



Klaus Ensinger

Nicht nur sauber sondern rein

Ensinger erweitert Halbzeug-Produktion und nimmt Hochregallager in Betrieb

Lieferantenstimme

49

Die Ensinger GmbH hat im Stammwerk Nufringen einen Neubau für die Halbzeug-Produktion und ein Hochregallager in Betrieb genommen. Die neuen Anlagen sollen dazu beitragen, die innerbetriebliche Logistik zu optimieren und die Geschwindigkeit der Arbeitsabläufe zu erhöhen. Einzigartig ist die Einrichtung eines speziellen Fertigungsbereichs, in dem unter definierten Reinraumbedingungen Spezialprodukte für Medizintechnik und Halbleiterindustrie hergestellt werden.

Es erinnert an Krankenhaus – helles Licht, weiße Wände und Mitarbeiter die in speziellen Schutzanzügen agieren. In einer Kunststofffabrik würde man so etwas eigentlich nicht erwarten. Und tatsächlich gab es Vergleichbares bislang auch nicht, die Fertigung von Kunststoffhalbzeugen unter Reinraumbedingungen. Bei Ensinger wurde nun erstmals eine solche Produktion aufgebaut, mit großem Aufwand. Die Reinnräume sind gemäß DIN EN ISO 14644-1 Klasse 8 bzw. EU-GMP-Klasse D qualifiziert. Mit ihrem 3-Zonen-Kaskadenprinzip entsprechen sie dem jüngsten Stand der Technik.

Keine Fremdpartikel im Endprodukt

Die Assoziation mit einem Krankenhausbetrieb kommt nicht von ungefähr.

Schließlich geht es vor allem um die Fertigung von Vorprodukten für die Medizintechnik, die besonders hohe Reinheitsanforderungen in allen Produktlebenszyklen erfordern. Das gilt in ähnlicher Weise für Halbzeuge, die später zu Bauteilen in der Halbleiterindustrie verarbeitet werden. Auch hierfür kann Ensinger jetzt Ausgangsmaterialien mit nie dagewesener Sauberkeit produzieren. Laut eigener Aussage kann dies kein Wettbewerber in ähnlicher Güte.

Vor dem Versand oder der Zwischenlagerung im Lager werden die im Reinraum extrudierten Halbzeuge eingeschweißt und verpackt. Auch diese letzten beiden Prozessschritte werden in einem Reinraum der ISO-Klasse 8 durchgeführt. Durch die konstanten und kontrollierten Verarbeitungsbedingungen kann der Hersteller garantieren, dass über eine definierte Grenze hinaus keine Fremdpartikel ins Endprodukt gelangen.

Rund 20 Mio. EUR hat das Unternehmen am Stammsitz in einen neuen Gebäudekomplex investiert. Der Reinraumproduktionsbereich nimmt dabei nur einen relativ kleinen Teil ein. In seinen Abmessungen wesentlich beeindruckender ist das neue, automatische Hochregallager. Darin finden sich auf einer Fläche von 1.100 m² bei einer Höhe von 24 m etwa 3.000 Lagerplätze, in die maximal 5.700 t Halbzeuge untergebracht werden können (bis 2,5 t pro Lagerplatz). Bedingt durch die stark gestiegene Nachfrage kam es in der jüngeren Vergangenheit immer häufiger zu logistischen Engpässen. Erweiterungen in den bestehenden Strukturen waren nicht mehr möglich, weshalb man sich entschloss, ein nachhaltiges neues Logistikkonzept für den

Standort zu entwickeln. Neben den im Vordergrund stehenden Kapazitätserweiterungen in Lager und Produktion konnte mit dem Neubau gleichzeitig auch der Material- und Warenfluss optimiert werden. Dazu wurde unter anderem eine automatische Förderanlage installiert, die Produktion und Lager verbindet. Die Auslagergeschwindigkeit konnte gegenüber früher verdreifacht werden.

Vervierfachung der Lagerkapazität

Die neuen Anlagen sollen dazu beitragen, die innerbetriebliche Logistik zu optimieren und die Geschwindigkeit der Arbeitsabläufe zu erhöhen. Mit zusätzlichen Produktionsflächen (+ 20 % in der Sparte Halbzeuge), einer Vervierfachung der Lagerkapazität und einer Automatisierung des Warenflusses hat der Kunststoffverarbeiter laut eigenen Angaben „die Voraussetzungen

Das automatische Hochregallager bietet auf 3.000 Lagerplätzen Platz für 5.700 t Halbzeuge



Quelle Bilder: Ensinger

gen für ein weiteres Wachstum geschaffen“. Die Kunden würden künftig von den kürzeren Durchlaufzeiten, einem breiteren Lagerprogramm und einem hohen Lieferservice profitieren.

Kontakt: Ensinger GmbH, Nufringen, Fax +49 7032 819-100, www.ensinger-online.com, E-Mail: info@ensinger-online.com

„Der Fachhandel ist für uns ein unersetzlicher Partner“

Investitionen mit einem Volumen von 20 Mio. EUR sind nicht alltäglich. TH sprach mit Geschäftsführer Klaus Ensinger und Martin Baras, Leiter Marketing und Vertrieb Halbzeuge der Ensinger GmbH, Nufringen, über die Beweggründe und die Besonderheiten sowie den Markt für Kunststoffhalbzeuge und die Rolle des Technischen Handels.

TH: Welche Beweggründe gab es für den Neubau in Nufringen?

Ensinger: Für uns war es eine sehr wichtige Entscheidung, diesen Bau zu realisieren, weil damit auch einige grundlegende strategische Entscheidungen verbunden waren. Das fing damit an, die Frage zu beantworten, wie viel Prozent der Wertschöpfung bei Ensinger an welchem Standort erwirtschaftet werden sollen? Ist es richtig hier in Nufringen die Kapazitäten weiter auszubauen? Die Geschäftsleitung war sich schließlich einig, dass es der richtige Weg ist, weil wir weiterhin eine wachsende Nachfrage im deutschen und im europäischen Markt erwarten.

Selbstverständlich haben wir uns Standortalternativen angesehen und sind dann zu dem Ergebnis gekommen, dass es am sinnvollsten ist, die Produkte die im Heimatmarkt gebraucht werden, auch dort zu produzieren. Und wir sehen keine Abwanderung unserer Kundengruppen im großen Stil.

TH: Mit dem Neubau hat Ensinger auch erheblich in die Produktion unter Reinraumbedingungen investiert. Welche Wettbewerbsvorteile versprechen Sie sich davon? Wie kann der Technische Handel davon profitieren?

Baras: Die Anforderungen an Sauberkeit und Hygiene der Produkte steigen stetig, und zwar in vielen Industrien, nicht nur der Pharmazie und Medizintechnik. Der Reinraum markiert nur eine Spitze dieser Entwicklung. Wir setzen uns mit den Voraussetzungen für minimalen Restschmutzanteil und Hygiene der Produkte auseinander und können



Martin Baras

dieses Wissen auch an unsere Kunden weiter geben.

TH: Wie sah bislang die Produktion der Spezialprodukte für Medizintechnik und Halbleiterindustrie aus?

Ensinger: Bislang hatten wir dafür eine Fertigung in besonders sauberen Räumen, die allerdings nicht den Standards einer Reinraumproduktion entsprachen. Vermehrt hatten wir Anfragen nach speziellen Medizinalprodukten, was uns bewogen hat, diese künftig unter definierten Reinraumbedingungen zu produzieren. Jetzt haben wir genau festgelegte Strukturen und Prozesse, die bestimmte Sauberheitskriterien gewährleisten. Damit besetzen wir eine Marktnische, die unsere Wettbewerber nicht bedienen können.

TH: Wie stellt sich aus Ihrer Sicht die Lage im Handel mit Kunststoffhalbzeugen dar?

Baras: Wettbewerbsintensität und Konzentration prägen den Technischen Handel wie andere Branchen auch. Unsere Kunden haben eine immer höhere Erwartung an die Verfügbarkeit der Produkte vor Ort, deshalb ist der Fachhandel für Ensinger ein unersetzlicher Partner. Die Kompe-

tenz der Händler hat in den letzten Jahren deutlich zugenommen, außerdem haben sich viele Anbieter auf bestimmte Industrien spezialisiert. Die Bereitschaft der Vorwärtsintegration mit Fertigteilen und Baugruppenmontagen zeigen neue Möglichkeiten auf. Wer sich Entwicklungen und Trends nicht verschließt, hat weiterhin gute Chancen, denn die Bedeutung des Technischen Handels hat nicht abgenommen.

TH: Sie haben in den letzten Jahren im Halbzeuggeschäft mehrfach in Logistik- und Produktionskapazitäten investiert. Spiegelt das eine überdurchschnittlich gute wirtschaftliche Entwicklung Ihres Unternehmens in dem Bereich wider?

Baras: Wir haben unsere Position sicherlich gefestigt. Durch die wachsende Bedeutung der Exportindustrie und des Maschinenbaus ist auch das Marktvolumen gestiegen. Erfolgsgaranten gibt es in keinem Geschäft, aber was uns sicher auszeichnet ist unsere Fähigkeit, dem Kunden mehr als das blanke Produkt zu liefern. Heute geht es mehr und mehr um erweiterte Serviceleistungen, Beratung und Markenpflege – und diesen Trend haben wir früh aufgegriffen. **TH**