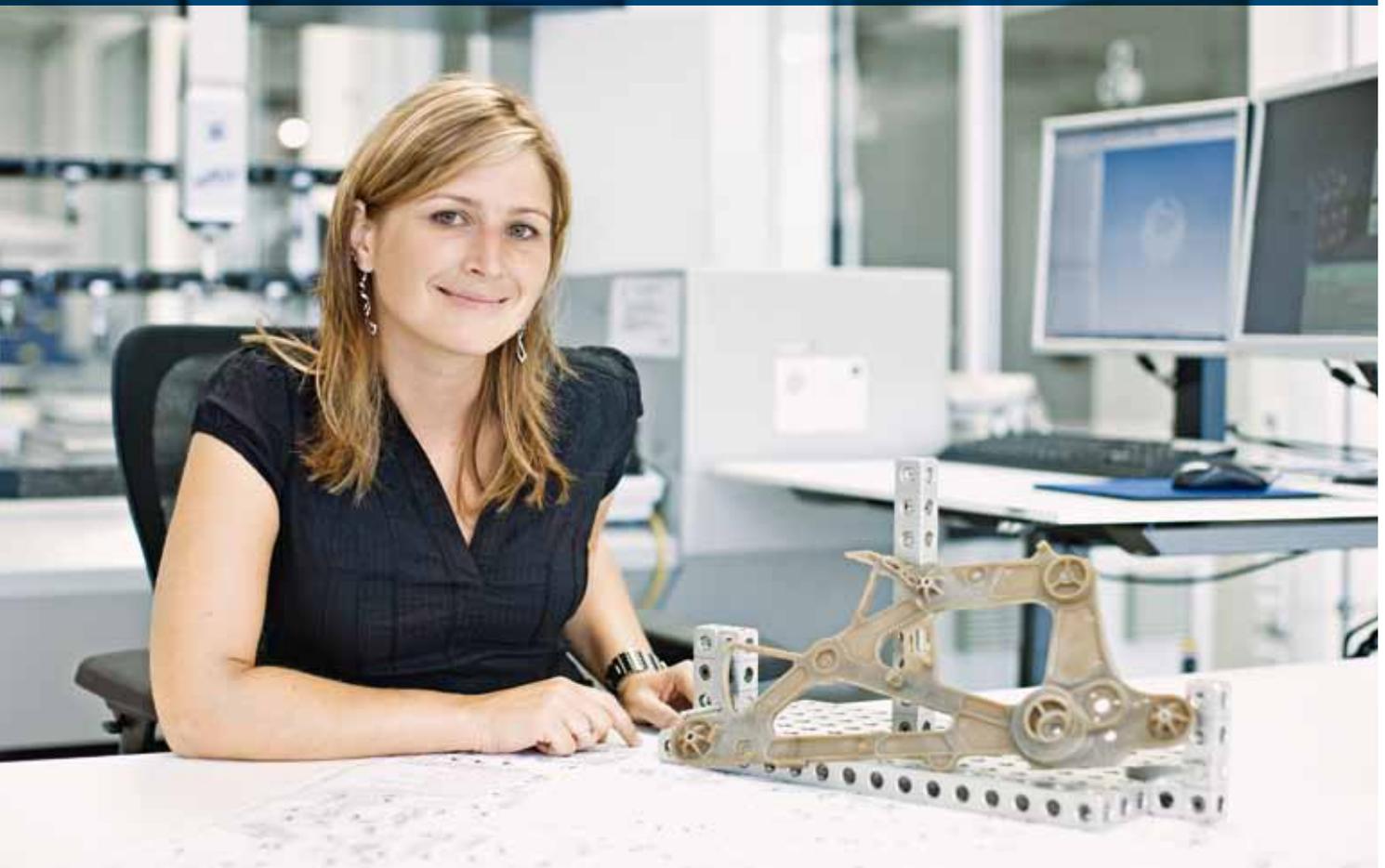


impulse

Ausgabe 3/2011

Magazin für Mitarbeiter und Geschäftspartner
www.ensinger-online.com



Thema 7
Konstruktion und Entwicklung

Betriebsrat 10
In Klausur gegangen

Personalverantwortung 12
Neue Teamleiter in der Fertigung

Standorte 14
Tschechien und Slowakei

Liebe Leserin, lieber Leser,



an dieser Stelle habe ich schon geäußert, dass unsere aktuellen konjunkturellen Ausschläge von einem lang anhaltenden Aufschwung unterlegt sein müssten, weil weltweit immer mehr Menschen am Wirtschaftsgeschehen teilnehmen und sich die Märkte weiter öffnen würden. Vielleicht stehen wir jetzt am Eingang einer weiteren rezessiven Phase und mein Optimismus scheint fehl am Platz. Die Folgen einer leichtfertigen Fiskalpolitik holen uns heute ein und die Unsicherheit, wie die Schuldenberge abgebaut werden können, belastet die Finanzmärkte. Das kann zu heftigen Turbulenzen und einer weltweiten Rezession führen und muss vielleicht sogar so sein. Doch, so schrieb der deutsche Dichter Hölderlin, wächst das Rettende auch, wo die Gefahr wächst, und das ist zu beobachten. Aktuell werden Regierungen immer erfolgreicher von Währungsfonds und Behörden zu diszipliniertem Ausgabeverhalten verpflichtet. Der weltweite Wille, dem Treiben unregulierter Finanzmärkte Einhalt zu gebieten bricht sich zunehmend Bahn. Und schließlich haben die Staatengemeinschaften unter dem Druck drohender Staatsbankrotte spät, aber noch nicht zu spät, Handlungsfähigkeit bewiesen und haben sehr gute Chancen, die offenen Wetten gegen Finanzmarktakteure zu gewinnen – wie ja schon während der letzten Krise auch.

So bleibe ich Optimist und erwarte, dass wir uns ohne oder nach einigen Turbulenzen wieder in ruhige Fahrwasser begeben werden. Erfreulich da, dass sich viele unserer Kunden intensiv ihren Neuentwicklungen widmen und unserer Fähigkeit, ihre Probleme mit unseren Werkstoffen lösen zu helfen auf die Probe stellen. Die gemeinsamen Entwicklungstätigkeiten sind aktuell intensiver denn je und wir freuen uns, Ihnen darüber anhand von Produkten (TECATOR, Seite 6; TECACOMP CSM, S. 16) und Prozessen (Engineering im Spritzgusswerk, S. 7 ff.) Einblicke geben zu können.

Ihnen und Ihrer Familie wünsche ich ein besinnliches Weihnachtsfest und uns gemeinsam im neuen Jahr ein Wirtschaften ohne Finanzturbulenzen.

Ihr

Klaus Ensinger

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 Unterstaller
Jochen Weyershäuser

Titelfoto:
Schlüter-Fotografie

Herstellung:
Druckerei Maier,
Rottenburg

Beeindruckende Bautätigkeiten in Nufringen: Bevor die Seitenwände des neuen Logistik-Erweiterungsgebäudes hochgezogen werden, können Passanten einen Blick auf das Innenleben werfen. Das Hochregal ist sowohl Lagerfläche als auch tragende Unterkonstruktion für Dach und Fassade. Dank dieser kompakten Silobauweise lassen sich auf einer begrenzten Grundfläche mehrere tausend Lagerplätze einrichten. [JF]



Baufortschritte ...

... und eine weitere Grundsteinlegung



Nicht nur in Nufringen wird gebaut, auch der Standort Leszno wird größer: Ensinger Polska erhält eine neue Lagerhalle (2.800 m²) und ein modernes Bürogebäude (800 m²). Im September haben die Bauarbeiten in Leszno mit einer feierlichen Grundsteinlegung begonnen. Der polnische Geschäftsführer Cezary Michalczyk (vorn) und der Halbzeug-Spartenleiter Dr. Thomas Wilhelm mauerten eine Zeitkapsel im Fundament ein. Das aus Ensinger-Kunststoffen gefertigte Rohr enthält eine Urkunde, eine Lokalzeitung und eine Münze. Die polnische Tochtergesellschaft ist zuversichtlich, den Gebäudekomplex bereits im Sommer 2012 beziehen zu können. [JF]

Der nächste Baustein: Energiemanagementsystem

von Karolin Bradtke, Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement

Der Energieverbrauch ist für einen Industriebetrieb einer der entscheidenden Umweltaspekte. Daher ist der nachhaltige Umgang mit Strom, Wärme, Gas, Öl, Druckluft und den daraus resultierenden Emissionen von großer Bedeutung. Die Verpflichtung zum Umweltschutz ist im Unternehmensleitbild verankert und spiegelt sich auch in der Umweltpolitik von Ensinger wider. Es ist das Ziel, den Einsatz von Ressourcen zu verringern und die Effizienz von Prozessen und Produkten stetig zu verbessern.

Um diesen Anforderungen auch zukünftig gerecht werden zu können hat sich das Unternehmen entschieden, ein Energiemanagementsystem einzuführen und bis Ende 2012 zertifizieren zu lassen.

In Ergänzung des bereits vorhandenen Qualitätsmanagements stellt die Einführung eines Energiemanagements den nächsten Schritt hin zu einem integrierten Managementsystem dar. Um diesem mittelfristigen Ziel näher zu kommen, werden zeitgleich systematische Grundlagen des Umwelt- und Arbeitsschutzmanagements berücksichtigt.

Der weitere Ablauf sieht zunächst den Aufbau einer Organisation des Energiemanagements bis Ende 2011 vor. Zeitgleich beginnt eine Bestandsaufnahme, die mit dem Umweltprüfbericht im Frühjahr 2012 abgeschlossen sein wird. Die weiteren Bearbeitungsschwerpunkte liegen dann in der Aspektanalyse, den Zielen und den Programmen.



Definition: Ein Energiemanagementsystem dient der systematischen Erfassung der Energieströme und stellt die Basis für Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz dar. Unter Berücksichtigung der gesetzlichen Bestimmungen und anderer Anforderungen ist ein funktionierendes Energiemanagementsystem die Grundlage für die kontinuierliche Verbesserung der energetischen Leistung.



Probieren geht über Studieren

Informations- und Sicherheitstage in Cham

Anlässlich des Informations- und Sicherheitstages der Bauprodukte-Fertigung fanden im Werk Cham eine Brandschutzunterweisung und praktische Löschübungen statt.

Dank der Unterstützung durch die Firma Kleebauer aus Falkenstein hatte das Team die Möglichkeit, den richtigen Umgang mit Feuerlöschern von Grund auf zu erlernen. Nachdem die Mitarbeiter verschiedene Gerätetypen selbst ausprobieren konnten, ist die Sparte für einen wirklichen Notfall gut gerüstet.

Bem-vindo à Ensinger, Tervetuloa Ensingerille

von Nicole Swoboda

Mehrsprachiges Internetangebot unterstützt die globale Kundenansprache

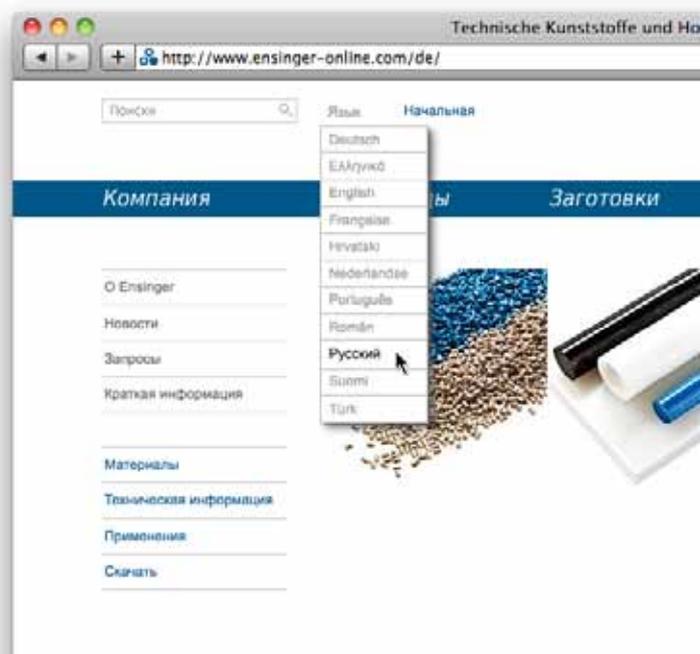
Englisch hat eine größere geografische Verbreitung als alle anderen Fremdsprachen, doch auch die wichtigste Verkehrssprache wird nicht in allen Teilen der Welt in gleichem Maße verstanden. Sogar in der globalisierten Wirtschaft stellt eine nicht in der Muttersprache verfasste Website eine unbewusste sprachliche Barriere dar. Um den Kundenservice weiter zu verbessern, haben wir die übergeordneten Unternehmensseiten und Teile des Internetangebotes der Sparten in neun weitere Fremdsprachen übersetzen lassen (www.ensinger-online.com).

Der Entscheidung für eine mehrsprachige Website lagen primär strategische Überlegungen zugrunde. „Unsere Homepage ist das wichtigste multinationale Vermarktungsinstrument“, sagt Björn Ühlken, Leiter Export Halbzeuge. „In den Landessprachen können wir unsere Ansprechpartner besser erreichen. Zum einen unterstützen wir unseren Export in den Ländern, zum anderen setzen wir auch gegenüber den Händlern ein positives Zeichen.“ So verfestigte sich der Wunsch, die wichtigsten Webseiten auf Finnisch, Französisch, Griechisch, Kroatisch, Niederländisch, Portugiesisch, Russisch, Türkisch und Rumänisch anzubieten. Unter „lämmönkestävien muovien“, „konstrukcijske plastike“ oder aber „στάντα πλαστικά υλικά“ kann Ensinger nun über die länderspezifischen Suchmaschinen gefunden werden.

Die Umsetzung dieses Projekts bringt nicht nur einen Wettbewerbsvorteil, sondern erhöht auch die Besucherfrequenz auf der Unternehmenshomepage. Tag für Tag werden User aus aller Welt bei der Suche nach „Produits semi-finis“, „bewerkte onderdelen“ oder „perfis“ auf Ensinger stoßen.

Ein besonderer Dank geht an alle Kollegen, die in den vergangenen Monaten – durch Übersetzungen, Korrekturlesen und mit Rat und Tat – wertvolle Unterstützung geleistet haben.

Nicole Swoboda ist seit Januar 2011 bei Ensinger im Marketing (Nufringen) tätig.



TECATOR: Verbesserte Gleit- / Reibeigenschaften

Materialien für den oberen Leistungsbereich

Ensinger hat sein Produktspektrum im Bereich der Polyamidimid-Halbzeuge (PAI) ergänzt. Neben dem bewährten Hochtemperatur-Kunststoff TECATOR 5013 ist jetzt auch ein verbessertes Material für tribologische Anwendungen lieferbar: Die modifizierte Type TECATOR 5031 PVX enthält Graphit und PTFE. Die Zusätze verleihen dem Werkstoff eine ausgezeichnete Abriebfestigkeit sowie gute Gleit- und Reibeigenschaften.

TECATOR ist im kryogenen Bereich und bei hohen Temperaturen verwendbar. Die Dauergebrauchstemperatur liegt bei 250 °C, kurzzeitig kann der Thermoplast sogar bei 270 °C eingesetzt werden. Die thermische Beständigkeit unter Last ist damit noch höher als die von PEEK, ebenso die Zähigkeit. Der sehr steife Werkstoff TECATOR weist eine exzellente mechanische Festigkeit und Dimensionsstabilität auf. Die hohe Langzeitstabilität, Kriechbeständigkeit und Ermüdungsfestigkeit sind weitere Materialvorteile.

Dank seiner guten chemischen Beständigkeit ist TECATOR resistent gegenüber herkömmlichen Lösungsmitteln, Schmiermitteln oder Treibstoffen und kann in Kontakt mit vielen verschiedenen Säuren eingesetzt werden. Zudem verfügt das Polyamidimid über eine hohe Beständigkeit gegen energiereiche Strahlung. Der Kunststoff ist selbstverlöschend nach UL 94 V-0.

Ensinger liefert die gelbbraune Naturtype TECATOR 5013 und die schwarze gleitmodifizierte Type TECATOR 5031 PVX in Form von Platten und Rundstäben. Beide Materialtypen lassen sich gut zerspanen, deshalb werden sie bevorzugt für die Herstellung von Präzisionsteilen verwendet,

beispielsweise im Automobilbau, in der Luft- und Raumfahrtindustrie sowie in der Elektronik / Halbleitertechnik. Die Branchen Maschinenbau, Kryotechnik, Feinwerktechnik, Medizintechnik und Vakuumtechnik sind weitere Anwendungsbereiche. Gefertigt werden aus TECATOR Schalter- und Steckerkomponenten, Isolierteile, Gleitlagerbuchsen und Scheiben, Kolbenringe, Ventilsitze, Lager- und Ventilkugeln oder Gleitschienen und Rollen.

Ab Januar 2012 sind die folgende Abmessungen erhältlich:

TECATOR 5013

Platten: 1 – 40 mm

Rundstäbe: 5 – 100 mm Durchmesser

TECATOR 5031 PVX

Platten: 1 – 40 mm

Rundstäbe: 5 – 60 mm Durchmesser

Technische Beratung

Markus Edelbauer (m.edelbauer@de.ensinger-online.com)

Markus Porn (m.porn@de.ensinger-online.com)



Isolationskörper für Stecker aus TECATOR 5013, geeignet für Anwendungen mit extremen thermischen und mechanischen Belastungen in elektrischen Hochleistungsanlagen.

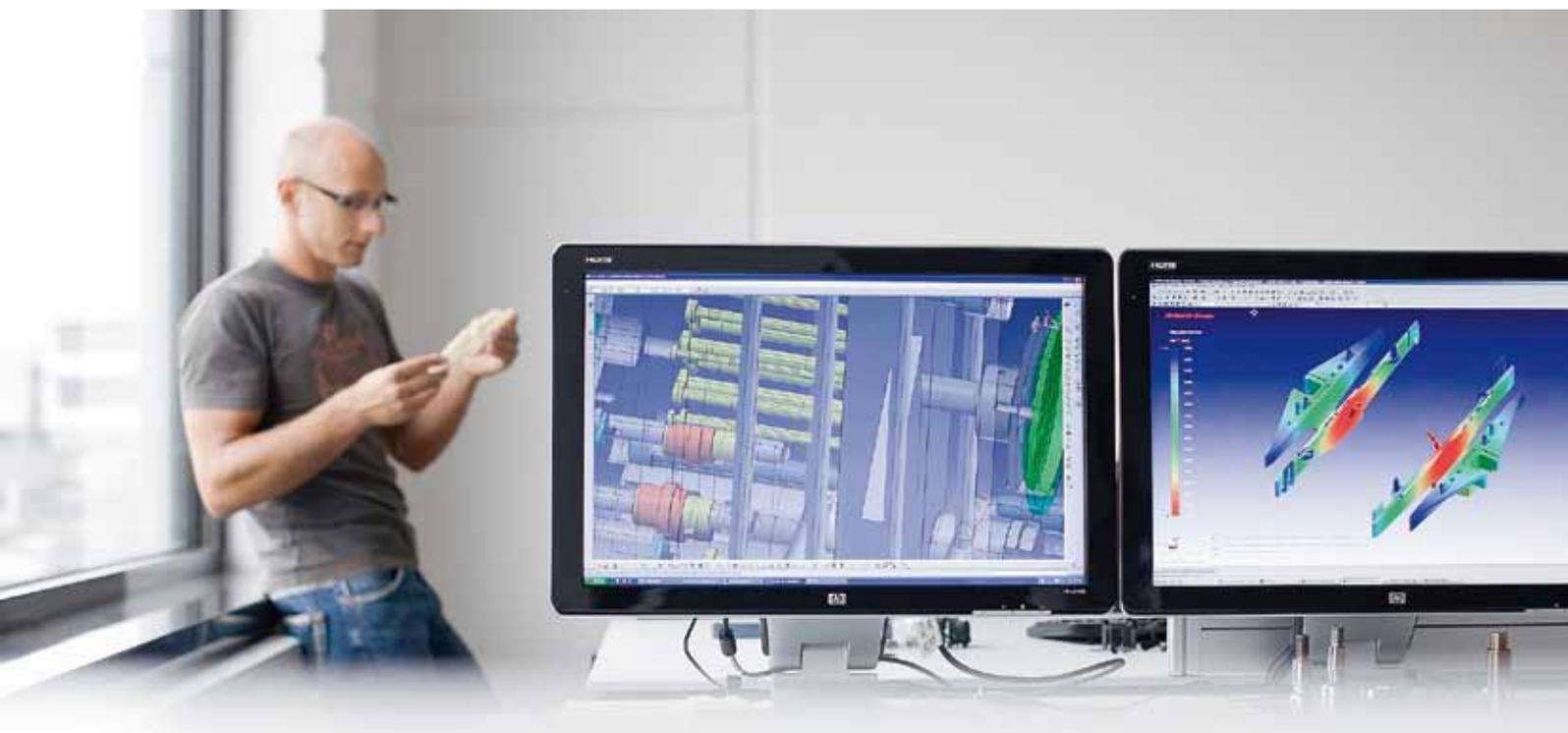


Wilfried-Ensinger-Preis

Ausgezeichnete Wissenschaftler

Der Wissenschaftliche Arbeitskreis Kunststofftechnik (WAK), eine Vereinigung von 30 Universitätsprofessoren, hat im November hervorragende Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Kunststofftechnik ausgezeichnet. Die beiden Wilfried-Ensinger-Preise wurden in Chemnitz an Dr.-Ing. Ilja Koch und Dipl.-Ing. Rico Zeiler verliehen. Mit dem Thema „Modellierung des Ermüdungs-

verhaltens textilverstärkter Kunststoffe“ promovierte Koch am Institut für Leichtbau und Kunststofftechnik der TU Dresden. Zeiler hat sich im Rahmen seiner Diplomarbeit an der Universität Bayreuth mit der „Ausbildung von elektrischen Perkulationsnetzwerken in Polymer/Kohlenstoffnanoröhrchen (CNT)-Kompositen“ beschäftigt. [JF]



Präzision in 3D

Konstruktion und Entwicklung im Spritzgusswerk

Die Entwicklung eines Spritzgussteils startet heute am PC. Dreidimensionale Computermodelle stellen die Verbindung zur Prototypen- und Serienfertigung her. Am Ensinger-Standort Rottenburg-Ergenzingen ist für den Bereich Konstruktion und Entwicklung ein neunköpfiges Team unter der Leitung von Hermann Krämer zuständig. Das Aufgabenspektrum der Ingenieure und Techniker reicht von der Bauteil-, Material- und Werkzeugentwicklung bis zur Integration der Betriebsmittel. Zusammen mit dem Werkzeugbau erarbeiten die Spezialisten für jede Anforderung eine präzise und wirtschaftliche Lösung.

Oliver Marten, Holger Meier und Sven Pflumm konzentrieren sich auf die Bauteilentwicklung. Auf Basis des Lastenhefts erzeugen sie mit Hilfe des CAD-Programms CATIA V5 dreidimensionale Modelle. Die drei Spezialisten haben nicht nur die Form und Funktion der Teile im Blick, sondern auch die kunststoffgerechte Auslegung. Einzelteile der Konstruktion müssen an die Eigenschaften des Materials angepasst werden. Beispielsweise sind ungleichförmige Wanddicken zu vermeiden, da sie zu Verzugs- und Maßhaltigkeitsproblemen führen können.

Bei der Werkstoffauswahl werden die Konstrukteure durch Jürgen Walz unterstützt, der in engem Kontakt zur Compoundierung in Nufringen steht. Den Kunden der Spritzguss-Sparte steht ein vielfältiges Angebot an Hochtemperatur- und Konstruktionskunststoffen zur Verfügung. In erster Linie bestimmen die Anwendungsbedingungen die Auswahl des Materials. Kriterien sind beispielsweise die thermische, mechanische oder chemische Beanspruchung des Bauteils.

Schwindung und Verzug

Auf Grundlage der 3D-Modelle können die Entwickler die Festigkeit nach der Finite-Elemente-Methode (FEM) berechnen. Ein weiteres computergestütztes Verfahren, das den Prozess der Bauteil- und Werkzeugauslegung beschleunigt, ist die Fließsimulation.

Die Konstruktion der Spritzgießwerkzeuge ist der Schwerpunkt von Konrad Wiederer und Steffen Lutz. Bei der Konstruktion achten sie von Beginn an darauf, dass das Spritzgießwerkzeug produktions- und wartungsfreundlich ist, um die Rüstzeiten zu minimieren. Lutz bringt als Meister langjährige Erfahrungen aus der Fertigung von Prototypenwerkzeugen, Serienwerkzeugen und Präzisionsvorrichtungen mit.

Schnittstellen

Vertrieb, Projektmanagement, Entwicklung, Qualität und Fertigung sind im Produktentstehungsprozess (PEP) eng miteinander verzahnt. Um die Qualitätsziele, den Kostenrahmen und die Entwicklungszeit nicht aus den Augen zu verlieren, kommt der frühzeitigen Fehlervermeidung eine besondere Bedeutung zu. Vom Auftragseingang über die Kundenfreigabe bis zur hausinternen Serienübergabe wird das Projekt durch einen Projektleiter betreut. Über Projektpläne und Statusberichte ist er in der Lage, interne Abweichungen oder Probleme bei Lieferanten und Kunden auf ihre terminlichen Auswirkungen hin zu prüfen und aktiv gegenzusteuern.

Das Werkzeug selbst besteht aus mehreren überwiegend aus Stahl gefertigten Einzelteilen. Der Hohlraum, die Kavität, bestimmt die Form und die Oberflächenstruktur des fertigen Spritzgussteils. Wird Kunststoffmaterial in die Kavität gespritzt, reduziert sich beim Abkühlen sein Volumen. Häufig erfolgen Schwindung und Verzug nicht gleichförmig, sondern richtungsabhängig, zum Beispiel bei faserverstärkten Materialien. Heute lässt sich das Schwindungsverhalten mit Hilfe von Computersimulationen recht gut vorausberechnen.

Die Spritzgießwerkzeuge werden ebenfalls zu einem großen Teil in Nufringen und Cham hergestellt. Bei einzelnen Projekten arbeitet die Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung zusätzlich mit externen Partnern zusammen. Für die interne oder externe Beschaffung und die Lieferantenauswahl ist Emil Seckler verantwortlich.

Das Team des Bereichs Konstruktion und Entwicklung in Ergenzingen (v.l.n.r.): Emil Seckler, Simon Prochazka, Holger Meier, Hermann Krämer, Dieter Ohngemach, Steffen Lutz, Oliver Marten und Sven Pflumm. Nicht auf dem Foto: Jürgen Walz und Konrad Wiederer.



Automatisierung

Komplettiert wird die Abteilung durch die Betriebsmittel-Konstrukteure Dieter Ohngemach und Simon Prochazka. Sie kümmern sich unter anderem um die Weiterentwicklung der Handhabungstechnik am Standort. Vollautomatisierte Fertigungsverfahren und die Verknüpfung von Prozessen reduzieren nicht nur die Stückkosten, sondern auch die Fehlerquote und die erforderliche Nacharbeit. Zum Einlegen von Einzelkomponenten oder für die Entnahme von Bauteilen aus dem Spritzgießwerkzeug werden Greifer in Verbindung mit Linearhandling und Knickarmrobotern eingesetzt. Weitere wichtige Betriebsmittel sind Kameras für die Bildverarbeitung, automatisierte Stanzen sowie Beschriftungs- und Bedruckungssysteme.

Ausblick

Während die Konstruktion von Spritzgussteilen früher meistens auf Basis einer Zeichnung vorgenommen wurde, vergeben die Kunden heute zunehmend Aufträge mit größerem Entwicklungsumfang. Das Team bei Ensinger arbeitet dabei über das Lastenheft hinaus an der Bauteiloptimierung. „Konstruktive Details können nicht nur Einfluss auf die Qualität haben, sondern auch Material und Kosten sparen“, erläutert Hermann Krämer. „Da es um Serienprodukte geht, haben selbst kleine Verbesserungen eine große Hebelwirkung“. [JF]

Orchester statt Solisten

Interview mit Hermann Krämer

Herr Krämer, was unterscheidet Ensinger von anderen Spritzgussunternehmen?

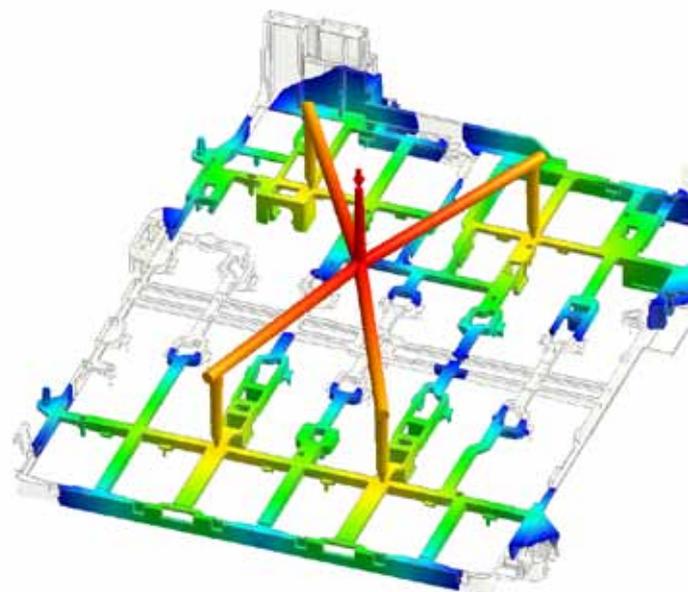
Wie in den anderen Sparten hat sich Ensinger auch in der Spritzguss-Fertigung von Beginn an auf die Verarbeitung von Konstruktions- und Hochleistungskunststoffen konzentriert. Gemeinsam mit unseren Kunden aus der Automobilbranche konnten wir uns in den Bereichen Lenkung, Bremse und Antriebsstrang besonderes Know-how erarbeiten. Beispiele sind spritzgegossene Anlaufscheiben für Getriebe und Kupplungen oder verschleißarme Kugelschalen, die ihre Verwendung in Achs- und Lenksystemen finden. Dank der eigenen Compoundingierung haben wir eine große Fertigungstiefe: Wir greifen nicht nur auf Standardmaterial von anderen Lieferanten zurück, sondern können in Zusammenarbeit mit den Nufringer Materialexperten kundenspezifische Lösungen erarbeiten. Damit können wir etwas Neues schaffen und in Anwendungen kommen, in denen Kunststoffe bisher nicht eingesetzt wurden.

Welche Märkte bieten in Zukunft die größten Wachstumschancen?

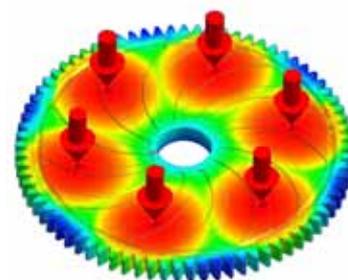
Inzwischen haben wir in Ergänzungen damit begonnen, komplette Baugruppen zu fertigen. Mit Systemen, die zusätzliche Funktionen integrieren, können wir die Wertschöpfung erhöhen. Beispiele sind Buchsen, Stanzbiegeteile oder andere Hybridteile, die aus einer Kunststoffkomponente und einem Metalleinleger bestehen. Darüber hinaus dürfte der Trend zur Elektromobilität die Nachfrage nach leichten Zahnrädern erhöhen.

Die Mitarbeiter der Entwicklungsabteilung bringen einen großen Erfahrungsschatz mit, von dem alle Kollegen profitieren. Welche anderen Faktoren machen den Erfolg Ihres Teams aus?

Sobald ein Mitarbeiter auf dem Weg zur Lösung eines technischen Problems einen anderen Lösungsweg ausprobieren möchte, stellt er seine Idee im Team vor. Indem wir gemeinsam an neuen Ansätzen arbeiten, wird aus einer Einzelleistung eine noch bessere Gesamtleistung. Ich bin generell der Meinung, dass wir unsere persönlichen Stärken erst dann zum Erfolg bringen, wenn wir gemeinschaftlich wirken. Individuelle Spitzenleistungen würdige ich gerne und ich finde es toll, wenn ich viele hervorragende Solisten habe, aber ein gutes Orchester lebt davon, dass alle miteinander vorhaben, ein großes Stück zu spielen, und aufeinander hören. [JF]



Die Simulation des Spritzgießprozesses erlaubt die effiziente Konstruktion von Bauteilen und Betriebsmitteln. Finite-Elementeberechnungen zeigen die Spannungen und deren Verteilung.



Ein langer Atem zahlt sich aus

Hermann Krämer ist seit dreieinhalb Jahren Leiter des Spritzguss-Bereichs Konstruktion & Entwicklung. In die Kunststoffbranche ist der gelernte Kfz-Mechaniker über den zweiten Bildungsweg gekommen. Zunächst war Krämer als CNC-Fräser und Bohrerker tätig. Danach ließ sich Krämer zum Maschinenbautechniker ausbilden und studierte Kunststoff- und Kautschuktechnologie. Bevor der gebürtige Franke zu Ensinger kam, durchlief er als Fertigungsplaner und Spezialist für Produkt- und Prozessentwicklung verschiedene Stationen in der Industrie.

„Es ist wichtig für die persönliche Entwicklung, nicht zu früh aufzugeben“, sagt der Familienvater, der zwei Töchter (2 und 4 Jahre) hat. Er ist überzeugt, dass in vielen Mitarbeitern ein großes Potenzial steckt, das nur geweckt werden muss. „Kein Unternehmen kann es sich leisten, kluge Köpfe unentdeckt in der zweiten oder dritten Reihe schlummern zu lassen.“ [JF]



Keine Kuschelrunde

Klausurtagung des Betriebsrates

Zeitarbeit und Arbeit im Alter gehörten zu den umstrittenen Themen bei der diesjährigen Klausur der Arbeitnehmervertretung. Die Agenda war randvoll, neben internen Besprechungen gab es Sitzungen mit der Personalabteilung und der Geschäftsleitung. Hier der Bericht des Betriebsrates:

Im Oktober tagten die Mitglieder des Betriebsrates in Gunzenhausen, einem kleinen, verschlafenen Örtchen am Altmühlsee, etwa 40 Kilometer von Ansbach entfernt. Viel mehr können wir über Gunzenhausen nicht berichten, da aufgrund des straffen Zeitplanes und einer Unmenge an Themenpunkten keine Zeit blieb, sich die Umgebung anzuschauen.

An die Betriebsratssitzung zum Auftakt der Klausurtagung schloss sich eine erste Runde mit der Personalabteilung an. Auf dem Programm stand die Diskussion und Überarbeitung mehrerer Betriebsvereinbarungen. Zudem wurden neue Entwürfe ausformuliert.

Bis zum Knock-out

Nach einem langen Sitzungstag hatten wir uns für den Abend etwas Besonderes ausgedacht. Anstelle der traditionellen Kegelrunde konnten „Machtkämpfe“ an der Videospiele-Konsole Wii ausgetragen werden. Die Geschäftsführer Klaus Ensinger und Dr. Roland Reber, inzwischen hinzugestoßen, ließen es sich nicht nehmen, dem Betriebsrat einen Schlag zu verpassen und bis zum Knock-out zu boxen. Nach zahlreichen weiteren Runden, anderen Spielen, Siegen und Niederlagen, endete der erste Tag.

Tag zwei war vollgepackt mit Zahlen, Daten und Fakten. Der Bericht der Geschäftsleitung über die Ergebnisse der Unternehmensgruppe, die Betrachtung der einzelnen Sparten und die Erläuterung der wirtschaftlichen Ziele ließ die Köpfe rauchen. Nach einer kurzen Pause fiel der Einstieg in die Diskussionsrunde mit den beiden Geschäftsführern leichter.

Streithemen

Aber nicht, dass Sie denken, dass wir eine gemütliche „Kuschelrunde“ hatten ... Einige Themen führten zu heftigen Auseinandersetzungen, vor allem die Frage: Wie stehen die Geschäftsleitung und die Personalabteilung zur Beschäftigung von Zeitarbeitnehmern? Soll es dazu eine Betriebsvereinbarung geben? Was muss diese beinhalten? Was würden neue Bestimmungen für die Sparten bedeuten, die derzeit Zeitarbeitnehmer beschäftigen?

Azubi-Treffen 2011

von Lukas Kagermeier und Christoph Karl

Nachdem der Ausflug im vergangenen Jahr die internationale K-Messe in Düsseldorf zum Ziel hatte, trafen sich alle Auszubildenden diesmal in Cham. Die Lehrwerkstatt nahm die Gäste aus Nufringen am Standort herzlich in Empfang.

Norbert Wegerer, Leiter der Qualitätssicherung in der Zerspanungssparte, präsentierte nach dem gemeinsamen Mittagessen die Werksgeschichte. Anschließend überreichte der Ausbildungsleiter Heinz Lehmann den Gastgebern einen Feuertopf, der von der Lehrwerkstatt Nufringen selbst angefertigt wurde und dieses Jahr Bestandteil der Weihnachts-Spendenaktion ist.

Danach stand die Besichtigung der Bereiche und Sparten am Standort auf dem Programm: Technische Zerspannung, Profilmontage, Konfektionierung, Technikum, Polyamidguss, Lehrwerkstatt und Logistik. In Gruppen aufgeteilt, stellten die Chamer Auszubildenden die jeweiligen Bereiche ihren Kollegen aus Nufringen vor. Bei einem gemütlichen Zusammensitzen mit Schmanckerln wie Schweinebraten und Bayrisch Creme ließen die Auszubildenden den Tag in dem Chamer Lokal „d'Wasserwirtschaft“ ausklingen.

Am nächsten Morgen wurde die Firma Zollner AG in Zandt besichtigt, einer der 15 größten EMS-Dienstleister (Electronic Manufacturing Services) weltweit. Anfangs erfolgte ein kurzer Einblick in die Firmengeschichte und Vorstellung der verschiedenen Bereiche, anschließend wurde der Standort Zandt erkundet. Nach einem abschließenden Mittagessen im Werk verabschiedeten sich die Nufringer und fuhren zurück in die Heimat.

Lukas Kagermeier ist im 3. Lehrjahr seiner Ausbildung zum Verfahrensmechaniker, Christoph Karl ist angehender Zerspanungsmechaniker. Beide sind am Standort Cham tätig.

← Der Betriebsrat der Ensinger GmbH (v.l.n.r.)

Margret Fuchs, Thomas Gruber, Markus Menacher, Jürgen Fischer, Jasmin Arndt, Steffen Mai, Thomas Schindler, Werner Bachl (stv. Vorsitzender), Erwin Schmidhuber, Christian Denk, Franz Schönberger und Ioannis Argiriadis (Vorsitzender).

Ramona Jamnizky und Xaver Wagner konnten nicht an der Klausur teilnehmen. Franz Schönberger, der die Ensinger-Mitarbeiter viele Jahre im Betriebsrat vertreten hat (davon viele Jahre als stellvertretender Betriebsratsvorsitzender), ist Ende November in den Ruhestand gegangen.

Ebenso ging es bei der Diskussion zur Einführung eines Gesundheitsmanagements ganz schön zur Sache. Erörtert wurden beispielsweise Möglichkeiten für die altersgerechte Arbeitsplatz- und Arbeitszeitgestaltung sowie Regelungen zu Altersteilzeit und Rentenantritt. Am Ende dieses Tages waren sich alle einig, dass das Gremium viele Ideen und Anregungen sammeln konnte, die zur Weiterentwicklung des Unternehmens beitragen werden.

Die Gestaltung des dritten und letzten Tages oblag dem Betriebsrat allein. Die Teilnehmer ließen die vorangegangenen Sitzungen noch einmal Revue passieren und arbeiteten die neuen Themen und Infos in die Agenda ein.

Darüber hinaus haben wir den Klausurausklang dazu genutzt, die Ziele des Betriebsrates für das kommende Jahr festzulegen. Weitere Schulungen sollen dazu beitragen, zukünftig noch besser und effektiver agieren zu können.

Der Betriebsrat bedankt sich hiermit noch einmal für die Zeit, die sich Geschäftsleitung und die Personalabteilung genommen haben, sowie für die anregenden Gespräche und die konstruktive Zusammenarbeit.

Vom Schichtführer zum Teamleiter

Neue Führungsorganisation in der Chamer Profilextrusion

Kontinuierlich steigende Personalstärken und zusätzliche Aufgaben erforderten eine Reorganisation der Profilextrusion in Cham. Die wichtigste Neuerung besteht in einer dritten Führungsebene. Nach einem sehr gründlichen Informations- und Auswahlprozess wurden die zukünftigen Teamleiter und Technischen Betreuer auf ihre neue Aufgabe vorbereitet. Als personalverantwortliche Führungskräfte werden sie nun die Schichtgruppen in den Produktbereichen insulbar® und Thermix® führen.

Da es nicht zu Kollisionen mit ehemaligen Kollegen kommen sollte, war jeder Kandidat angehalten, sich eine neue Schichtgruppe zu suchen. Das löste nicht nur Begeisterung, sondern auch Fragen und Sorgen aus. Hilfreiche Kollegen und Kolleginnen aus dem zentralen Personalbereich, darunter Claudia Müller aus Nufringen, leisteten bei diesem Prozess mit Rat und Tat wertvolle Unterstützung.

Vor Februar bis Mai wurden die Führungskräfte durch den externen Coach Thomas Siemon geschult. Die Schwerpunkte der zweitägigen Module deckten die Kernthemen der Personalführung ab:

- Führung und Kommunikation
- Steuern von Gruppen und Teams
- Mitarbeitergespräche führen
- Umgang mit schwierigen Situationen

Die Teilnehmer zusammen mit Coach Thomas Siemon (vorne rechts) bei der Zertifikatsübergabe.

Die anfängliche Skepsis wich einer angeregten Lern- und Ausprobierkultur, in der mit oberpfälzerischem Ernst – aber auch mit Humor – praktikable Lösungen für schwierige Herausforderungen gefunden wurden. Die Leichtigkeit des Lernens „aus der Praxis für die Praxis“ bereitete den Teilnehmern Freude. Viele Anregungen galt es auszuprobieren – und so manches Familienmitglied musste zum Üben herhalten.

Im April fand dann der Praxistest statt. Die neuen Teamleiter nahmen die Tätigkeit mit ihren Gruppen auf, Schichtpläne wurden angepasst und ein neues Schichtsystem im Leitstand eingeführt.

Alle haben sich mit großem Engagement und Erfolg beteiligt. Abgeschlossen wurde die Qualifizierungsmaßnahme für die Teamleiter und die Technischen Betreuer am 11. Juli bei einem gemütlichen Abendessen mit der Übergabe der Zertifikate.

Stimmen zum Workshop

„Durchweg positive Stimmung, mit den Teamleitern ist ein offenes Arbeiten möglich. Die Truppe ist nun sehr gut verschweißt. Es liegt nun an uns, die wertvollen Erkenntnisse aus den Workshops zu vertiefen und die Jungs einzubinden.“ *Stefan Griesbeck und Christian Schmeidl*



Zwei Länder, zwei Sparten, ein Team

von Richard Šulko und Petr Sobas

Vier Jahre nach dem politischen Systemwechsel durch die „Samtene Revolution“ entstanden mit der Tschechischen und der Slowakischen Republik zwei neue unabhängige Staaten. In dieser Zeit traf Ensinger die Entscheidung, auch in Mittel- und Osteuropa Halbzeuge und zerspannte Teile aus technischen Kunststoffen zu verkaufen.

Da diese qualitativ hochwertigen Materialien in der ehemaligen Tschechoslowakei zuvor nicht produziert wurden, legte die 1993 gegründete Ensinger s.r.o. ihr Augenmerk von Beginn auf Anwendungen, die gemeinsam mit Konstrukteuren und Technikern entwickelt werden.

Von Pilsen nach Dobřany

Ausgangspunkt für die ersten Schritte auf dem tschechischen Markt war das Wirtschafts- und Kulturzentrum Pilsen. In gemieteten Hallen wurde ein kleines Halbzeuglager eingerichtet. Die Anfangsausstattung war spartanisch: Für die Zerspanung standen eine Fräsmaschine, eine Drehbank und ein Kurvenautomat zur Verfügung. Dank der sehr guten Entwicklung konnte man Mitte der neunziger Jahre in eine neue 1.500 Quadratmeter große Halle in Dobřany umziehen, etwa acht Kilometer von Pilsen entfernt. Mit entsprechenden Lagermöglichkeiten und genügend Platz für weitere Bearbeitungszentren beschleunigte sich das Wachstum. Heute sind in den beiden Sparten Halbzeuge und Zerspannte Fertigteile insgesamt 47 Mitarbeiter tätig. Fertigung, Unternehmensplanung und Vertrieb werden durch moderne Informationssysteme (ERP-, MRP- und CRM-Software) gestützt. Über eine intensive Beratung hinaus zeichnet sich das Tagesgeschäft bei E.s.r.o. vor allem durch eine persönliche Kommunikation mit den Kunden aus.



Vertriebsniederlassung in Trnava

Beflügelt durch ein steigendes Auftragsvolumen in beiden Geschäftsbereichen, gründete Ensinger im Frühjahr 2010 eine Vertriebsniederlassung in der Slowakei. Der Standort Trnava liegt 55 km von der Hauptstadt Bratislava entfernt. Mit einem 200 Quadratmeter großen Lager und angeschlossenen Büroräumen kann Ensinger den slowakischen Kunden ein breites Angebot an Lagerartikeln und zusätzliche Serviceleistungen bieten, beispielsweise Halbzeug-Zuschnitte.

Mit wachsender Erfahrung und steigenden Marktanforderungen erhöht sich auch die Komplexität der Kunststoffteile, die von den Zerspanungsspezialisten in Dobřany produziert werden. Regelmäßig investiert die Sparte, die durch Fred Nass von Cham aus geleitet wird, in Bearbeitungsmaschinen und Messgeräte für die Qualitätsabteilung. Die Hauptkunden von Ensinger sind klassische Maschinen- und Anlagenbauer. Hinzu kommen mittelständische Unternehmen und Kleinbetriebe aus den Bereichen Medizintechnik, Lebensmittelwirtschaft, chemische und pharmazeutische Industrie sowie Textilmaschinenhersteller.

Zwar wird das Gros des Bruttoinlandsproduktes auch in Tschechien und der Slowakei inzwischen im Dienstleistungssektor erzeugt. Die Industrie bildet jedoch weiterhin die Basis der exportorientierten Wirtschaft. Wie stark die mitteleuropäischen Staaten von der Nachfrage aus Deutschland abhängen, zeigte sich 2008, als im August der Verkauf einbrach, bevor die Wirtschaftskrise Westeuropa erreichte. Sehr viele Firmen in Tschechien und in der Slowakei haben ausländische Inhaber und dienen als verlängerte Werkbank. Im Konjunkturtal wurden viele Aufträge zurückverlagert.

Das Team meisterte die kritische Phase mit Auszeichnung. Durch die persönlich erbrachten Opfer, wie sie für ein Familienunternehmen vielleicht typisch sind, schufen alle Führungskräfte und Mitarbeiter die Voraussetzungen dafür, dass Ensinger s.r.o. sogar das Rezessionsjahr 2009 mit schwarzen Zahlen beendete. Den Teamgeist konnte man auch beim diesjährigen „Ensinger Cup“ beobachten: Die aus Produktions- und Vertriebsmitarbeitern beider Sparten bestehende Mannschaft gewann den Siegerpokal.

Richard Šulko ist bei Ensinger s.r.o. Prokurist und leitet den Halbzeug-Vertrieb, Petr Sobas arbeitet im Innendienst der Sparte Fertigteile.

Thermix®-Website völlig überarbeitet

Frisch, informativ und übersichtlich – das waren die Vorgaben für die Erneuerung der Website für Thermix® TX.N® Abstandhalter und Thermix® Wiener Sprossen.

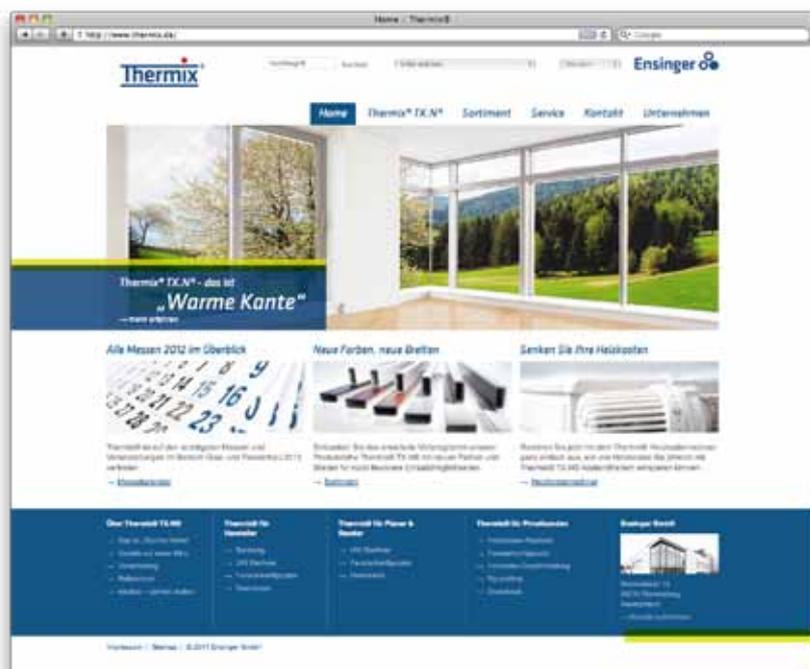
Herausgekommen ist ein Internetauftritt, der nicht nur optisch überzeugt, sondern vor allem auch inhaltlich der zunehmenden Verbreitung der „warme Kante“-Abstandhalter Rechnung trägt. Neben spezifischen Informationen zur Verarbeitung und zur Technik der Thermix®-Profile bildet die Darstellung des Kundennutzens ein Schwerpunkt der Website. Angesprochen werden Isolierglashersteller ebenso wie Planer, Architekten und Privatkunden.

Zu den technischen Highlights gehört ein Heizkostenrechner, mit dem die Nutzer die jährliche Ersparnis der Thermix® TX.N® Abstandhalter im Vergleich zu Aluminium-Abstandhalter bei neuen Fenstern abschätzen können. Ein weiteres Planungstool ist der Fensterkonfigurator, mit dem sich die Kombination verschiedener Fensterfarben mit Thermix® TX.N® Abstandhaltern und Thermix® Wiener Sprossen visualisieren lässt. Der Internetauftritt steht von Beginn an in mehreren Sprachen zur Verfügung. Weitere werden hinzukommen. [Wey]

www.thermix.de

Aktiver Messeherbst

Bei gleich vier Messen präsentierte Ensinger im Oktober und November die Produktlinien insulbar® und Thermix®. Auf der Mailänder MADE, der wohl bedeutendsten italienischen Messe zu den Themen Bauen, Architektur und Design, wurden aktuelle Lösungen für Aluminiumfenster mit insulbar®-Isolierprofilen vorgestellt. Auf dem gemeinsam mit Ensinger Italia betreuten Messestand wagte Ensinger unter dem Motto „Futuro presente“ darüber hinaus einen Ausblick auf ein Fenster im Jahr 2020. Praktisch zeitgleich fand in Toronto die „Greenbuild“ statt. Mit zahlreichen Tagungen zeigte diese Messe Ansätze und Lösungen aus verschiedensten Branchen zum Thema Energiesparen, erneuerbare Energien und energieeffizientes Bauen. Die Tochtergesellschaft Ensinger Inc. stellte hier vielseitige insulbar®-Lösungen für den nordamerikanischen Markt vor. Das Vollsortiment der Thermix® TX.N® Abstandhalter und Thermix® Wiener Sprossen konnte auf der Glasfachmesse „Vitrum“ in Mailand und auf der renommierten Baufachmesse „BATIMAT“ in Paris besichtigt werden. [Wey]

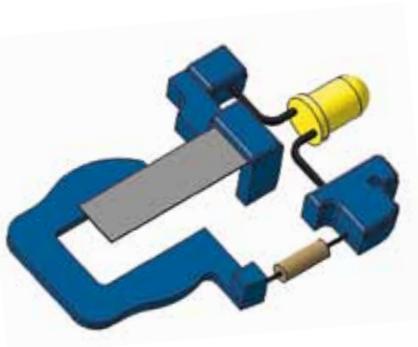


Fast wie Metall: TECACOMP CSM

Elektrische Leiterbahnen lassen sich auch im Spritzgussverfahren herstellen

Wenn Kunststoffe elektrischen Strom leiten sollen, werden sie meistens mit Ruß- oder Carbonfasern gefüllt. Die elektrische Leitfähigkeit dieser Hybridwerkstoffe ist zwar begrenzt, reicht jedoch aus, um beispielsweise bei der Fertigung von Halbleitern elektrischen Strom gezielt abzuleiten. Seit kurzem hat Ensinger ein thermoplastisches Compound-Material im Programm, das durch die Kombination von Kupferfasern mit einem niedrig schmelzenden Metall eine ganz neue Dimension der Leitfähigkeit erreicht. Der neue Werkstoff ist herkömmlichen leitfähigen Kunststoffcompounds mit Stahlfasern oder Carbonfasern um den Faktor 100 - 1.000 überlegen.

Bei der Compoundierung werden die kurzen Kupferfasern und die Metalllegierung in einen thermoplastischen Kunststoff (z.B. PA6) eingearbeitet. Wie ein Lot verbessert die Legierung die Kontaktstellen zwischen den Kupferfasern und bildet so ein metallenes Netzwerk in der ansonsten isolierenden Kunststoffmatrix. Dadurch werden die elektrischen Eigenschaften im Vergleich zu rein fasergefüllten Compounds wesentlich verbessert. Da die Leitfähigkeit auf hohe Werte bis in den Bereich von Stahl angehoben wird, bezeichnet Ensinger den Werkstoff als TECACOMP® CSM (Conductivity similar to metal).



Die spritzgegossene Leiterbahn der LED-Taschenlampe besteht aus dem Hybridwerkstoff TECACOMP CSM.

Elektronikbauteile integriert

Aufgrund seiner guten thermischen Stabilität eignet sich das Material für die direkte Herstellung von elektrischen Leiterbahnen im wirtschaftlichen Spritzgießverfahren. Neben komplexen Leiterstrukturen lassen sich auch andere elektronische Komponenten integrieren, etwa Sensoren. Auch elektromagnetische Abschirmungen sind denkbar, außerdem können mit Hilfe dieser Hybridwerkstoffe neue Lösungen zur gezielten Entwärmung von elektronischen Geräten entwickelt werden.

Taschenlampe zeigt Anwendungspotenzial

Eine von Ensinger gefertigte LED-Taschenlampe zeigt auf einfache Weise die Technik und das Anwendungspotenzial der neuen hochleitfähigen Werkstoffe. Die Ober- und Unterschale der „Demonstrator“-Lampe werden aus transparentem TECANAT (in den Ensinger-Farben Gelb und Blau) gefertigt. Die Unterschale enthält eine Batterie und die Leiterbahn. Für ihre Herstellung werden eine Leuchtdiode und ein elektrischer Widerstand mit dem leitfähigen TECACOMP CSM umspritzt – in einem einzigen Arbeitsschritt.

Das Demonstrationsobjekt ist das Ergebnis eines standort- und spartenübergreifenden Projektes. Der Werkstoff wird in Nufringen compoundiert, während die Entwicklung der Baugruppe, die Fertigung im Spritzguss und das Projektmanagement in Ergänzungen angesiedelt sind. [JF]

