



Liebe Leser,

ohne die richtigen Maschinen geht in der Fertigung nichts, das stimmt. Noch wichtiger sind jedoch die Menschen mit ihren handwerklichen und geistigen Fähigkeiten. Sie sind die Seele eines Unternehmens und entscheidend für seinen Erfolg. Damit wir die richtigen Menschen für BBG finden, auch zukünftig spielt die Nachwuchsförderung bei uns eine große Rolle. Das Thema Ausbildung steht deshalb im vorliegenden Heft im Mittelpunkt.

Lesen Sie, wie Ausbildung bei uns aussieht („Reisen bildet“) und welche zusätzlichen Anstrengungen wir unternehmen, um sie zu verbessern und das Angebot auszuweiten („Mehr Ausbildung bei BBG“). Ein gutes Beispiel für die große Bedeutung geschickter Hände in unserer Arbeit zeigt der Bericht „Werkzeuge im Finish“.

Außerdem in diesem Heft: Ein wichtiger Baustein der Personalentwicklung bei BBG sind die jährlich statt findenden Seminare zur persönlichen Weiterbildung. „Kommunikation im Unternehmen“ war das Schwerpunktthema des Seminars in diesem Jahr. Dabei entwickelten die Seminarteilnehmer gemeinsam einen Vorschlag, wie uns eine systematische Personalentwicklung hilft, unsere Unternehmensziele zu verwirklichen („Seminar Kommunikation“).

Viel Freude beim Lesen wünscht

Ihr Hans Brandner



**Auf Besuch:  
Reisen bildet**

**Zum Schluss:  
Werkzeuge im Finish**

**Im Gespräch:  
Seminar Kommunikation**

**In Zukunft:  
Mehr Ausbildung bei BBG**

## Auf Besuch: Reisen bildet

Ausbildung auf Tour: Zu interessanten Lieferanten könne er doch einmal ein paar Auszubildende mitnehmen, dachte sich Arbeitsvorbereiter Michael Späth. Denn: „Fremde Firmenluft schnuppern erweitert den Horizont.“ Im September bot sich die passende Gelegenheit: Zusammen mit vier Industrie- und Werkzeugmechanikern aus dem zweiten und dritten Lehrjahr brach er nach Senden zu einem Besuch bei der Lenser-Präzisionstechnik GmbH & Co. KG und der ABC Tautenhahn GmbH auf.

Über das abwechslungsreiche Programm staunten Manuel Weber, Tom Zech, Johannes Hoyer und Thomas Schuster nicht schlecht: Zuerst über die „Riesen-Bohrmaschinen“, mit denen bei Lenser in Stahl bis zu 14 Meter tief gebohrt

werden kann. Im Unternehmen werden überwiegend – so erklärte es Michael Steinborn, Bereichsverantwortlicher der mechanischen Fertigung bei Lenser – Werkzeuge mit maximal zehn Meter Länge und 50 Tonnen Gewicht bearbeitet. Für BBG übernimmt Lenser Bohrungen in Konturelemente von Werkzeugen.



Der Bohrungsverlauf wird mit einem Ultraschallprüfgerät überwacht, erklärt Michael Steinborn. Foto: BBG

Nach einem gemeinsamen Mittagessen – nach Mehrheitsbeschluss: amerikanisch und schnell – ging es für die Reisenden in Sachen Bildung weiter mit einem Kontrastprogramm „Kleinstteile“. Thomas Ölberger, Leiter Werkzeugbau und Ausbildung bei ABC Tautenhahn, führte die Gruppe durch das Unternehmen. Werkzeuge zur Fertigung filigraner, komplexer und hochpräziser Kleinbauteile für die Automobil, Luft- und Raumfahrtindustrie stellt die ABC Tautenhahn GmbH her, die für BBG vor allem Schieber und Einlegeteile liefert. Überwiegend zeichnen sich die Bauteile durch feinste Strukturen und komplizierte Konturen aus, selten wiegen sie mehr als 250 Gramm. Das Fazit von Michael Späth und „seinen“ vier Auszubildenden: Wiederholung erwünscht!

## BBG wächst weiter: Neue Mitarbeiter

Gleich vier neue Kollegen sind seit der letzten Ausgabe zum Team von BBG gestoßen, höchste Zeit für eine Vorstellungsrunde. BBG idea begrüßt alle Neuen ganz herzlich!

**Ingo Schroth** ist im Kleinen wie im Großen Auto-Experte: Privat im Bau ferngesteuerter Modelle, beruflich aufgrund seiner umfangreichen Erfahrungen im Spritzguss für Automobilteile. Der 42-jährige Vater von vier Kindern hat Werkzeugmacher Kunststoffspritzguss in Kaufbeuren gelernt. In den folgenden Jahren hat er sich zum CNC-Facharbeiter und Maschinenbautechniker weitergebildet und bei verschiedenen Unternehmen in Süddeutschland und der Schweiz gearbeitet. Seit Anfang Oktober ist er als Vertriebs- und Projektmanager bei BBG. Wenn neben Familie und Beruf noch Zeit bleibt, nutzt er diese für seine Hobbies Motorradfahren, Tauchen und Snowboarden.

**Christina Hartung und Maximilian Rödiger** sind zum Start des neuen Ausbildungsjahres am 1. September bei BBG eingestiegen. Christina Hartung ist 19 Jahre alt und lernt Industriekauffrau. In ihrer Freizeit steht Sport bei ihr hoch im Kurs: Sie reitet und ist seit zwei Jahren aktiv bei der Garde des Faschingsvereins Mindelau. Außerdem schreibt sie

Fußballberichte für die Mindelheimer Zeitung. Vielleicht berichtet sie auch einmal über Maximilian Rödiger, der zeitgleich mit ihr die Berufsausbildung begann und Werkzeugmechaniker lernt: Maximilian Rödiger spielt im defensiven Mittelfeld der A-Jugend des TSV Kirchheim. Dort ist er auch aktiv im Fischerverein. Besonderen Respekt und Anerkennung hat er sich beim Seminar Kommunikation erworben, wo er gleich mal die Ergebnisse seiner Arbeitsgruppe mit Vortrag.

**Sebastian Barton** ist als Werkstudent seit 1. Oktober bei BBG unter Vertrag. Der 21-jährige Feinwerkmechaniker studiert seit diesem Wintersemester Maschinenbau an der Fachhochschule München. Bereits mehrfach hat er bei der Montage von Formenträgersystemen mitgearbeitet, so dass er für die BBGler kein Unbekannter ist. Um seine Hochschulausbildung mit einer ordentlichen Prise Praxis zu würzen, wird er in den vorlesungsfreien Zeiten in alle Unternehmensbereiche von BBG hineinschnuppern um dabei möglichst viel von den Kollegen zu lernen.



Ingo Schroth  
Foto: Rhode



Christina Hartung  
Foto: Rhode



Maximilian Rödiger  
Foto: BBG



Sebastian Barton  
Foto: Privat

## Zum Schluss: Werkzeuge im Finish

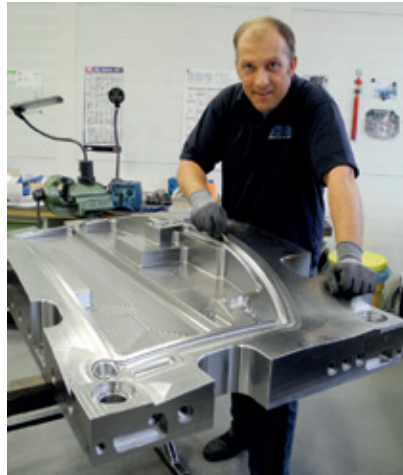
Wer glaubt, im Formen- und Werkzeugbau ließen sich alle wichtigen Arbeitsvorgänge automatisieren und von Maschinen oder Robotern erledigen, der täuscht sich: Bei BBG ist gerade die Endbearbeitung von Präzisionswerkzeugen für das Umschäumen und Umspritzen von Autoglas ohne den Menschen und seine Fähigkeiten undenkbar.

Geschicklichkeit, ein gutes Auge, viel Erfahrung und vor allem Geduld sind die Tugenden, durch die sich Peter Trexler und seine beiden Kollegen Hans Wurm und Michael Pongratz auszeichnen. In der Endbearbeitung der Spritzgieß- und PUR-Schäumwerkzeuge – dem so genannten Finish – dominiert die Handarbeit. Bis zu 300 Arbeitsstunden schleifen die drei Experten beim letzten Arbeitsgang an einem Serienwerkzeug aus Stahl, bevor es an den Kunden übergeben wird. Die Dauer hängt vor allem davon ab, wie komplex ein Werkzeug gearbeitet ist: Viele Ecken bedeuten mehr Arbeit, große Flächen weniger. Auch das Material hat Einfluss auf die Bearbeitungszeiten: Bei Prototypenwerkzeugen aus Aluminium reichen zwischen 60 und 150 Stunden, denn das Metall ist leichter als Stahl zu bearbeiten, da es weicher ist.

### Zahnärzte im Blaumann

Die gelernten Modellbauer, intern wegen ihrer hochpräzisen Arbeit auch „Zahnarztmannschaft“ genannt, bringen es gemeinsam auf

mehr als sechzig Jahre Berufserfahrung im Finish: Trexler, 61, ist ein gutes Vierteljahrhundert dabei, der 49-jährige Wurm mehr als zwei Jahrzehnte und sein sieben Jahre jüngerer Kollege Pongratz auch schon 16 Jahre. „Wenn ich drei oder vier Wochen an einem Werkzeug arbeite, bin ich mein eigener Chef“, beschreibt Wurm Vorteil und Verantwortung seiner Tätigkeit.



Die filigrane Arbeit erfordert hohe Konzentration: Michael Pongratz bei der Feinbearbeitung. Foto: BBG

Wenn die Werkzeuge aus der Fräseerei ins Finish kommen ist der erste Arbeitsschritt das Entgraten. Anschließend wird mit Schleifsteinen bis zu einer 220er Körnung die Oberfläche bearbeitet, bevor es dann an die Feinbearbeitung geht. Haupthilfsmittel hierbei sind ein pneumatischer Luftschleifer und die elektrische Handfeilmaschine.

### Touchieren ist Konzentrationsarbeit

Nachdem das Ober- und das Unterteil des Werkzeugs fertig geschliffen sind und alle Einsätze und Schieber passen, geht es ans Touchieren. Die Tätigkeit dient dazu, die Sitz beider Hälften bis auf einen Hundertstel Millimeter genau zu justieren. Die blaue Testfarbe, mit der die obere Werkzeughälfte eingestrichen wird, erinnert an die gleichfarbigen Blättchen beim Zahnarzt, auf die der Patient zur Überprüfung der Passgenauigkeit neuer Kronen und Inlays beißt. Hinterlässt das Blau auf der unteren Werkzeughälfte an den richtigen Stellen Spuren, ist die Arbeit im Finish abgeschlossen. Wenn der Auftraggeber es wünscht,

wird sein Werkzeug anschließend im Technikum abgemustert, sonst geht es zur Abnahme an den Kunden. „Das Touchieren ist die Arbeit, die die höchste Konzentration erfordert, deshalb sind Unterbrechungen hierbei besonders störend“, so Pongratz. Bis zu einer Woche ist er mit der abschließenden Filigranarbeit beschäftigt, bei der häufig auch Einlegeeile wie Glasscheiben und Bleche eingepasst werden.

### Sichere Arbeitsplätze

Momentan ist die Auftragslage so gut, dass in Spitzenzeiten ein vierter Kollege aus der Fräseerei als Springer aushilft. Nach Einschätzung der drei Spezialisten sind ihre Arbeitsplätze auch in Zukunft sicher. Die zunehmend schnelleren Modellwechsel in der Automobilindustrie machen sie zuversichtlich, dass ihnen die Arbeit so schnell nicht ausgeht. Bedauerlich finden sie hingegen das geringe Interesse geeigneter Nachwuchskräfte. Peter Trexler, dem schon der eine oder andere Gedanke an die Zeit nach dem Berufsleben durch den Kopf geht, hat hierfür Verständnis: „Den jüngeren Facharbeitern fehlt häufig noch die Geduld für diese Arbeit, und das notwendige Fingerspitzengefühl.“ Der erfahrene Kollege gibt sicher gerne seine Kenntnisse und Fähigkeiten in den kommenden Jahren an neugierige Interessenten weiter.

## Impressum

### Herausgeber

BBG GmbH & Co. KG  
Heimenecker Weg 12  
87719 Mindelheim  
www.bbg-mbh.com  
idea@bbg-mbh.com  
Telefon 08261 76 33 0

### Koordination

Martina Barton

### Redaktion

F. Stephan Auch, auchkomm  
Unternehmenskommunikation

### Nächste Ausgabe

27. Februar 2012



Peter Trexler (links) und Hans Wurm beim Touchieren eines Werkzeugs. Foto: BBG

## Im Gespräch: Seminar Kommunikation

„Man kann nicht nicht kommunizieren“ war einer der Leitsätze des 2007 verstorbenen Wissenschaftlers Paul Watzlawick. Damit wollte er auf den Punkt bringen, dass jegliches Verhalten zwischen Menschen Kommunikation ist. Von den vielen Aspekten, die bei dem Thema eine Rolle spielen, standen der Informationsfluss und die Qualität der Verständigung unter den Mitarbeitern bei BBG im Mittelpunkt des jährlichen Mitarbeiter-Seminars, das im September im benachbar-



Gruppenarbeit

Foto: BBG

ten Buchloe zum Thema „Kommunikation“ stattfand. Von Donnerstag Nachmittag bis Samstag feilten 13 Teilnehmer vom Auszubildenden bis zur Geschäftsleitung an ihrem Kommunikationsverhalten und erarbeiteten dabei unter anderem einen Vorschlag, wie eine systematische Personalentwicklung dazu beitragen kann, die Unternehmensziele von BBG zu erreichen.

### „Stille Post“

Der den regelmäßigen Seminar-Teilnehmern gut bekannte Referent Hans Jardin begeisterte durch viele praktische Übungen, mit denen Probleme und Lösungen für eine bessere Kommunikation und eine geordnete Informationsweitergabe anschaulich verdeutlicht wurden. Im Rahmen eines Testes erlebten die Teilnehmer hautnah, dass es unzureichend ist, Information aus-

schließlich mündlich weiterzugeben, ein Phänomen, auf dem bekanntlich auch das Spiel „Stille Post“ basiert. In Rollenspielen wurden schwierige Kommunikationssituationen im Berufsleben trainiert, beispielsweise, wie es erfolgreich gelingt, kurzfristig anberaumte Gespräche über Themen zu führen, auf die man sich nur unzureichend vorbereiten konnte. Wer wollte, konnte sich auch in Sachen Körpersprache erproben und verbessern, was allen Teilnehmern viel Spaß bereitete.

Das Seminar habe viele praxisnahe Hilfen für Beruf und Privatleben gegeben, waren sich am Samstag alle Teilnehmer einig. Als besonderen Pluspunkt des Seminars wurde von fast allen Teilnehmern das abendliche Beisammensein genannt, das besonders dazu beiträgt, auch die Kollegen besser kennen zu lernen, mit denen man im Alltag eher weniger zu tun hat.

## In Zukunft: Mehr Ausbildung bei BBG

Zu einer systematischen Personalentwicklung, wie sie auf dem Kommunikations-Seminar diskutiert wurde, gehört es, Mitarbeitern Karrierechancen im Unternehmen zu bieten und sie auf Führungspositionen vorzubereiten. Grundlage hierfür ist es, eine ausreichende Zahl von Fachkräften zu haben, mit denen die zukünftigen Aufgaben bewältigt werden können. Der Anfangspunkt dieser ganzen Entwicklung ist die Berufsausbildung, die BBG ab 2012 noch mehr ausweiten möchte. Um vier Plätze werden die jetzt zehn Ausbildungsstellen zum Elektroniker für Automatisierungstechnik, Industrie- und Werkzeugmechaniker, Industriekaufleute und Kaufleute für Bürokommunikation aufgestockt. Die meisten Verträge sind bereits unter Dach und Fach.



Johannes Böck Foto: Rhode

Außerdem intensiviert BBG die Betreuung des beruflichen Nachwuchses und richtet dazu die Stelle eines Ausbildungsmeisters Metall ein. Nach Abschluss

seiner Fortbildung zum Industriemeister Metall Ende des kommenden Jahres wird Johannes Böck diese Stelle antreten und die Verantwortung für die gewerbliche Ausbildung bei BBG übernehmen.

### Duales Studium und Werkstudenten

Erstmals wird im kommenden Jahr auch ein Ausbildungsplatz zum Industriemechaniker im Rahmen eines dualen Studiums zum „Bachelor of Engineering“ im Maschinenbau vergeben. Diese Kombination aus Berufsausbildung bei BBG und

Studium an der Fachhochschule Kempten dauert viereinhalb Jahre und bietet engagierten Abiturienten und Fachoberschülern die Möglichkeit, eine praktische Ausbildung mit einem breiten theoretischen Fundament zu untermauern. Weitere Möglichkeiten für ein duales Studium bietet BBG mit dem „Bachelor of Engineering“ in Verbindung mit der Ausbildung zum Werkzeugmechaniker und zum Elektroniker für Automatisierungstechnik.

Eine weitere Möglichkeit, Nachwuchskräfte zu gewinnen, bietet das Angebot an Studierende, während der Semesterferien im Unternehmen



Auszubildende 2011

Foto: BBG

zu arbeiten und die im Studium vorgesehenen Praxisphasen, sowie Semester- und Abschlussarbeiten als Werkstudent bei BBG zu absolvieren. Vorreiter ist Sebastian Barton, der seit Oktober Werkstudent bei BBG ist.