten in Nufringen an. Die in großen Mengen verarbeiteten Polymere werden überwiegend in Silos zwischengelagert, die übrigen als Sackware oder in Oktabs verpackt. Die Vielfalt der Basiskunststoffe und die in Nufringen hergestellten Compounds erfordern auch in Zukunft den Einsatz von Einzelbehältern, deren Lagerung und Transport organisiert werden muss. Nachdem in den vergangenen Jahren bereits kontinuierliche Verbesserungen im Rahmen des EVI-Programms erzielt werden konnten, wurde die Lagerplatz-Verwaltung in das neue ERP-

System integriert. „Seitdem ist es möglich, Fahraufträge direkt über SAP und WLAN auf die Terminals der Gabelstapler zu übertragen“, freut sich Teamleiter Gerald Wilhelm.

Das Herz der Logistik

Die ERP-Umstellung brachte auch beim Logistikleitstand im Neubau Veränderungen mit sich. Hier ist Mike Guadagnino zusammen mit seinen Mitarbeitern für die Planung und Steuerung der Kundenaufträge zuständig. Er nennt diesen Bereich „das Herz der Logistik“, weil im Leitstand das Lagerverwaltungssystem betreut wird, in enger Kommunikation mit den angrenzenden Logistikabteilungen. Weitere Schnittstellen gibt es zur Halbzeugproduktion, zum Qualitätsmanagement und zum Vertrieb.

Durch die Integration eines Verlademoduls in das Lagerverwaltungssystem wurde die Prozesstransparenz maßgeblich erhöht. „Da alle Arbeitsschritte durch Scannen der Packstücke gesteuert werden, können wir den Materialfluss jederzeit nachverfolgen und gegebenenfalls korrigieren“, erklärt Florian Maiwaldt, der das Projekt leitete. „Nun sind wir immer über den aktuellen Bearbeitungsstand der Kundenliefe-

rungen informiert, von der Auftragsfreigabe und Kommissionierung bis hin zu den Verpackungs- und den Verladungsplätzen“, ergänzt er.

Wareneingang mit Liefergarantie

Beim Wareneingang werden die mit Barcodes versehenen Packstücke per Handscanner eindeutig identifiziert. So hat das erfolgreiche Projekt auch in der Versandlogistik die Fehlerquote minimiert. Das Layout der Kalthalle wurde neu gestaltet, damit die für die jeweiligen Abnehmer bestimmten Sendungen auf definierten Stellflächen zusammengestellt werden können. Bevor der LKW eintrifft, hat das Team in der Auftragsabwicklung die Versandpapiere erstellt und die Zollformalitäten für den Export erledigt.

Die Taktung der Lastwagen wurde nach dem Perlenkettenprinzip optimiert: Seitdem feste Abholzeiten vorgegeben sind, haben sich die Durchlaufzeiten verkürzt. Die direkte Datenübermittlung an die Speditionen ermöglicht ein permanentes Sendungstracking. „Dank der engen Zusammenarbeit mit unseren Transportdienstleistern können wir auf äußere Umstände schnell reagieren“, sagt der Leiter der Versandlogistik, Rainer Grzella.



„Wir haben das Ziel erreicht, dass 95 Prozent unserer europäischen Kunden ihre Ware im Zeitraum von 48 Stunden erhalten. Die Adressaten in Übersee erreichen wir per Luft- und Seefracht ebenfalls in vorgegebenen Zeitfenstern.“

Kai Faller strebt weitere Prozessoptimierungen an: „Aktuell steht die Transformation vom reinen Logistik-Dienstleister zur integrierten Betreuung der Lieferkette an“, sagt der Wirtschaftsingenieur. „Das bedeutet für uns, dass wir in Zukunft sowohl den Materialstrom als auch den Informationsfluss abbilden, vom Wareneingang bis zum Endkunden.“



Mit der Inbetriebnahme der modernen Anlagentechnik im Erweiterungsbau der Sparte Shapes hat die interne Logistik am Standort Nufringen vor vier Jahren einen großen Schritt nach vorn gemacht: Im Hochregallager läuft die Ein- und Auslagerung der Kunststoffhalbzeuge weitgehend automatisiert ab, der Weitertransport kann mit Hilfe computergesteuerter Fördersysteme effizient durchgeführt werden, die Kommissionierung erfolgt papierlos.

Dämmen mit Profil

40 Jahre insulbar – Interview mit Wilfried Ensinger



„Bei unserer ersten Messe 1978 haben uns selbst die Mitbewerber Kunden geschickt, wenn es knifflig wurde.“

Wilfried Ensinger erfand das weltweit erste in Serie gefertigte Wärmedämmprofil

Mit der Entwicklung von Wärmedämmprofilen aus Polyamid legte Wilfried Ensinger 1977 weltweit den Grundstein für die wirksame Isolierung von Fenstern, Türen und Fassaden aus Metall. In den darauf folgenden Jahrzehnten trieb das Unternehmen die thermische Trennung mit vielen Erfindungen und Patenten weiter voran. In diesem Interview beleuchtet Wilfried Ensinger die Entstehungsgeschichte von insulbar.

Herr Ensinger, was hat Sie als junger Kunststoff-Ingenieur für das Thema Energieeffizienz am Bau sensibilisiert?

Die enormen Einsparpotenziale! Anfang der siebziger Jahre – ich weiß es noch sehr genau – da habe ich in meinem Haus einen großen Öltank einbauen lassen. Für den Liter Heizöl haben wir noch unter zwanzig Pfennig bezahlt! Und dann kam die Ölkrise. Die hat alles verändert.

Die Rohölpreise stiegen 1973 und 1979/80 sprunghaft an. Energie wurde immer teurer. War der Metallfensterbau darauf vorbereitet? Es gab erste Ansätze zur besseren thermi-

schon Trennung: Doch die Systemhersteller hatten große Probleme mit dem Kunststoff. Spätestens wenn das Bauteil zum Eloxieren oder Einbrennlackieren ging, verformten sich die Elemente und saßen nicht mehr perfekt.

Weshalb traute man Ihnen als Newcomer eine bessere Lösung zu?

Wir waren der einzige Anbieter, der glasfaserverstärkte Kunststoffprodukte in der erforderlichen Präzision liefern konnte. Wir erreichten mit unserem fertig extrudierten Halbzeug viel engere Toleranzen als mit geschliffener Ware. Das hat sich rumgesprochen. Bei unserer ersten Messe 1978 haben uns selbst die Mitbewerber Kunden geschickt, wenn es knifflig wurde.

Was haben Sie für den Fenster-, Tür- und Fassadenbau vorgeschlagen?

Als das Systemhaus Wicona auf uns zukam, waren für uns Ingenieure die Anforderungen klar: Wir brauchten niedrige Wärmeleitfähigkeit und hohe Stabilität, Schubfestigkeit und Temperaturbestän-

digkeit. Wir setzten auf glasfaserverstärktes Polyamid 66, dessen Wärmeausdehnungskoeffizient dem von Aluminium ideal entspricht. So konnten wir Spannungen bei Temperaturwechseln minimieren und der Alu-Kunststoff-Verbund ließ sich auch unter Hitzebehandlung bis 200° C beschichten.

Welche Herausforderungen gab es, vom ersten Prototypen bis zur Serienreife?

Die ersten Prototypen haben wir Mitte der Siebziger Jahre noch aus einer Platte gehobelt und gefräst. Das haben wir in die Führung der Alu-Profile eingefädelt und es hat prima gepasst. Aber der Verbund sollte ja dauerhaft sitzen ohne zu wackeln. Dem Kunden zu erklären, dass zusätzlich zum Kraftschluss ein Formschluss nötig wäre, war nicht einfach. Also habe ich in die Alu-Führung eine Verzahnung eingefeilt. Die deutlich verbesserten Schubwerte waren schließlich überzeugend.

Das heißt, Sie haben die Grundlage gelegt für das heute verbreitete Rändeln und Einrollen?

Ja, das war vorher nicht üblich. Wird das Profil jedoch nur eingeschoben, können sich kleinste Toleranzen zu gravierenden Schwachstellen addieren. Durch Rändeln und Einrollen kann man diese minimieren. Aber das mussten wir erst belegen. Also haben wir im Beisein des ift Rosenheim und der Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung die neuartige Verbindung ausgiebig getestet.

Aus Theorie wird Praxis: Wie wurde das Wärmedämmprofil erprobt?

Wir haben die Profile mechanisch und mit Temperaturtests auf Herz und Nieren geprüft und die Schubfestigkeit untersucht. Die Ergebnisse bildeten die Basis für die Normung. In Kooperation mit der BASF haben wir zudem die Verträglichkeit des

Kunststoffs mit fast 70 verschiedenen Agenzien und Prozessen überprüft, die im Fensterbau üblich sind.

Ihr Entwicklungspartner Wicona, heute Premium-Marke der Sapa Gruppe, wurde auch Ihr erster Kunde.

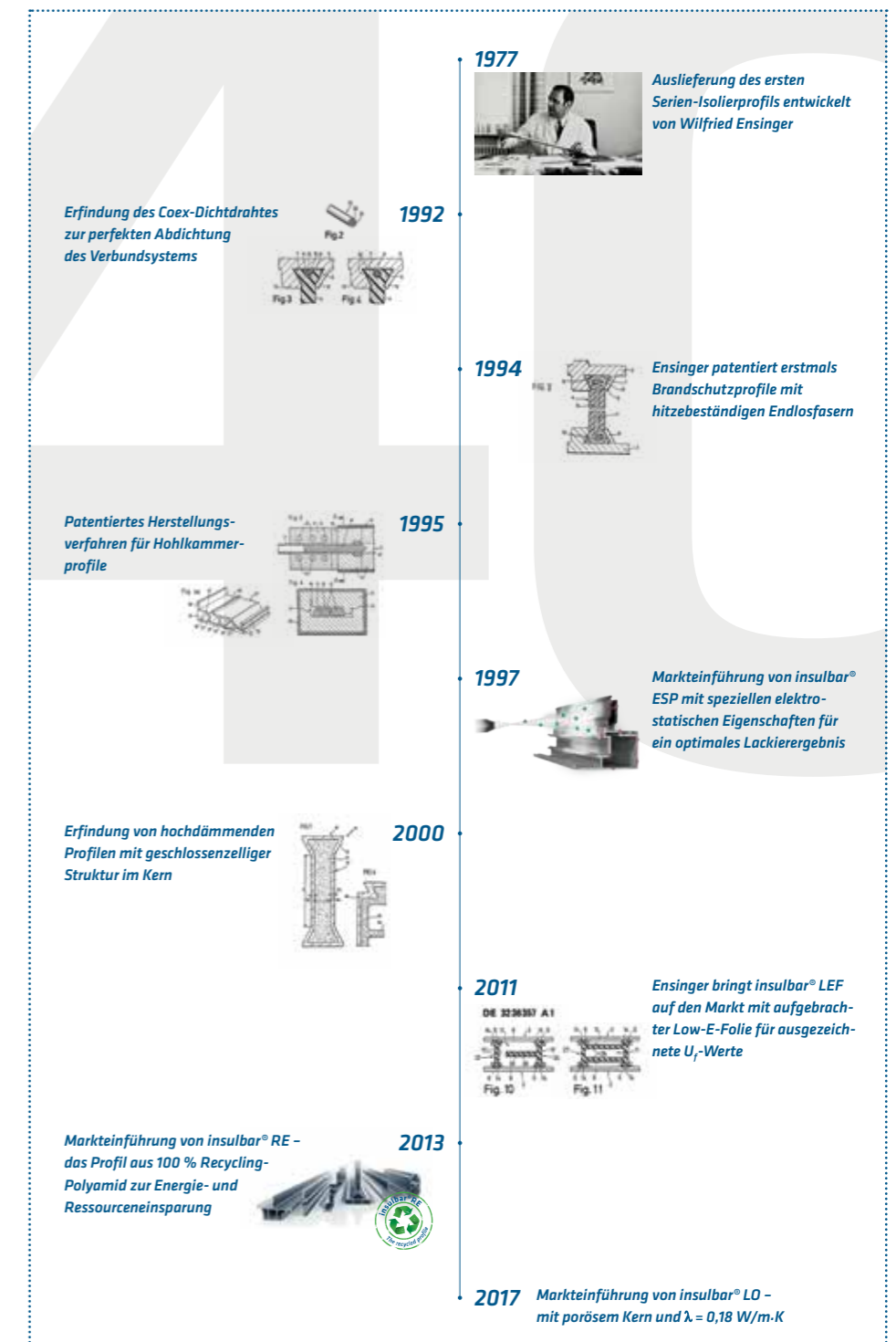
Richtig, für Wicona gingen wir 1977 in Serie. Und eine solche Partnerschaft öffnet Türen: Die ganze Branche war heiß auf unsere Lösung. So wuchs das Geschäft schnell an, natürlich mit individuell angepassten Profilen. Zusätzlich zum Standort in Nufringen eröffneten wir 1980 das Werk in Cham, wo wir seither die Wärmedämmprofile unter der Marke insulbar in Serie fertigen.

Wie groß war Ensinger beim Start von insulbar und wie stark war die Entwicklungsabteilung?

Oh, die Entwicklung und Werkzeugkonstruktion habe ich lange selber gemacht, bis hin zur Hohlkammer 1995. Samstag, Sonntag stand ich am Konstruktionsbrett. Das Produkt wurde zunächst mit unseren Anwendungstechnikern und Mitarbeitern aus der Halbzeugfertigung weiterentwickelt. Aber der Markt boomte, die Stückzahlen ebenfalls. Es war wie eine zweite Unternehmensgründung, als das mit insulbar losging – durchaus auch mit Wachstumsschmerzen, da wir so rasch expandierten.

Wurde auch schon exportiert oder waren Isolierstege für den Metallbau eher ein deutsches Thema?

Im deutschsprachigen Markt sind die Anforderungen hoch, Das hat uns und die Branche fit gemacht, auch für den Export. Wir hatten bald Kunden in Italien, Spanien, Frankreich, UK. Inzwischen wächst die Bedeutung der Energieeffizienz auch in den USA und in China. Es gibt



noch viel Potenzial!

Herr Ensinger, vielen Dank für das Gespräch. Sehr gerne.

Eine Langfassung des Interviews finden Sie unter insulbar.de

Herzlich willkommen ...

Neue Mitarbeiter/Mitarbeiterinnen und Auszubildende:

Nufringen

Compounds

Steffen Bühler
Roberto Ferro
Viktor Gassert
Waldemar Schweizer
Murat Yilmaz

Facility Management

Pedro Miguel Dinis Soares

Industrieprofile und Rohre

Waldemar Janzen

insulbar®

Yvonne Goppel

Shapes

Maximilian Attenberger
Selina Beser
Johannes Steli

Werkzeugbau

Fabian Bürgler

Ausbildung Industriekauffrau

Marina Pavlovic

Ausbildung

Fachkraft für Lagerlogistik

Tobias Jentzsch

Ausbildung

Fachinformatiker

Evgenij Stickel

Ausbildung

Verfahrensmechaniker

Stefan Glaser
Arbnor Halimi
Tim Marquardt
Jannik Mau
Dominic Rudolph
Julian Willmann

Ausbildung

Werkzeugmechaniker

Johannes Maier
Anna Roll
Julian Schweitzer

Studium

Bachelor of Engineering (DH)

– Fachrichtung Maschinenbau / Kunststofftechnik

Marius Graf

Studium

Bachelor of Engineering (DH)

– Fachrichtung Wirtschaftsingenieurwesen

Evelyn Widmaier

Studium

Bachelor of Science

– Fachrichtung Wirtschaftsinformatik Application Management

Nils Niemann

Ergenzingen

Spritzguss

Stefan Bok
Daniel Buchmüller
Serap Güllap
Felix Paul Speichert
Patrick Supper
Vladimir Vasic
Josef Wilhelm
Natalia Wirt

Cham

Bauinfrastruktur

Christoph Serwuschok

insulbar®

Sandro Hodosi
Sebastian Bach

Personal (HR)

Gigi Garcia

Shapes/Polyamid-Guss

Carola Götze
Christoph Kopitzki

Zentrale

Kerstin Jagemann

Zerspanung

Michael Haller

Ausbildung

Verfahrensmechaniker/in

Tanja Elkner
Denis Kuschtscha
Martin Späth
Markus Roeder

Ausbildung

Zerspanungsmechaniker/in

Korbinian Bachl
Tony Feil
Nico Kiefl
Tobias Niermeier
Marius Willmann

Ravensburg

Thermix®

Rolf Friedrich Buhl

Ausgezeichneter Nachwuchs

Landes- und kammerbeste Verfahrensmechaniker in Nufringen und Cham

Die Ausbildungsabsolventen an den Standorten Nufringen, Ergenzingen und Cham meistern ihre Abschlussprüfungen an den Industrie- und Handelskammern regelmäßig mit hervorragenden Ergebnissen.

In diesem Jahr waren die Nachwuchskräfte in den gewerblichen und kaufmännischen Berufen besonders erfolgreich, vor allem drei frisch ausgebildete Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik:

Axel Philippin ist als Landesbester in seinem Ausbildungsberuf durch den Industrie- und Handelskammertag Baden-Württemberg ausgezeichnet worden.

David Wittmann hat den Staatspreis des Regierungsbezirks Oberfranken für besondere schulische Leistungen erhalten.

Marco Steudle ist der Kammerbeste im Prüfbezirk Oberpfalz (Industrie- und Handelskammer Regensburg).

Im Unternehmen wurden die Top-Leistungen zusätzlich mit dem Wilfried-Ensinger-Preis honoriert. Auch Lisa Marie König (Fachkraft für Lagerlogistik), Tobias Lehrer (Werkzeugmechaniker)



Axel Philippin (links) ist Baden-Württembergs bester Auszubildender im Beruf Verfahrensmechaniker für Kunststoff und Kautschuktechnik. Zur Landesbestenerehrung hatte die IHK ins Kraftwerk Rottweil eingeladen. Ralf Grammel (rechts) ist Ausbilder für die Verfahrensmechaniker im Spritzgusswerk.

sowie Kerstin Janker, Julija Mull und Onur Sülük (alle Verfahrensmechaniker) erhielten diese Ehrung. Der Unternehmensgründer und Stifter gratulierte den Preisträgern und bedankte sich bei allen Beteiligten, die die Absolventen auf ihrem Ausbildungsweg begleitet und gefördert haben.



Übergabe der Wilfried-Ensinger-Preise in Nufringen (v.l.n.r.): Sven Heidinger (Personalleiter), Sven Birk (gewerblich-technischer Ausbilder), Mike Guadagnino (Ausbilder Fachkräfte für Lagerlogistik), Heinz Lehmann (gewerblich-technischer Ausbilder), Lisa Marie König, Julija Mull, Wilfried Ensinger, Axel Philippin, Tobias Lehrer, Onur Sülük und Miriam Fiedler (Leiterin Personalentwicklung und Ausbildung).



Übergabe der Wilfried-Ensinger-Preise und IHK-Urkunden in Cham (v.l.n.r.): Stefan Schichtl (Verfahrensmechaniker), Kerstin Janker, Edith Holzberger (Vorstand der Wilfried und Martha Ensinger Stiftung), Wilfried Ensinger, Andreas Alsasser (Leiter Service-Center Technical Management), Michael Jokisch (Leiter Lehrwerkstatt), Jessica Braun (HR, Ausbilderin), David Wittmann, Josef Graf (Stv. Leiter Lehrwerkstatt), Marco Steudle und Werner Bachl (Betriebsrat).

Streben nach der perfekten Bewegung

Der Küchenausrüster Blum setzt bei Neuentwicklungen zunehmend Hochleistungskunststoffe ein



Das elektrische Antriebssystem Servo-Drive erleichtert das Öffnen von grifflosen Fronten. Leichtes Antippen – und schon öffnen sich Klappen und Auszüge wie von selbst. Integrierte Dämpfungssysteme sorgen dafür, dass sich wieder sanft und leise schließen

Foto: Blum

■ Puristisch anmutende Küchen mit grifflosen Möbelfronten liegen seit mehreren Jahren im Trend. Möbelbeschläge von Blum sorgen dafür, dass sich die Schränke und Schubladen komfortabel öffnen und schließen lassen. Technische Kunststoffe spielen dabei eine wichtige Rolle. Im Auftrag von Blum stellt Ensinger im Spritzgussverfahren verschiedene Präzisionsteile für Scharnier-, Klappen- und Auszugssysteme her.

Ob Ober- oder Unterschrank in Küche, Bad, Diele, Schlaf- oder Wohnzimmer – das Familienunternehmen Julius Blum mit Hauptsitz in der österreichischen Bodenseegemeinde Höchst entwickelt, fertigt und vertreibt innovative Klappen-, Scharnier- und Auszugssysteme für hohen Komfort in allen Wohnräumen – und entsprechende Bewegungstechnologien, auf mechanischer und elektrischer Basis. Metalle und Hochleistungskunststoffe harmonieren dabei perfekt.

Partnerschaft zweier Familienunternehmen

In der Praxis unterliegen die Beschläge insbesondere bei schwer beladenen Vollauszügen starken Belastungen. So versteht es sich von selbst, dass die in großen Stückzahlen hergestellten Spritzgussteile über eine hohe Passgenauigkeit verfügen müssen. Das Qualitätsverständnis des 1952 gegründeten Unternehmens, für das weltweit 7300 Mitarbeiter tätig sind, bezieht sich aber nicht allein auf die Produkte. Als Blum nach einem Partner mit langjähriger Erfahrung im Spritzgießen von Thermoplasten suchte, trafen die Vorarlberger bei Ensinger auf denselben Qualitätsanspruch und Werte, wie sie für mittelständische Familienunternehmen vielleicht charakteristisch sind.

E-Antriebe erhöhen den Komfort

Im Spritzgusswerk Rottenburg-Ergenzingen stellt Ensinger im Auftrag von Blum mittlerweile eine Vielzahl unterschiedlicher Komponenten her, unter anderem ei-



Foto: Blum

nen Laufwagen für eine Schubladenführung, eine Rückstelleinheit für Möbelbänder sowie Gehäuse und Puffer für Dämpfungssysteme.

Außerdem fertigt Ensinger die Motor-Aufnahme für das elektrische Antriebssystem „Servo-Drive“. Nach dem Einbau genügt einfaches Tippen auf die Möbelfront und schon fährt der betätigte Auszug sanft und leise heraus. „Servo-Drive“ kann man auch mit dem Knie oder Ellenbogen betätigen. Das ist im Küchenalltag besonders praktisch – nicht nur, wenn man den Müll entsorgen möchte.

Für solche Erfindungen wird Blum von Küchenherstellern und Innenarchitekten besonders geschätzt. Weltweit hält der Beschlägespezialist rund 2.600 Patente. Rund vier Prozent des Jahresumsatzes fließen in Forschung und Entwicklung. So ist es kein Zufall, dass Blum in seiner Branche heute zu den internationalen Marktführern gehört.

blum.com
ensingerplastics.com/de-de/spritzguss

Klappenbeschläge erleichtern den Zugriff auf das Schrankinnere. Das Schließen der Hängeschränke funktioniert dank Servo-Drive per Knopfdruck

„Geschafft!“

Stichtag 1.4. – Wechsel des ERP-Systems an den GmbH-Standorten
– von Dr. Erwin Schuster (CIO) und Jochen Genterczewsky (ERP-Projektmanager)

Am 1. April 2017, einem Samstag, war es endlich soweit: Go-Live-Wochenende bei der Ensinger GmbH. Wie seit dem Start des IT-Projektes TECAspeed vor mehr als zwei Jahren geplant, wurde an den deutschen Standorten „der Schalter von BaaN auf SAP umgelegt“. Das bestehende ERP-System war bereits seit Freitagmittag für die operative Tätigkeit gesperrt. Danach begannen die Umstellungsarbeiten, die sich über das ganze Wochenende erstreckten. Hierbei waren neben der Projektleitung, dem Service-Center IT und den Key-Usern auch die externen Berater „full-time“ eingebunden. Insgesamt fast 70 Fachleute. Darüber hinaus gab es in allen Bereichen fleißige Helfer, die unsere Key-User in ihren Fachbereichen unterstützt haben. Danke dafür! Wie koordiniert man die vielen Spezialisten an diesem Wochenende? Dazu ist zu sagen, dass die beiden Tage nur ein Teil einer komplexen Übergangsplanung waren.

Dieser „Cut-Over-Plan“ begann bereits zum Jahreswechsel und endete zwei Wochen nach dem Go-Live. Neben einer genauen Tagesplanung wurde er am Umstellungswochenende auf Stundenebene geführt.

Kein Go-Live ohne Herausforderungen

Kein Go-Live ohne Herausforderungen. Im Vorfeld des Systemwechsels hatten wir den Fokus auf Prozesse und Stammdaten gelegt. Beim Go-Live kam noch die Umstellung der Schnittstellen hinzu, beispielsweise die Anbindung der unternehmensinternen Produktions- und Lagersysteme. Alle Schnittstellen wurden technisch umgezogen, intensiv getestet und auf SAP optimiert.

Direkt nach dem Go-Live begann die Unterstützung vor Ort. Die Key-User wechselten zurück in Ihre Fachbereiche, die IT und die Fachberater wurden über die Standorte Nufringen, Cham und Ergenzingen ver-

teilt. Damit war im TECAspeed-Projekt auch die nächste Projektphase gestartet: die Optimierungsphase.

In der Optimierungsphase werden intensiv Fehler beseitigt, Prozesse und Stammdaten optimiert und Key-User setzen ihre Schulungen in den Teams fort. Diese Phase – mit besonderem Fokus auf die ersten drei Monate (dieser Teil wird als Stabilisierungsphase bezeichnet) – hält bis zum Ende des Jahres an.

Wie geht es weiter? Bereits während der Optimierungsphase nimmt das Projektteam Anlauf für die Internationalisierung. Erste Workshops in Ländergesellschaften finden bereits statt. Darüber hinaus ist ein ERP-System nie fertig eingeführt. Es werden laufend Module eingeführt bzw. bestehende Lösungen optimiert. Priorität hat aber ganz klar der gute Abschluss der Optimierungsphase.



„Eine eingeschworene Gemeinschaft“

Ulrike Reichardt (im Gruppenbild 3.v.r. in der ersten Reihe) gehört zu den 50 Key-Usern, die eine tragende Rolle im ERP-Projekt TECAspeed übernommen haben. Im Spritzgusswerk Rottenburg-Ergenzingen betreut Ulrike Reichardt die SAP-Einführung im Vertrieb und in der Logistik. Außerdem ist sie am Standort als Assistentin des Bereichsleiters für das Spartencontrolling zuständig. Im Gespräch mit der impulse-Redaktion zieht sie eine Zwischenbilanz aus der Anwenderperspektive.

Wie haben Sie die Vorbereitung auf den Go-live-Termin und die Wochen danach erlebt?

Uns war klar, dass die zeitliche Beanspruchung in diesem Jahr noch einmal ansteigen würde. Es hat sich als richtig erwiesen, dass die IT-Berater und Key-User ihr Augenmerk bereits in der Frühphase des ERP-Projekts auf die Anpassung der Stammdaten gelegt hatten. Vorsorglich hatten wir im Spritzgusswerk auch bereits Ende 2016 detaillierte Lieferpläne für die Zeit nach dem Go-live-Termin angelegt. So konnten wir in der Sparte Spritzguss gleich in der ersten Woche der SAP-Einführung einen Großteil der Aufträge erfassen, produzieren und liefern.

Welche Bedeutung hat die Zusammenarbeit mit den Key-Usern der anderen Sparten und Service-Center?

Wir sind im Laufe der Zeit zu einer eingeschworenen Gemeinschaft zusammengewachsen, tauschen Lösungen aus und helfen uns gegenseitig. Alle ziehen an einem Strang. Vor allem während

der strapaziösen Einführungsphase war es Gold wert, dass das Spartendenken nicht mehr existierte. Wenn ein Bereich vor oder nach der Systemumstellung phasenweise „Land unter“ meldete, boten Key-User, die noch freie Kapazitäten hatten, fachliche und operative Unterstützung an.

Was nehmen Sie persönlich aus dem Projekt TECAspeed mit?

Im Januar 2015, zu Beginn meiner ersten Key-User-Schulung hatte ich nicht erwartet, dass ich das erforderliche Know-how in relativ kurzer Zeit aufbauen kann. Der Anfang war hart, doch einige Monate später habe ich selbst einen Teil der Anwenderschulungen in den Sparten Spritzguss und Thermix übernommen. Nicht nur, weil ich fachlich und methodisch eine Menge mitnehme, hat mir TECAspeed viel gebracht. Die Zusammenarbeit in Teams, das Miteinander, und auch das Projektmanagement bereiten mir Freude. So strapaziös es manchmal war, ich möchte dieses ERP-Projekt nicht missen.



International einheitliche Mailadressen ab 2018

Ob in Deutschland, Brasilien oder China – weltweit dreht sich bei Ensinger alles um Kunststoffe. Es kann deshalb nur von Vorteil sein, wenn Internetnutzer, die das Unternehmen und seine Geschäftsfelder noch nicht kennen, bereits beim ersten Kontakt eine Vorstellung davon haben, für welche Produkte und Dienstleistungen die Marke Ensinger steht. Die neue internationale Domain ist die logische Ableitung aus diesem Gedanken, denn ensingerplastics.com verbindet den Unternehmensnamen mit der Werksstoffklasse. Inzwischen sind auf der neuen Homepage neben der Ensinger GmbH die Internetauftritte zahlreicher Tochtergesellschaften und Auslandsniederlassungen vereint (vgl. impulse 1/2017). „Da der Großteil der alten Internetadressen wie ensinger-online.com, ensinger.co.uk oder ensinger.pl bereits

durch die neue Domain ersetzt worden sind, ist die unternehmensweite Umstellung der E-Mail-Accounts der nächste konsequente Schritt“, erläutert Rupert Holzer, Leiter Infrastruktur im Service-Center IT. Angelehnt an den internationalen Standard, soll die Adressdefinition **vorname.nachname@ensingerplastics.com** langfristig für alle Mitarbeiter der Gruppe gelten.

In der Ensinger GmbH wird m.mustermann@de.ensinger-online.com also zu max.mustermann@ensingerplastics.com. Wie Holzer erläutert, wurden die technischen und organisatorischen Vorbereitungen bereits abgeschlossen. Die Umstellung soll in der GmbH bis Januar 2018 erfolgen. Die Kunden brauchen sich zunächst nicht umstellen, denn übergangsweise wird Ensinger die bisherigen E-Mail-Adressen für mindestens sechs Monate parallel mitlaufen lassen.

Neubauprojekte: Bessere Raumausnutzung

Kombinierte Produktions- und Logistikhalle in Cham

Der Chamer Bauausschuss hat der Beschlussvorlage für das Neubauprojekt von Ensinger zugestimmt. Sobald das Landratsamt das Vorhaben genehmigt hat, kann die geplante Produktions- und Logistikhalle auf dem Werksgelände im Industriegebiet Altenmarkt errichtet werden. Die Bauarbeiten sollen im Frühjahr beginnen und Ende 2018 abgeschlossen sein. Mit der neuen Halle wird Ensinger die Flächen für die Compoundier-Anlagen und Logistikbereiche erheblich erweitern. Derzeit erfolgt die Materialaufbereitung in einem Gebäude, das in Zukunft von der Sparte Zerspante Fertigteile genutzt werden kann. Auch die Kunststoffgießerei wird einen Teil der Lager- und Bereitstellungsflächen im Neubau belegen.

„Von der neuen Halle und der Optimierung der Logistik werden alle Unternehmenssparten direkt oder indirekt profitieren, deshalb ist die Realisierung dieses Bauvorhabens ein Befreiungsschlag für das Werk“, sagt Andreas Alsfasser, der als Bereichsleiter Technical Management bereits mehrere Bauprojekte am Standort koordiniert hat. „Mit der Erweiterung decken wir nicht nur den derzeitigen Bedarf, sondern gewinnen auch Reserveflächen für ein weiteres, organisches Wachstum in Cham.“ Die Investitionssumme für den Neubau beträgt rund 12 Millionen Euro. Hinzu kommen Infrastrukturkosten, beispielsweise für die Regal- und Fördertechnik sowie für die Energieversorgung und die Außenanlagen.

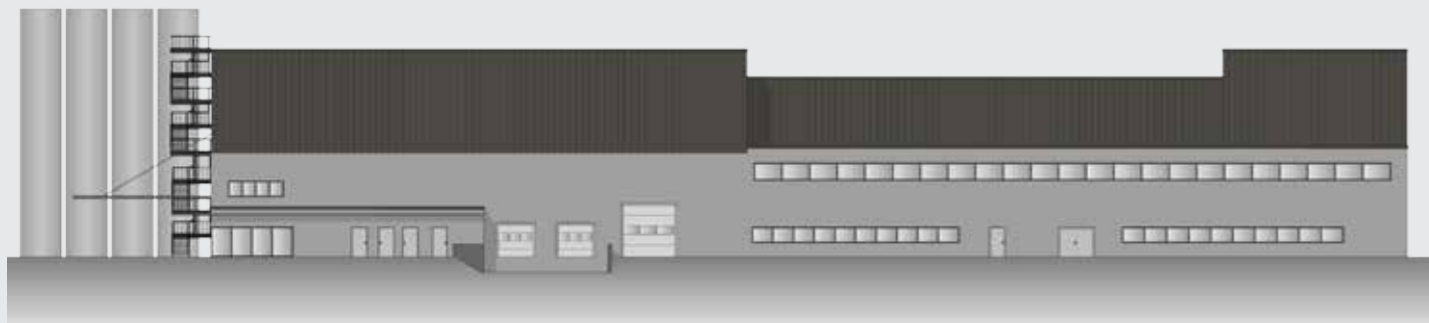


Abb. © Kerschberger Architekten GmbH

Südsicht der geplanten Produktionshalle am Standort Cham. Der Neubau wird die Compoundierlinien und Logistikanlagen beherbergen.

Vierstöckiges Erweiterungsgebäude in Nufringen

Auch in Nufringen sind die Bauplanungen weit fortgeschritten: Im südöstlichen Teil des Firmengeländes soll im kommenden Jahr ein Erweiterungsgebäude für die Bereiche Technical Management, Werkzeugbau und Ausbildung entstehen. Ensinger plant einen vierstöckigen Kopfbau mit einer Bruttogeschossfläche von 2.500 Quadratmetern.

Das Erdgeschoss ist mit einer Höhe von mehr als 6 Metern auch für Kräne konzipiert und wird mit den beiden bestehenden Hallen verbunden sein. Auf der Fläche der in Modulbauweise errichteten Obergeschosse entstehen neue Büros und Besprechungsräume, die auch anderen Service-Centern und Sparten am Standort Platz bieten werden.

Hochschulreife 2017

Im Nimo hat der erste Jahrgang die Abschlussprüfungen absolviert



Sie gehören zu den Pionieren der Viktor Frankl Secondary School. Insgesamt haben 31 Schüler und Schülerinnen die Abschlussprüfungen erfolgreich absolviert.

In dem nigerianischen Dorf Nimo wurde 2011 die „Viktor Frankl New Dimension Secondary School“ feierlich eröffnet. In diesem Sommer hatten die ältesten Schüler und Schülerinnen erstmals die Möglichkeit, die Abschlussprüfungen an dieser weiterführenden Schule abzulegen. 31 Absolventen können nun die Hochschulzugangsberechtigung nach dem westafrikanischen WAEC-Standard erwerben.

Unterstützt durch die Kirche, wurde der Neubau der Viktor-Frankl-Schule ebenso wie die auf dem gleichen Areal liegende Grundschule „Unity Model Primary School“ größtenteils mit privaten Spendenmitteln möglich gemacht. Die Ensinger Stiftung fördert das Schulprojekt seit zwei Jahrzehnten und hat in Nimo darüber hinaus eine Trinkwasserbohrung und die Anschaffung von medizinischen Geräten finanziert.



Die Schulband der Sekundarstufe



Der Bau der Schulgebäude wurde mit Spendenmitteln gefördert

Die beiden gut ausgestatteten Schulen haben sich zu einem Erfolgsmodell entwickelt, nicht zuletzt dank sehr engagierter und qualifizierter Lehrer. Mehrere Schüler und Schülerinnen gewannen bereits Pokale in Rede-, Mathe- und Aufsatzwettbewerben. Wer keine Universitätszulassung anstrebt, kann an der Sekundarschule auch einen berufsbildenden Abschluss erwerben. Weitere Informationen: ensinger-stiftung.de



Auch Vorschulkinder sind in Nimo gut aufgehoben

Wilfried & Martha
Ensinger Stiftung



Wie isoliert man Aluminiumfenster richtig?

Beim Bau moderner Gebäude – wie am Firmensitz des Messgeräteherstellers Testo – werden häufig Fenster, Türen und Fassaden aus Aluminium eingesetzt. Der Werkstoff ist leicht, stabil, robust und witterungsbeständig. Vor allem große Fassaden und Flügelweiten lassen sich nur mit Aluminiumfenstern realisieren.

Aber: Metalle sind auch sehr leitfähig. Wertvolle Wärmeenergie geht durch den Rahmen verloren. Um das zu verhindern kommen wir – Ensinger – ins Spiel. Ein neues Video zeigt anschaulich, wie die thermische Trennung funktioniert.

