

1/19 Februarausgabe

MAGAZIN

Unsere Produktion

Aus der Entwicklung in den Einsatz
Mehr auf Seite 4/5

Schießausbildung

Teil 1: Schießtechnik
Mehr auf Seite 6/7

Ballistik-Ecke

Munition für authentisches Training
Mehr ab Seite 8



MEN

We serve your mission.

**ENFORCE
TAC**

**Nürnberg,
06. – 07. März 2019**



**Nürnberg,
08. – 11. März 2019**



**London,
10. – 13. September 2019**



**Paris,
19. – 22. November 2019**

Veranstaltungen 2019

Treffen Sie uns persönlich

Ihre Ansprechpartner für Sie unterwegs

Nürnberg, Paris und London – aber auch Güstrow und Bad Oeynhausen stehen selbstverständlich für das Jahr 2019 wieder in unserem Kalender.

Ihre Ansprechpartner stehen Ihnen also nicht nur bei der MEN in Nassau zur Verfügung sondern auch auf der EnforceTac und der IWA in Nürnberg, dem Special Forces Workshop in Güstrow, den Behördentagen in Bad Oeynhausen, der DSEI in London und der Milipol in Paris.

Ein besonderes Highlight wird sicherlich die 20. Auflage der DSEI in London.

Unser Team freut sich natürlich auf jeder dieser Veranstaltungen auf die individuellen Gespräche mit Ihnen.

Wir sehen uns!



Tatjana Fuchs
Koordination Marketing

GRUSSWORT

Ein deutsches Unternehmen der Sicherheitsindustrie

„Ja, ich arbeite bei einem Munitionshersteller und stehe voll und ganz hinter unserem Produkt.“ Diese Erklärung habe ich in den letzten 6 Jahren häufig im Bekannten- und Freundeskreis abgegeben. Viele sind mir dann mit Unverständnis begegnet aber einige haben sich dafür interessiert und wollten mehr erfahren.

Warum ist das eigentlich in Deutschland so, dass man sich erklären muss, wenn man für die Sicherheitsindustrie in unserem Land tätig ist? Für mich ist das nicht nachvollziehbar. Die MEN zum Beispiel produziert ihre Produkte u. a. für die Polizei und die Bundeswehr in Deutschland, die nur dafür da sind uns und unsere Nation zu beschützen und zu verteidigen. Mir persönlich gibt es ein gutes Gefühl zu wissen, dass unsere Polizisten und Soldaten gut ausgerüstet und auch ausgebildet sind.

Ein Bestandteil dieser gewissenhaften Vorbereitung ist die Qualitätsmunition - Made in Germany - von uns, zu der jeder unserer Mitarbeiter, so wie ich auch, täglich gerne seinen Beitrag leistet.

Einen kleinen Teil meines Beitrags halten Sie gerade in Ihren Händen: unser neuestes MEN-Magazin. Hier finden Sie u. a. aktuelle Informationen rund um die MEN und ihre Produkte (z. B. zur bleifreien und Schießstand schonenden Trainingsmunition LFI), einen kleinen Einblick in unsere Produktion sowie einen Bericht über die Ausbildung bei der Bundeswehr.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen!

Inhaltsverzeichnis

Grußwort	3
Unsere Produktion	4
Schiessausbildung	6
Ballistik-Ecke QD 2.0 - 4,2 g	8
LFI 5,56 mm x 45 und 7,62 mm x 51	10
Rückblick 2018	12
Sozial engagiert	14
Kreuzworträtsel	15
Schlusswort	16
Impressum	17

UNSERE PRODUKTION

Aus der Entwicklung in den Einsatz

Der Anwender tätigt den Abzug der Waffe, die Hülse wird ausgeworfen und das Geschoss verlässt den Lauf. Damit ist der Lebenszyklus unserer Munition beendet.

Aber was passiert eigentlich davor? Welche Produktionsschritte hat eine Patrone durchlaufen bis sie in den Lauf einer Waffe repetiert wird?

Dies möchten wir Ihnen gerne anhand kleiner Einblicke in den kommenden Magazinen erläutern. Dort werden wir Ihnen die unterschiedlichen Verfahren zur Herstellung von Hülsen und Geschossen vorstellen und Einblicke ins anschließende Laborieren der fertigen Patrone gewähren.



Qualitätsmanagement

Ein wichtiger Punkt des Qualitätsmanagements ist die Sichtkontrolle. Moderne Kamerasysteme prüfen hierbei jede einzelne Patrone.



Transport

Zum Schluss werden die Patronen verpackt und eingelagert um dann zeitgerecht zum Kunden transportiert zu werden.



Laborieren

Beim Laborieren werden die einzelnen Komponenten zur fertigen Patrone zusammengeführt.

Komponentenherstellung

Moderne Fertigungsanlagen gewährleisten eine hochwertige Herstellung der Komponenten.



Verpackung

Auch die Verpackung wird von einem fortschrittlichen Maschinenpark übernommen.



SCHIESSAUSBILDUNG

Teil 1: Die Schießtechnik („Nicht aufhören zu zielen!“)

Eine Betrachtung

Der Schießausbildung wird im behördlichen Bereich mittlerweile eine größere Rolle zugeordnet. Seit einigen Jahren hört man kritische Stimmen im polizeilichen Bereich, die meinen, dass es nicht ausreicht, nur ein paar Patronen pro Halbjahr abzufeuern. Die Bundeswehr hat bereits vor einigen Jahren das neue Schießausbildungskonzept eingeführt, um den aktuellen Einsatzszenarien gerecht zu werden.

Aber was macht gute Schießausbildung eigentlich aus? Und woraus besteht die Ausbildung eigentlich? Wie wird aus einem Novizen ein guter Schütze und welchen Aufwand muss man dafür betreiben?

Das Schießen teilen wir der Einfachheit halber erst einmal in Schießtechnik und Schießtaktik ein.

Die Schießtechnik umfasst alle Tätigkeiten/Faktoren, die notwendig sind, um grundsätzlich eine Waffe abzufeuern und ein Ziel präzise zu treffen. Die Schießtaktik umfasst weitere Punkte, die der einzelne Polizist/Soldat beachten muss, wenn er einer bewaffneten Auseinandersetzung erfolgreich begegnen will. Auf die weiteren Taktiken, z. B. im Gruppenrahmen inklusive Abstimmung und Vergabe einzelner Aufgaben, wollen wir hier nicht eingehen. Auch die vorhergehende Waffenausbildung (z. B. Zerlegen und Zusammensetzen) und die Vermittlung der Sicherheitsbestimmungen lassen wir hier außer Acht.

Sprechen wir über die reine Schießtechnik, gibt es grundsätzlich keine Unterschiede zwischen der militärischen und der polizeilichen Ausbildung, da sich die Technik und die Abläufe physisch bzw. mechanisch erklären lassen - und Physik lässt

sich bekanntlich nicht leugnen. Als wichtige Punkte der Schießtechnik werden oftmals aufgeführt:

- Stand (bzw. auch Anschlag);
- Griff;
- Atmung;
- Zielen (inklusive Visierbild, Haltepunkt und Nachzielen);
- Abzugstechnik (also das korrekte Abkrümmen des Abzugs).

Viele Schießausbilder lassen ihre Schüler von Anfang an alle Faktoren ausführen. Leider führt das oftmals nicht zum Erfolg, denn als Schießausbilder hat der Verfasser die Erfahrung gemacht, dass die Auszubildenden sich immer nur auf einen Punkt konzentrieren können. Bei so vielen Tätigkeiten, wird also zwangsläufig ein Großteil (unter Umständen sogar alle Faktoren) vernachlässigt und inkorrekt ausgeführt. Die Schützen verinnerlichen die Abläufe also unter Umständen falsch und haben später umso mehr Probleme mit der Korrektur der Fehler. Wie soll man einem Schüler also dieses komplexe System beibringen?

Konzentrieren wir uns einmal auf das Wesentliche. Wenn ein Schütze ein Ziel treffen möchte, muss er einfach nur dafür sorgen, dass die Visiereinrichtung zum Zeitpunkt der Schussabgabe auf das Ziel zeigt. Er kann sich also unter Vernachlässigung von Schnelligkeit und Rückstoßkontrolle einfach nur auf das Zielen und Abkrümmen des Abzugs konzentrieren. Die meisten Novizen sind damit schon genug beschäftigt und haben keine Kapazität mehr für den korrekten Stand, Griff, etc.

Man lasse den Schützen also das Ziel anvisieren. Er wird feststellen, dass das reine Zielen überhaupt nicht schwierig ist. Solange wir nicht versuchen, den Abzug zu betätigen, bewegt sich die Visiereinrichtung kaum vom Haltepunkt (oder der Haltefläche) weg. Ein leichtes Wackeln oder Zittern ist natürlich normal, kann aber vorerst vernachlässigt werden. Wenn wir nun aber tatsächlich den Abzug betätigen wollen, wird die Sache kompliziert und Schießfehler kommen ins Spiel. Auf die einzelnen Schießfehler müssen wir hier gar nicht eingehen, denn alle lassen sich vermeiden, wenn der Schütze nur einen einzigen Grundsatz beherzigt: „Hör nicht auf zu zielen!“

Die meisten Anfänger zielen erst, und betätigen dann den Abzug. Leider hören sie mit dem Zielen auf und somit bewegt sich die Visiereinrichtung während des Abkrümmens vom Ziel weg. Wenn der Schuss bricht, kann sie also schon auf eine andere Stelle zeigen. Nun müssen wir ja aber dafür sorgen, dass sie zum Zeitpunkt der Schussabgabe auf das Ziel zeigt. Das heißt also, dass wir relativ langsam abkrümmen und dabei die Bewegung der Waffe bemerken müssen. Nur so können wir noch während der Betätigung des Abzugs die Waffe nachjustieren und wieder auf den Haltepunkt richten (im Zweifel auch mehrmals während eines Abkrümmvorgangs). Irgendwann wird dann der Schuss brechen und dabei die Visiereinrichtung auf das Ziel zeigen – und der Schütze wird zwangsläufig treffen.

Wenn der Schütze diesen Vorgang verinnerlicht hat, können wir uns dem richtigen Griff, Stand usw. widmen – aber auch hier ein Thema nach dem anderen und auf keinen Fall zu viel auf einmal. Dadurch wird der Schütze schneller schießen können und auch den Rückstoß besser kontrollieren können. Für die ungeduldigen Schützen gibt es einen weiteren schlauren Merksatz: „Schnell vorbeischießen hat noch niemandem geholfen.“

Das Treffen mit Mehrfachschüssen und das Treffen von Mehrfachzielen sowie das Schießen aus und in der Bewegung folgen und geben uns dann schon eine relativ gute Grundlage für die weitere Ausbildung. Nichtsdestotrotz muss der Grundsatz „Nicht aufhören zu zielen!“ auch bei allen weiteren Themenbereichen berücksichtigt werden.

Autor: Torben Schmidt

[>> Fortsetzung im Magazin 2/2019](#)





BALLISTIK-ECKE

Wirkungsvolle Einsatzpatrone



Beschuss Glas



Beschuss Knochenplatte

QD 2.0 - 4,2 g

5,56 mm x 45

Temperaturbereich

Energie E10

Geschwindigkeit V10

SA (100 m)

-30 bis +52 °C

1590 Joule

870 m/s (± 15)

≤ 22 mm

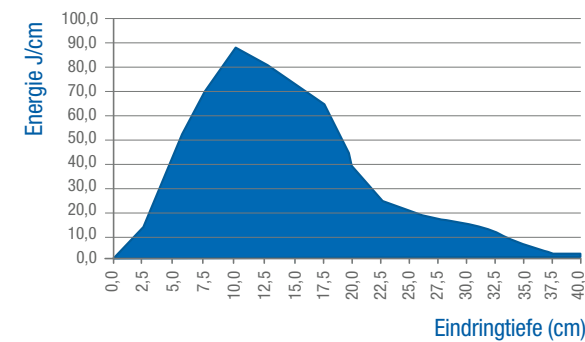
Wichtige Eigenschaften in der Übersicht:

- Wirkungsvolle Einsatzpatrone für den präzisen Schuss durch Glas
- Minimale Geschossablenkung
- Hohe Energieabgabe
- Bleifrei und schadstoffarm

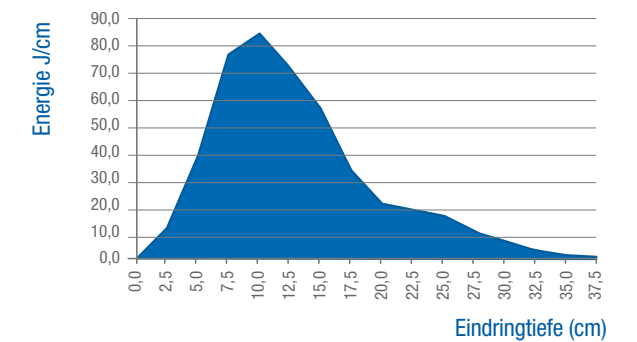
Technische Daten:

- Patronengewicht: 13,0 g
- Geschossgewicht: 4,2 g
- Treibladungsgewicht: 1,7 g
- Gasdruck P_{max} : ≤ 430 Mpa

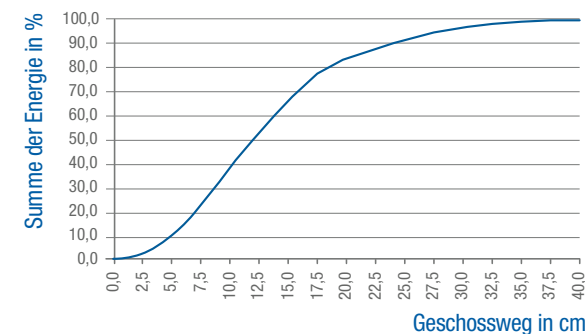
QD 2.0 - 4,2 g – 50 m
Energieabgabe (J/cm)



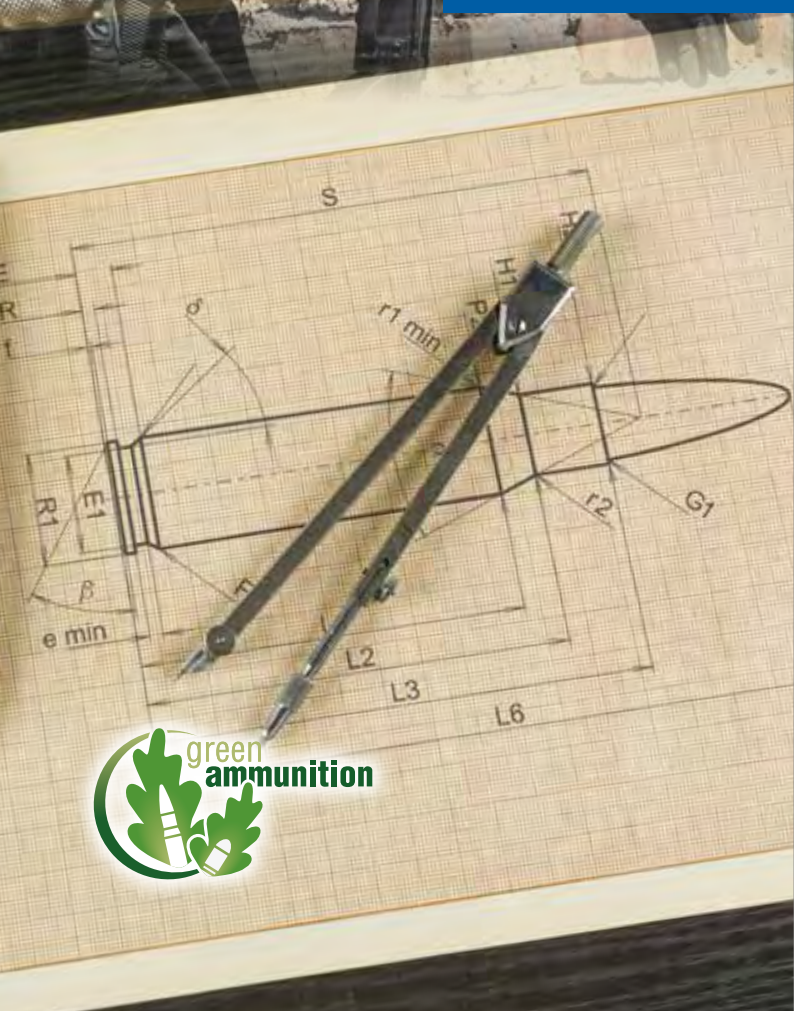
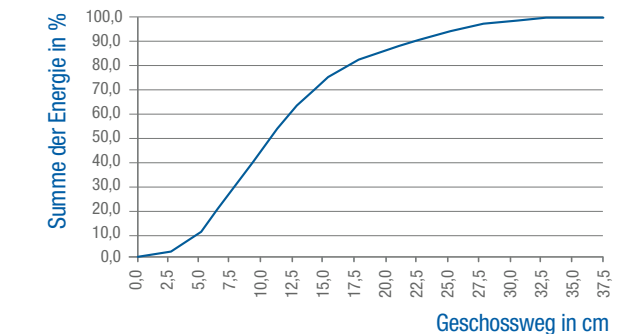
QD 2.0 - 4,2 g – 100 m
Energieabgabe (J/cm)



Summe der Energieabgabe



Summe der Energieabgabe



LFI

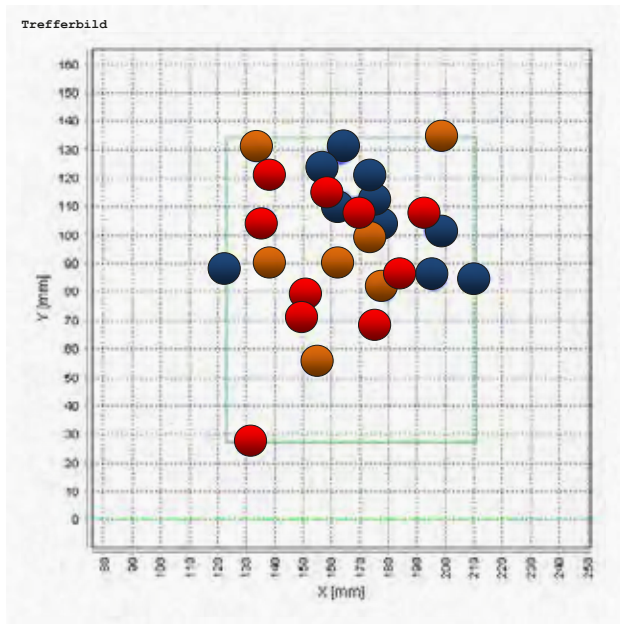
5,56 mm x 45 • 7,62 mm x 51

Die Treffpunktlage der LFI entspricht nahezu identisch dem Trefferbild der Einsatzmunition. Damit ist ein fundiertes Training gewährleistet, da Training- und Einsatzmunition kaum voneinander abweichen.

Bedingt durch das geringere Geschossgewicht ist die Treffpunktlage der LFI etwas weiter nach unten gelagert. Für Trainingsmunition ist hier mit 100 m Entfernung der Worst Case dargestellt. Abweichung mit der derzeitigen Ladung max. 2-3 cm.

Auszug aus dem Beschussprotokoll 5,56 mm x 45 (100 m):

● 5,56 mm VM DM 41 ● 5,56 mm LFI ● 5,56 mm QD



5,56 mm x 45

- Patronengewicht: 11,5 g
- Geschossgewicht: 3,5 g
- Treibladungsgewicht: 1,7 g
- Gasdruck P_{max} : ≤ 430 Mpa

Verwendung

Geschosstyp

Treibladungshülse

LFI - Lead-free Indoor

Training

VMWK

Messing

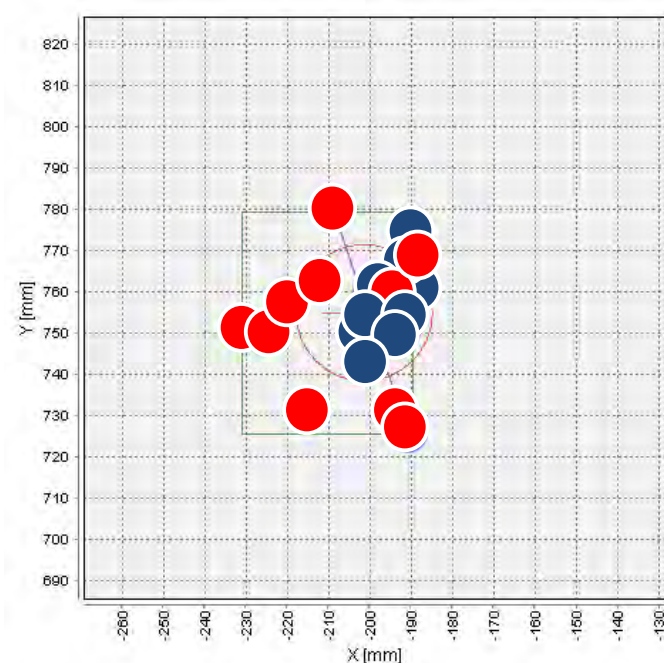
5,56 mm x 45 • 7,62 mm x 51

Wichtige Eigenschaften beider Kaliber:

- Trainingsmunition
- Schont die Rückprallmaterialien der Schießstände
- Nahezu identische Treffpunktlage wie Einsatzmunition
- Bleifrei und schadstoffarm

Auszug aus dem Beschussprotokoll 7,62 mm x 51 (100 m):

● 7,62 mm x 51 SFC ● 7,62 mm x 51 LFI



7,62 mm x 51

- Patronengewicht: 23,4 g
- Geschossgewicht: 9,5 g
- Treibladungsgewicht: 2,7 g
- Gasdruck P_{max} : ≤ 445 Mpa

Fordern Sie detaillierte Datenblätter an!
www.men-defencetec.com

RÜCKBLICK 2018

Unsere Messen und Veranstaltungen



ENFORCE TAC 07.-08.03.2018

Nürnberg / Deutschland

Am 07.03.2018 war es für das Messe-Team der MEN soweit: der erste Messetag 2018 begann. Auf der Messe Enforce Tac in Nürnberg wurden zwei Tage lang die Kunden auf dem eigenen Stand empfangen und viele gute, zukunftsweisende Gespräche geführt. Wie jedes Jahr war der Übergang der Enforce Tac zur IWA fließend und freitags ging es direkt weiter.



IWA Outdoor Classic 09.-12.03.2018

Nürnberg / Deutschland

Der beeindruckende Gemeinschaftsstand mit allen Firmen der CBC-Gruppe war von Beginn an gut besucht und die Gespräche gingen fast nahtlos ineinander über. Unser eingespieltes Team meisterte die Herausforderungen wieder einwandfrei und als Gemeinschaft, bei der jeder jeden unterstützt hat.



EUROSATORY 11.-15.06.2018

Paris / Frankreich

Hier stellten in diesem Jahr 1.802 Unternehmen aus 63 Ländern ihre Produkte für den Rüstungsbereich aus. Deutschland war mit 72 Ausstellern als zweitgrößter nationaler Pavillon vertreten. Nur das Gastgeberland Frankreich hatte eine größere Gemeinschaftsfläche. Ein Highlight unserer Messebeteiligung war der Besuch von Generalleutnant Leidenberger, der mit seiner Abordnung für ein kurzes Gespräch zum MEN-Stand kam.

Special Forces Workshop 23.-25.07.2018

Güstrow / Deutschland

Einmal im Jahr treffen sich im beschaulichen Güstrow internationale Spezialeinheiten um gemeinsam zu trainieren, Erfahrungen auszutauschen und sich am letzten Tag im Wettkampf zu messen. 2018 fand der Workshop bereits zum 10. Mal statt und die MEN ist stolz darauf von Anfang an als Hauptsponsor dabei zu sein.



BEHÖRDENTAGE 03.-06.09.2018

Bad Oeynhausen / Deutschland

Eine gelungene Mischung an Ausstellern der Industrieseite, interessanten Vorträgen und Workshops bieten die Behördentage in Bad Oeynhausen. Für die MEN ein wichtiger Termin, den wir immer gerne wahrnehmen.



RÜ.NET 12.-13.09.2018

Vallendar / Deutschland

Erstmals fand in Vallendar die Rü.Net statt. Für uns war es selbstverständlich hier ab der ersten Stunde dabei zu sein und mit eigenem Stand Präsenz zu zeigen.



Vorschau: 06.-07.03.19 Enforce Tac, Nürnberg • 08.-11.03.19 IWA, Nürnberg • 10.-13.09.19 DSEI, London • 19.-22.11.19 Milipol, Paris



– Originalaufnahmen der Freiwilligen Feuerwehr Weinähr –

KREUZ- WORT

Rätsel

Nehmen Sie an unserem Gewinnspiel teil und gewinnen Sie folgende Preise:

1. Ein SniperDataBook 2.0 mit Cover
2. Eine Powerbank in Patronenform
3. Einen Patronenkugelschreiber

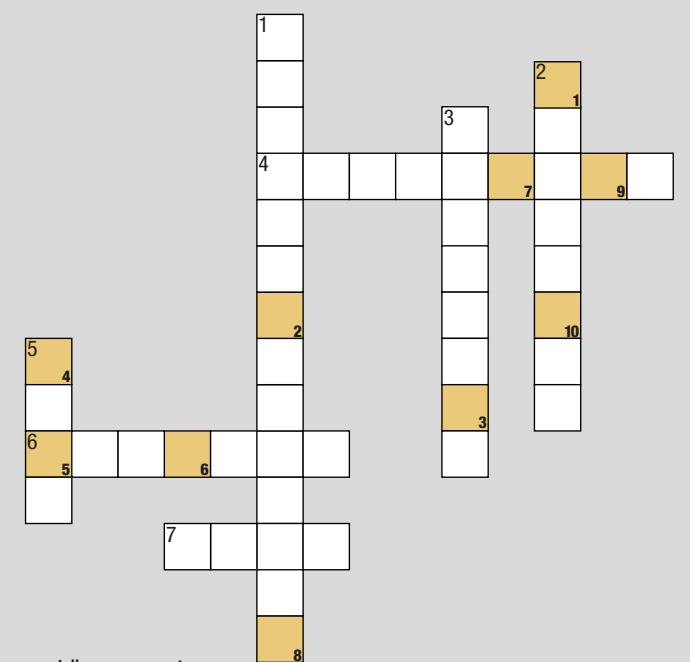
Dazu müssen Sie lediglich ein paar Fragen unseres Kreuzworträtsels beantworten und uns Ihr Lösungswort via E-Mail an merchandise@men-defencetec.de zusenden.

Vertikal:

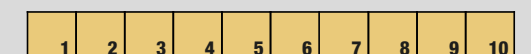
1. Was ist bei der LFI und der SFC fast identisch?
2. Was ist ein wichtiges Merkmal der QD 2.0 - 4,2 g?
3. Wofür wurde die LFI entwickelt?
5. An welcher Messe nimmt die MEN 2019 teil?

Horizontal:

4. Wen hat die MEN mit einer Spende unterstützt?
6. Von der Entwicklung in den ...?
7. Welches Medium durchschlägt die QD 2.0 - 4,2 g präzise?



Lösungswort:



SOZIAL ENGAGIERT

Unterstützung für die Freiwillige Feuerwehr Weinähr

Einmal jährlich unterstützt die MEN (mit Sitz in Nassau) eine Einrichtung mit einer Spende in Höhe von € 1.000,00. Hierfür eine Auswahl zu treffen ist alles andere als einfach. Gefördert werden sollen vor allem ortsnahe Projekte. Aber auch hier gibt es eine große Auswahl an sinnvollen und wichtigen Organisationen, die es wert sind unterstützt zu werden.

Dieses Mal hat sich die MEN dazu entschlossen die Freiwillige Feuerwehr Weinähr zu unterstützen. Bereits Anfang des Jahres wurde die Einheit über die finanzielle Zuwendung

informiert. Bei einer groß angelegten Übung auf dem Gelände "Miedzianki" konnten sich Herr Dieter Gotthardt (Prokurist) und Herr Andreas Bochen (Sicherheitsfachkraft), als Vertreter der MEN, einen Eindruck von der Arbeit der ehrenamtlichen Feuerwehrleute verschaffen.

Beeindruckt von den Gerätschaften und der körperlichen Leistung, freute sich Herr Gotthardt schließlich offiziell den Spendenscheck in Höhe von € 1.000,00 an den Wehrführer Herrn Salzwedel übergeben zu dürfen.



Christian Kraft
Leiter Qualität

SCHLUSSWORT

Seit nunmehr eineinhalb Jahren leite ich den Bereich Qualität bei der MEN. Zu diesem Gebiet zählen bei der MEN nicht nur die Standardbereiche, sondern auch das Ballistische Messlabor (BM), das Konfigurationsmanagement und die Technische Abteilung für Ausschreibungen. Davor hatte ich die Möglichkeit, die MEN in zwei weiteren Positionen aus unterschiedlichen Sichtweisen kennenzulernen und Erfahrungen zu sammeln.

Ich bin zwar der Leiter, aber im Grundsatz trifft die Formulierung „primus inter pares“ (Erster unter Gleichen) viel besser zu. Qualität ist nicht etwas, was man macht. Qualität ist ein Zustand, den man leben muss. In jedem Augenblick und mit jedem einzelnen Mitarbeiter. So ist es nicht nur Aufgabe und Ziel der Abteilung Q, welche mit über 10 % Mannstärke im Verhältnis zur Belegschaft sehr groß ausfällt, für die hohe Qualität der MEN-Produkte zu sorgen, sondern es ist das Bestreben eines jeden Mitarbeiters, ein Teil dieses Qualitätsanspruches zu werden.

Die Werker selbstkontrolle, welche jeder Kollege und jede Kollegin in der Produktion über ein vollautomatisiertes Auswertungssystem durchführt, bildet dabei das Rückgrat des hohen MEN-Standards. Dabei werden in vorher definierten Bereichen und Intervallen die einzelnen Produkte oder Teilprodukte systematisch auf ihre Qualität hin überwacht. Daher ist es möglich, eine Qualitätshistorie für jedes Produkt zu erstellen, welche einen detaillierten Einblick in die Entstehungsgeschichte gibt.

So viel man auch plant und im Voraus versucht Risiken zu analysieren, kategorisieren und auszuschließen, so muss man doch erkennen, dass bei einer Fertigungsgröße von über 200.000.000 Patronen im Jahr rein statistisch jeder Fehler, der theoretisch auftreten kann, irgendwann mal auftritt. So kommt es auch nach über 60 Jahren MEN immer wieder vor, dass wir vor einem Phänomen stehen, bei dem es heißt „Das hatten wir noch nie!“. Aber gerade das sind die Momente, in denen wir wieder mehr über unser Produkt und den Prozess lernen, um so aus einem neuen Blickwinkel heraus analysieren zu können und damit für die Zukunft gewappnet zu sein.

Die meisten unserer Kunden glauben, dass die Endkontrolle im BM stattfindet, aber die meisten Beschüsse führt das BM für alle Teilkomponenten durch. Denn bei uns wird jedes Halbzeug von Beginn seines Lebenszyklus an im realen Beschuss getestet. Natürlich gibt es für jedes Patronenlos einen finalen Abnahmebeschuss. Die wahre Endprüfung erfolgt aber bei unseren Kunden, denn man darf nie vergessen, jede Patrone die wir fertigen, wird früher oder später auch abgefeuert und das ist die wahre Endkontrolle des Produktes und somit unsere Qualitätsvisitenkarte.

In meinem Bereich ist und bleibt es also immer spannend. Diese täglichen Herausforderungen, mein tolles Team und der direkte Kundenkontakt machen meine Arbeit aus.



Ein starker Partner

Für Ihren direkten Kontakt zur MEN steht Ihnen unsere Vertriebsabteilung gerne zur Verfügung:

 sales@men-defencetec.de

 +49 2604 78-0

MEN

We serve your mission.

Impressum

Metallwerk Elisenhütte GmbH
Elisenhütte 10 · 56377 Nassau

Telefon: +49 2604 78-0
Telefax: +49 2604 78-180
sales@men-defencetec.de
www.men-defencetec.com



Neue Datenblätter erhältlich!

New data sheets available!

www.men-defencetec.com



1/19 February Edition

MAGAZIN

Our production

From development to deployment
More on page 4/5

Firearms training

Part 1: The firing technique
More on page 6/7

Ballistic Corner

Ammunition for authentic training
More on page 8



MEN

We serve your mission.



**ENFORCE
TAC**

**Nuremberg,
6 – 7 March 2019**



**Nuremberg,
8 – 11 March 2019**



**London,
10 – 13 September 2019**



**Paris,
19 – 22 November 2019**

Events 2019

Come and meet us in person

Your contacts, serving you on the road

Nuremberg, Paris and London – but of course also Güstrow and Bad Oeynhausen are yet again dates for our diary in 2019.

As you can see, your contacts will be at your disposal not only at MEN in Nassau, but also at the EnforceTac and the IWA in Nuremberg, the Special Forces Workshop in Güstrow, the Behördentagen – Law Enforcement Days in Bad Oeynhausen, the DSEI in London and the Milipol in Paris. A particular highlight will surely be the 20th DSEI in London.

Naturally, our team is looking forward to each and every event and lots of one-to-one conversations with you.

See you soon!



Tatjana Fuchs
Coordination Marketing

GREETING

Table of Contents

Greeting	3
Our Production	4
Firearms training	6
Ballistic Corner QD 2.0 - 4,2 g	8
LFI 5,56 mm x 45 und 7,62 mm x 51	10
Looking back at 2018	12
Social engagement	14
Crossword puzzle	15
Closing words	16
Imprint	17

A German security company

“Yes, I work for a manufacturer of ammunition and I fully support our product.” During the last 6 years, I have often made this statement among my friends and acquaintances. I have frequently been met with a lack of understanding but some people have shown interest and wanted to know more.

Why is it that in Germany, one has to justify working in the security industry? I just don't understand it.

MEN, for example, produces its products, among others, for the German police and the army whose sole purpose is to protect and defend us and our nation. For me personally, it is reassuring to know that our police officers and soldiers

are well equipped and trained. One element of this diligent preparation is high-quality ammunition - made in Germany by employees like myself, happy to do our bit.

One small part of my contribution is currently in front of you: our latest MEN magazine. It is packed full of current information about MEN and its products (e.g. regarding our training ammunition LFI which is lead-free and less damaging for the shooting range), a brief insight into our production and a report on training in the German army.

Happy reading!

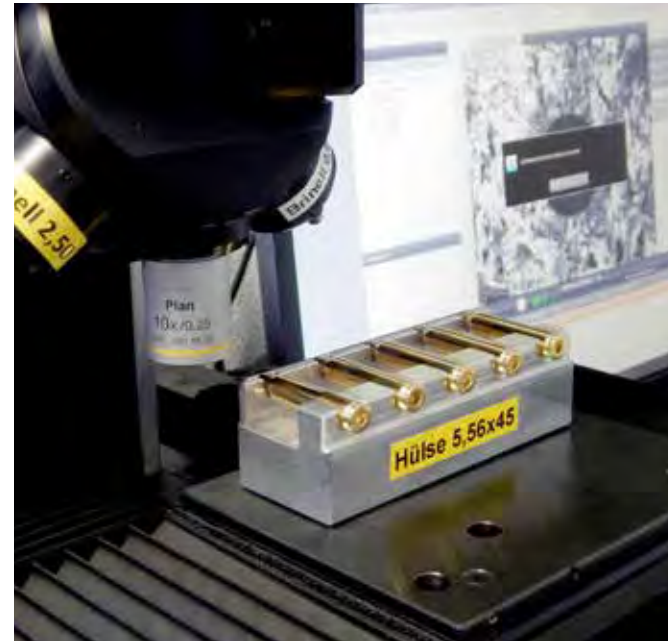
OUR PRODUCTION

From development to deployment

The user pulls the weapon's trigger, the case is ejected and the projectile leaves the barrel. This is the end of our ammunition's lifecycle.

But what happens before that? Which production steps has a cartridge passed through by the time it is loaded into the barrel of a weapon? This will be revealed in our upcoming magazine editions.

We will introduce the various processes in the manufacture of cases and projectiles and provide insights into the subsequent charging of the finished cartridge.



Quality management

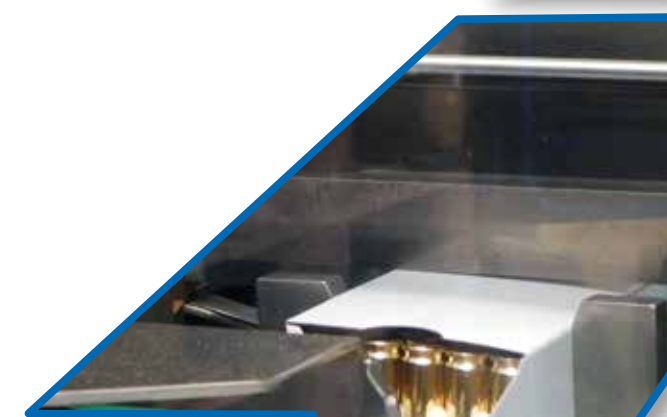
Visual inspection is an important aspect of quality management. To that end, modern camera systems inspect every single cartridge.

Charging

During the charging process, the individual components are assembled to produce the finished cartridge.

Component manufacturing

Modern manufacturing facilities ensure high-quality component manufacturing.



Transport

Finally, the cartridges are packaged and stored, ready for on time shipment to the customer.

Packaging

The packaging process is also carried out by state-of-the-art machinery.

FIREARMS TRAINING

Part 1: The firing technique (“Do not stop taking aim!”)

Reflections

These days, authorities place more emphasis on firearms training. For a few years, critical voices within the police have been claiming that is no longer sufficient to fire just a handful of bullets every six months. Against this background, the German army introduced its “new firearms training concept” a number of years ago in order to meet the current combat scenarios.

But what exactly are the characteristics of good firearms training? And what does the training involve? How does a novice become a good shooter and what effort does this require?

For the sake of simplicity, let's differentiate between firing technique and firing tactics.

Firing technique includes any activities/factors required for the basic firing of a weapon and accurately hitting a target. Firing tactics comprise other aspects which must be considered by every police officer/soldier to successfully handle an armed conflict. We will not go into any other tactics, e.g. within a group situation, including agreeing and assigning individual tasks. We will also disregard any preceding weapons training (e.g. dismantling and assembling) and communication of safety regulations.

When talking purely about firing technique, there are basically no differences between military and police training since the technique and processes may be explained based on physics and mechanics - and, as you know, there's no denying physics.

The following are often listed as key points in relation to firing technique:

- Standing position (as well as firing position)
- Handle
- Breathing
- Taking aim (including gun sight, stop and tracking)
- Trigger technique (also correct trigger flexion)

Many firing trainers allow their trainees to perform all factors right from the start. Unfortunately, this often proves unsuccessful since, as a firing trainer, the author has found that the trainees can only focus on one aspect at a time. Furthermore, considering the volume of activities, it is inevitable that a large part (possibly even all factors) will be neglected and performed incorrectly. Hence, the shooters may incorrectly internalize the processes and later on face even more issues when trying to rectify the errors. So, how does one teach this complex system to a student?

Let's focus on what is essential. If a shooter wants to hit a target, he simply needs to ensure that the visor points to the target at the time of firing. Thus, he can simply concentrate on taking aim and pulling the trigger, neglecting speed and rebound control. Focussing on this is enough for most novices, leaving them unable to think about standing position, handle etc.

So, let the shooter take aim at the target. He will find that purely aiming at the target is not difficult at all. As long as we

don't try to pull the trigger, the visor barely moves away from the target point (or target area). Naturally, a slight wobble or tremble is normal but can be ignored for now.

However, if we now actually want to pull the trigger, it becomes complicated and firing errors come into play. We do not need to discuss the various firing errors as they can all be avoided if the shooter only takes heed of one single principle: “Do not stop taking aim!”

Most beginners take aim first and then pull the trigger. Unfortunately, they then stop taking aim, causing the visor to move away from the target while the trigger is pulled. So, once the shot is fired, the visor may already point to a different spot. We therefore need to make sure that the visor points to the aim at the time of the shot being fired. This means that we need to pull the trigger relatively slowly while at the same time observing the movement of the weapon. Only then are we able to readjust the weapon and point it back to the target point while pulling the trigger (if necessary, several times during the trigger pulling operation). At some point, the shot will be released and the visor will point to the aim – meaning the shooter will inevitably hit his target.

Once the shooter has internalized this process, we can look at the correct handle, standing position etc. – but again touching on only one topic at a time and without overloading the student. This will enable the shooter to fire faster and better control the rebound. Impatient shooters should also consider this: “Missing your target at speed is no help to anyone.”

This is followed by hitting targets with multiple shots and hitting multiple targets as well as firing while moving, providing us with a relatively sound foundation for further training. Nonetheless, the principle of “Do not stop taking aim” also applies to any subsequent training areas.

Author: Torben Schmidt

>> To be continued in magazine edition 2/2019





BALLISTIC CORNER

Effective combat cartridge



Proof fire glass



Proof fire bone plate

QD 2.0 - 4,2 g

5,56 mm x 45

Temperature range

Energy E10

Speed V11

SD (110 yds)

-22 to +126 °F

1172 ft

2854 fps (± 49)

≤ 1 inch

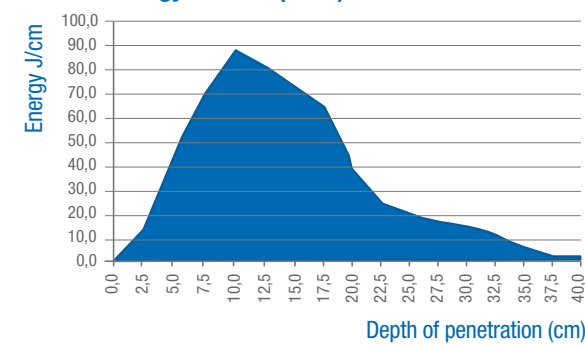
Overview of key characteristics:

- Effective service cartridge for shooting at targets through glass
- Minimal bullet deflection
- High energy transfer
- Lead-free and low-emission

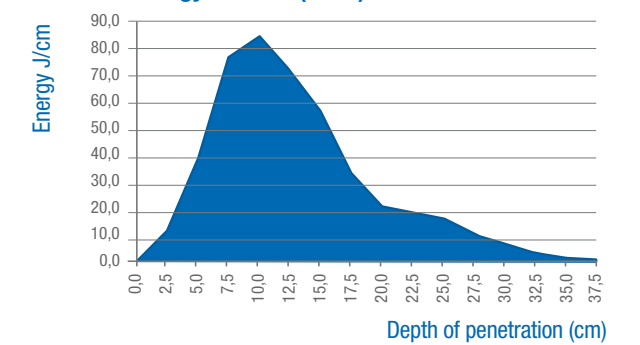
Technical data:

- Cartridge weight: 200,6 gr
- Bullet weight: 65,0 gr
- Powder charge: 26 gr
- Gas Pressure_{max}: ≤ 430 Mpa

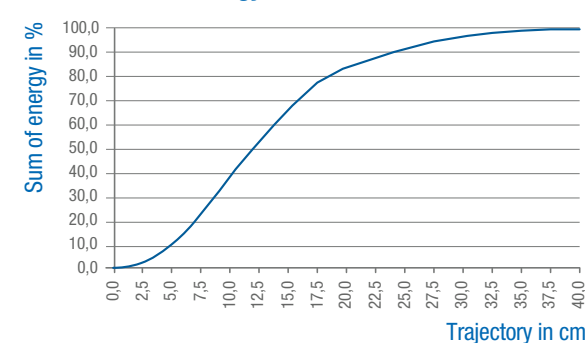
QD 2.0 - 4,2 g - 50 m
Energy transfer (J/cm)



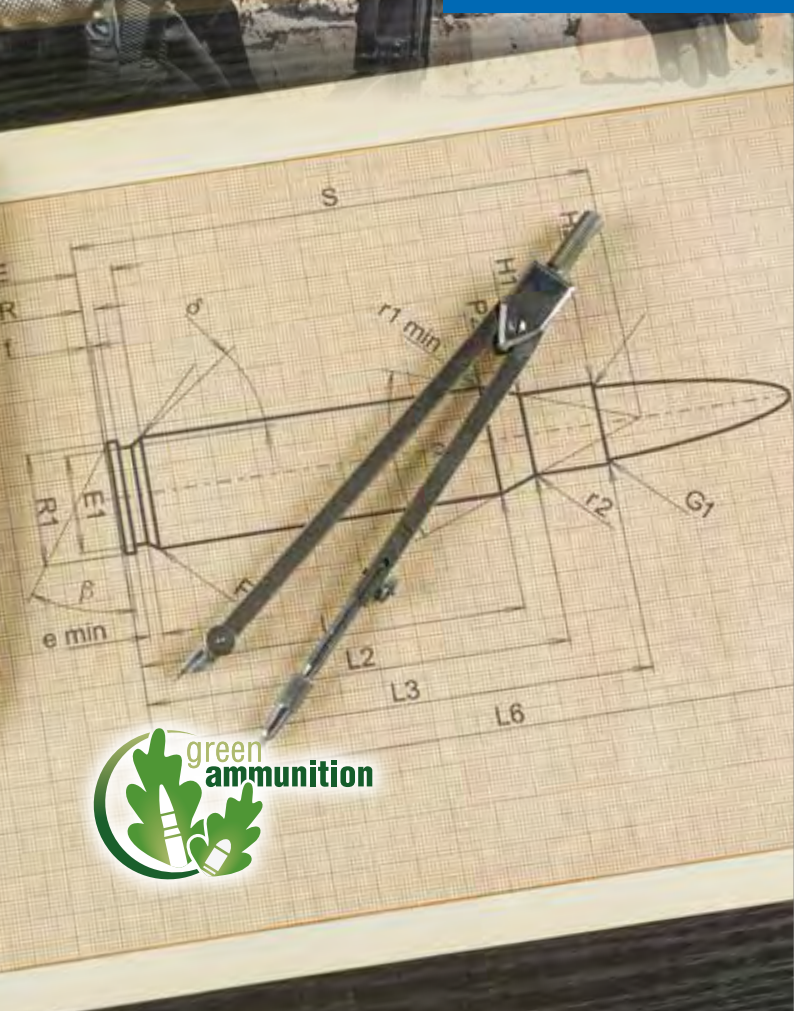
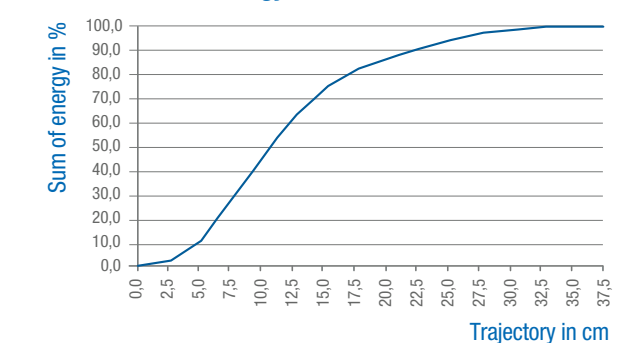
QD 2.0 - 4,2 g - 100 m
Energy transfer (J/cm)



Sum of energy transfer



Sum of energy transfer



LFI

5,56 mm x 45 · 7,62 mm x 51

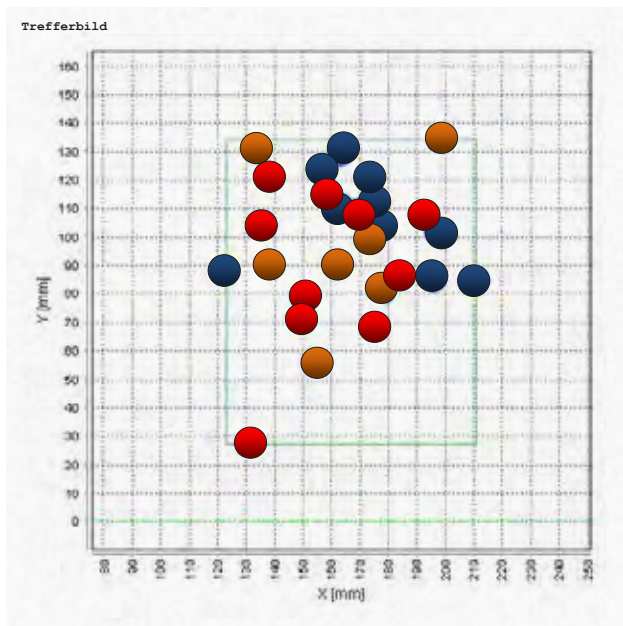
The LFI's point of impact is virtually identical with the dispersion pattern of the combat ammunition. This ensures solid training as there is barely any difference between the training and the combat ammunition.

Owing to the low projectile weight, the LFI's point of impact is positioned slightly downwards.

For the training ammunition, the worst case is displayed here with a 100m distance. Based on the current load, the deviation is approx. 2-3cm.

Extract from the firing protocol 5,56 mm x 45 (110 yds):

● 5,56 mm VM DM 41 ● 5,56 mm LFI ● 5,56 mm QD



5,56 mm x 45

- Cartridge weight: 177,0 gr
- Bullet weight: 54,0 gr
- Powder charge: 26,0 g
- Gas Pressure_{max}: ≤ 430 Mpa

Purpose

Type of bullet

Case material

LFI - Lead-free Indoor

Training

FMJ

Brass

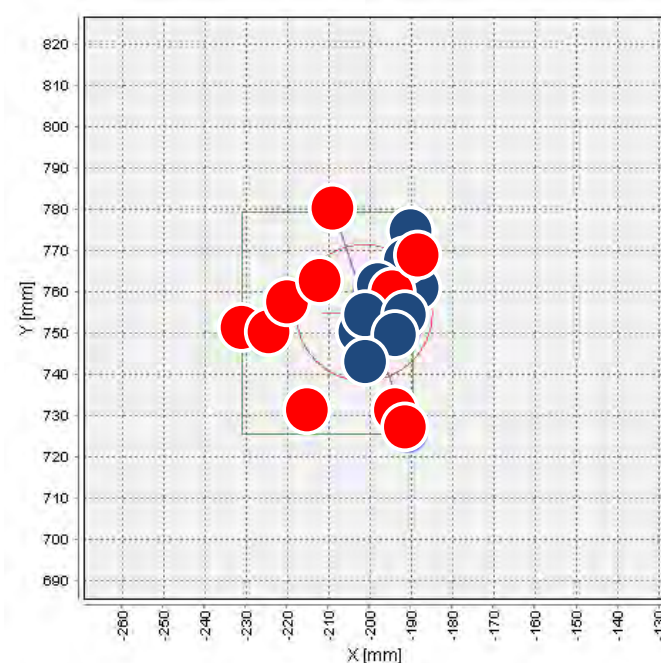
5,56 mm x 45 · 7,62 mm x 51

Key characteristics of both calibers:

- Trainings cartridge
- Protects rebound materials of the shooting ranges
- Almost identical point of impact like service ammunition
- Lead-free and low emission

Extract from the firing protocol 7,62 mm x 51 (110 yds):

● 7,62 mm x 51 SFC ● 7,62 mm x 51 LFI



7,62 mm x 51

- Cartridge weight: 361,11 gr
- Bullet weight: 140,43 gr
- Powder charge: 41,66 gr
- Gas Pressure_{max}: ≤ 445 Mpa

Request detailed data sheets!
www.men-defencetec.com

LOOKING BACK AT 2018

Our exhibitions and events



ENFORCE TAC 07.-08.03.2018

Nuremberg / Germany

The 2018 events season of MEN's exhibition team kicked off on 7 March 2018. Over two days, we welcomed customers at our stand at the EnforceTac trade fair in Nuremberg and enjoyed numerous fruitful and forward-looking discussions. As always, we went straight from the EnforceTac to the IWA which commenced on Friday.



IWA Outdoor Classic 09.-12.03.2018

Nuremberg / Germany

Right from the start, a large number of attendees visited the impressive communal stand of all companies belonging to the CBC Group, with an almost seamless flow of discussions throughout. Once again, our experienced team smoothly mastered each challenge, supporting each other along the way.



EUROSATORY 11.-15.06.2018

Paris / France

This year's exhibition welcomed 1,802 companies from 63 countries showcasing their products aimed at the defense sector. The German pavilion included 72 exhibitors, making it the fair's second-largest exhibiting country. Only host country France occupied a bigger exhibition space. One highlight of our exhibition experience was the visit of Lieutenant General Leidenberger who joined the MEN stand for a brief discussion.

Special Forces Workshop 23.-25.07.2018

Güstrow / Germany

Once a year, international special units gather in the tranquil town of Güstrow in order to train together, exchange knowledge and compete against each other on the final day. 2018 saw the 10th anniversary of the event and MEN is proud to have been a main sponsor from the very first workshop.



LAW ENFORCEMENT DAYS 03.-06.09.2018

Bad Oeynhausen / Germany

This event in Bad Oeynhausen boasts a successful mix of industry exhibitors, interesting lectures and workshops and Workshops. An important event for MEN which we are delighted to attend each year.



RÜ.NET 12.-13.09.2018

Vallendar / Germany

For the first time, Rü.Net was held in Vallendar. Naturally, we wanted to be part of it from the start and showcase MEN with our own stand.



Preview: 06.-7.03.19 Enforce Tac, Nuremberg • 08.-11.03.19 IWA, Nuremberg • 10.-13.09.19 DSEI, London • 19.-22.11.19 Milipol, Paris



– Original photos of the voluntary fire department of Weinähr –

CROSS WORD

Puzzle

Take part in our competition and win the following prizes:

1. One SniperDataBook 2.0 with Cover
2. One cartridge-shaped power bank
3. One cartridge ball pen

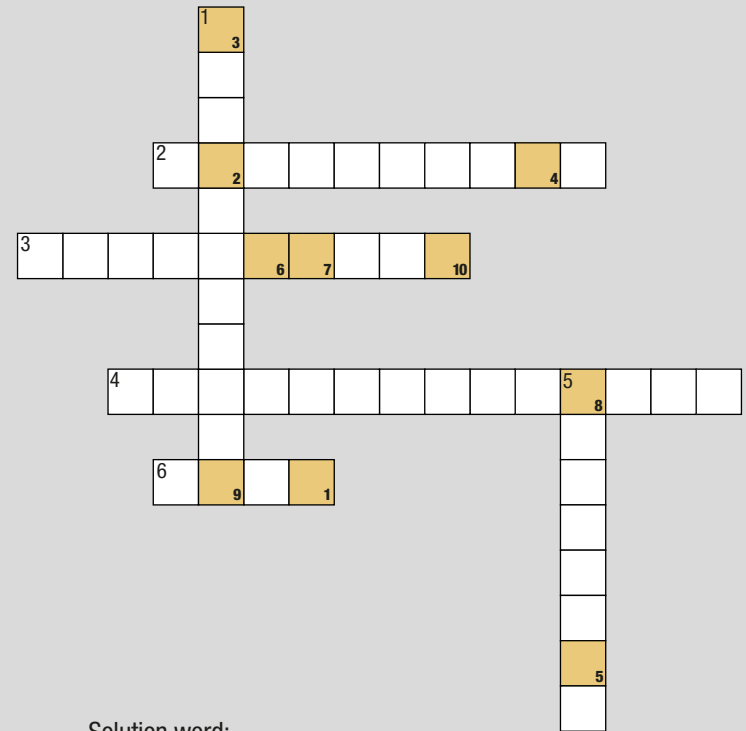
All you need to do is answer a few questions in our crossword puzzle and send us your answer via e-mail to merchandise@men-defencetec.de

Down:

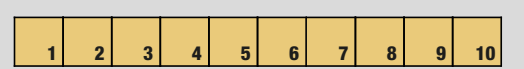
1. Who received the annual donation?
5. What is the main purpose of LFI?

Across:

2. From development to ...?
3. One of the fairs MEN will attend in 2019?
4. One step of production
6. One advantage of QD 2.0 - 4,2 g? ...-free



Solution word:



The winners will be picked at random.
The closing date for entries is 30 April 2019.

SOCIAL ENGAGEMENT

Supporting the voluntary fire department of Weinähr

Once a year, MEN (based in Nassau) supports an organisation with a donation of 1,000.00 €. Choosing the recipient is far from easy. The objective is to support local projects in particular. But even locally, there is a wide choice of meaningful and important organisations worth supporting.

This year, MEN has decided to support the voluntary fire brigade of Weinähr. The organisation had already been informed about the financial donation at the beginning of the year. During a large-scale practice exercise on the "Miedziankit" grounds,

Dieter Gotthardt (Authorised Officer) and Andreas Bochen (Safety Officer), as representatives of MEN, were able to gain insight into the voluntary firefighters' work during a large-scale practice exercise.

At the end of the event, Mr Gotthardt, who was impressed by the equipment and the physical performance, was pleased to officially present fire chief Bastian Salzwedel with a cheque for 1,000.00 €.



Christian Kraft
Quality Manager

CLOSING WORD

I have been running MEN's Quality department for 18 months. At MEN, this does not only include the standard areas, but also the ballistic measuring lab, the area of configuration management and the technical department for tenders. Prior to this function, I held two other posts which enabled me to get to know MEN from different perspectives and to gain experience.

I might be the Manager but the expression "primus inter pares" (a first among equals) is much more appropriate. Quality is not something one does. Quality is a state which one must live. In each and every moment and with every single employee. Therefore, ensuring the high quality standard of MEN's products is not only the purpose and the aim of the Quality department which comprises a substantial 10% of the total workforce, but the objective of every single employee aiming to be part of this quality commitment. The workers' self-regulation, which each production colleague carries out via a fully automated evaluation system, is the backbone of MEN's high standards. The system entails the systematic quality monitoring of the various products or components in pre-defined areas and intervals. This enables creating a quality history for each product which provides an in-depth insight into its development path.

You can plan all you like and try in advance to analyse, categorise and prevent risks, but you must realise that with a production volume of over 200,000,000 cartridges per year, statistically, any theoretically possible error will at some stage occur. Therefore, even after 60 years of MEN, it repeatedly happens that we are faced with a phenomenon and exclaim "We've never had that before!". But these are exactly the moments which teach us more about our product and the process, thus enabling us to analyse from a new perspective and future-proof our production.

Most of our customers believe that the final inspection occurs in the BM, but the BM carries out most proof fires for all components. Since we test every semi-finished product from the start of its lifecycle in real proof fire. Of course, each cartridge lot undergoes a final approval proof fire. However, the real final inspection occurs at our customers as one must not forget that each cartridge manufactured by us will be fired sooner or later, and this is the true final production inspection and thus our quality business card.


So, working in my area is and will always be exciting. These daily challenges, my fantastic team and the direct contact to our customers are what my job is all about.



A strong partner

If you want to contact MEN directly, our sales department will be happy to assist you.

 sales@men-defencetec.de

 +49 2604 78-0

MEN

We serve your mission.

Imprint

Metallwerk Elisenhütte GmbH
Elisenhütte 10 · 56377 Nassau

Telefon: +49 2604 78-0
Telefax: +49 2604 78-180
sales@men-defencetec.de
www.men-defencetec.com