



Prozessoptimierung in der Sparte Spritzguss

Informationsveranstaltung zum 'Projekt Kennedy'

Wie können die Kunden schneller beliefert werden? – Durch eine zielgerichtete Projektbeschleunigung, mit der die Neuauftragsdurchlaufzeiten verkürzt werden. Das ist – auf den Punkt gebracht – das Ziel des 'Projekts Kennedy', das derzeit von der Sparte Spritzguss umgesetzt wird (impulse 2/2002, S.2). Am 20. Juni fand für die ENSINGER-Mitarbeiter eine Informationsveranstaltung zu diesem Projekt statt.

Um die richtigen Ansatzpunkte zu finden, wie die Projekte beschleunigt werden können, wurde die gesamte Prozesskette der Sparte Spritzguss durchleuchtet. Mehrere Projektgruppen zu Themen wie Auftragseingang, Projektmanagement, Konstruktion, Werkzeugbau und Bemusterung hatten sich gebildet. Sie arbeiteten unter Anleitung der Schweizerischen Unternehmensberatung „proTransfer“ die Prozesse heraus, die optimiert werden können. „Unsere Teams, die am 'Projekt Kennedy' direkt beteiligt sind, leisten vollen Einsatz und sind hoch motiviert“, lobt der Leiter der Sparte Spritzguss, Karl-Heinz Kugele.

Folgende Zielsetzungen wurden in den einzelnen Projektgruppen bis jetzt bearbeitet:

Der Auftragseingangs-Prozess wird optimiert und beschleunigt, indem Aufträge per Checkliste geprüft und so weitergegeben werden, dass keine Rückfragen seitens der Tech-



Martin Bauer erläutert den Teilnehmern die Anforderungen an einen Projektleiter

nik und der Konstruktion auftreten. Im Projektmanagement ist noch effizientere Planung das Ziel. Möglicherweise aufkommende Schwierigkeiten schon im Vorfeld zu erkennen und Lösungsmöglichkeiten anzubieten, ist Voraussetzung. Weiterhin wichtig sind die Regelkommunikation sowie das genau definierte Anforderungsprofil an den Projektleiter. In Konstruktion und Werkzeugbau ebenso wie bei der Bemusterung sollen Abläufe durch die Beseitigung von möglichen Störgrößen optimal geplant werden. Weiteres Ziel ist die Erarbeitung von Normen für den Werkzeugbau.

Die Mitarbeiter, die am Info-Tag über das 'Projekt Kennedy' informierten, haben mit großem Engagement zum Gelingen der Veranstaltung beigetragen. Auf großen Stellwänden präsentierten sie und die Berater von „proTransfer“ ihre Arbeit zur Prozessoptimierung in der Spritzguss-Produktionshalle. Aufgezeigt wurde, welche Prozesse effizienter gesteuert werden können und welche Maßnahmen die Sparte bis jetzt umgesetzt hat. Die Besucher konnten hautnah erleben, welche Vorteile die Prozessoptimierung sowohl für den Kunden als auch für die Mitarbeiter hat. Im

Mittelpunkt stand dabei der Vergleich der „Ist-Situation“ und der „Soll-Situation“. Mit einem fiktiven Auftrag durchliefen sie zweimal die einzelnen Bereiche der Sparte Spritzguss. Beim ersten Durchlauf wurde der „Auftrag“ mit den Parametern der momentanen „Ist-Situation“ bearbeitet. Die Teilnehmer mussten die Stationen vom Auftragseingang bis zur Bemusterung durchlaufen und dabei einfache Aufgaben lösen. Zum Beispiel war eine Konstruktionszeichnung zu vollenden oder die Länge eines Zweikomponententeils korrekt zu messen. Während dieses Durchgangs konnten die Besucher direkt erfahren, welche Probleme bei den einzelnen Prozessen bisher auftraten und welche Verzögerungen das nach sich zog. Die zweite Runde orientierte sich an den bereits optimierten Prozessen. Für jeden Teilnehmer wurde ersichtlich, welche davon vom 'Projekt Kennedy' betroffen sind, welche Zeitersparnis das mit sich bringt und was für die Zukunft geplant ist.

Noch ist das 'Projekt Kennedy' nicht vollständig abgeschlossen, aber viele Prozessoptimierungen sind schon in den Produktionsablauf integriert. „Jetzt geht es darum, dass die optimierten Arbeitsabläufe zur Routine werden und sich in den Köpfen unserer Mitarbeiter fest verankern“, sagt Kugele. „Das gilt vom Auftragseingang bis zum Prüfbericht.“

In dieser Ausgabe:

Seite 2

- Editorial
- Prüfstecker für ESP-System
- ENSINGER in der Welt des Lichts

Seite 3

- Sommerfeste Nufingen und Cham
- Stadtlauf Cham
- Azubiausflug Nufingen

Seite 4

- Herzlich willkommen!
- Preisrätsel
- Auflösung Preisrätsel
- Erfolgreiche Azubiabschlüsse
- Ruhestand – Erna Paulus
- Azubiausflug Cham

Seite 5

- Das impulse-Interview
- ENSINGER im Brückenbau
- TECAPEEK HT

Seite 6

- Die „Esro“-ENSINGER Tschechien
- TECAST-Schulung
- Alternative zum Leben auf der Straße
- Comic

Ein wichtiger Schritt in die Zukunft

Der Einsatz von TECAST 12 im Lebensmittelbereich

ENSINGER hat mit der positiven Laboruntersuchung zur Einsetzbarkeit des Gusspolyamids TECAST 12 im Lebensmittelbereich einen bedeutenden Schritt in die Zukunft getan und sich somit dem gesamten Gebiet der Lebensmittelindustrie geöffnet.

Die Untersuchung des NATEC Instituts für naturwissenschaftlich-technische Dienste GmbH ergab, dass der Grenzwert für das Globalmigrat sowohl für wässrige saure als auch für fette Lebensmittel eingehalten wird.

Ausrüstungshersteller für Lebensmittelmaschinen können auf dieser Grundlage ihre Entwicklungen umsetzen, die verkaufsfertige Maschine durch einen Zertifizierer überprüfen und mit dem abschließenden Eignungsnachweis zulassen. Dies erschließt weitere interessante Anwendungsgebiete wie Reinigungs- und Abfüllanlagen sowie Fleisch- und Bäckereimaschinen.

Ein wesentliches Merkmal von TECAST 12 ist das hervorragende Gleitverhalten. Auf dem hauseigenen Tribologieprüfstand wurde ein Gleitreibungskoeffizient von 0,1 bei einem Verschleiß von 0,1%

ermittelt. Diese Werte werden bei Gusspolyamiden auf PA 6-Basis nur mittels Zugabe von Fest- oder Flüssigschmiermitteln erreicht.

Daneben besitzt das Gusspolyamid weitere hervorragende Eigenschaften, wie zum Beispiel die außerordentliche Zähigkeit gegen wiederholte Schlagbelastungen, geringe Wasseraufnahme, die erhöhte chemische Beständigkeit sowie deutlich verbesserte Maßhaltigkeit und Abriebfestigkeit.

Polyamide sind im Maschinenbau seit vielen Jahrzehnten klassische Partner der Metalle. TECAST 12 ist beispielsweise hervorragend geeignet für das Umgießen von Metalleinlege-teilen. Die Anforderungen an das Material steigen allerdings und es wird nach vielen spezifischen, den Leistungsparametern angepassten variablen Werkstoffeigenschaften verlangt.

Im letzten Jahr wurde die ENSINGER-Palette der gut bekannten und bewährten Gusspolyamid-Familie der TECAST-Werkstoffe um dieses noch leistungsfähigere Gusspolyamid TECAST 12 erweitert (impulse 1/2002, S. 5).

Technische Kunststoffe von ENSINGER finden in zahlreichen Branchen Verwendung. Ob klassischer Maschinenbau, Medizin- oder Automobiltechnik – fast überall werden diese hochwertigen Werkstoffe eingesetzt. Sogar der Sport kommt an den ENSINGER-Kunststoffen nicht mehr vorbei: Die ENSINGER-Niederlassung in der Tschechischen Republik engagierte sich bei der Entwicklung eines Skis für die Sportart „Gras-Ski“. Und das mit Erfolg, denn der Tscheche Jan Nemeč wurde damit sogar Weltmeister.

Die Vorgeschichte

Der junge Student Jan Nemeč aus Brno kam auf die ENSINGER-Mitarbeiter zu, weil er nach Partnern für sein Projekt suchte. Er wollte sein außergewöhnliches Sportgerät, die Gras-Skier, perfektionieren. Die Skier, mit denen es auf dem Gelände mit Geschwindigkeiten bis zu 90 km/h bergab geht, sind hoch kompliziert konstruierte Sportgeräte, die wie kleine Kettenfahrzeuge aussehen. Dabei wird ein Band mit höchster Geschwindigkeit über Rollen geführt – Maßgenauigkeit, gute Abrieb-

und Gleiteigenschaften sind also wichtige Materialeigenschaften.

Der Beitrag von ENSINGER

Getreu dem Firmen-Claim „Fragen. Denken. Lösen.“ machten sich die tschechischen ENSINGER-Mitarbeiter ans Werk. Nach einer detaillierten Analyse aller notwendigen Funktionen und Eigenschaften wurden die geeigneten Materialien ausgewählt und einige Probesätze produziert.



Gras-Ski-Weltmeister Jan Nemeč in seiner Ausrüstung

Neben dem Werkstoff ist bei dieser Anwendung die Maßqualität der Rollen besonders wichtig. Und gerade in diesem Bereich konnte ENSINGER s.r.o. sein Bestes geben. Die Bearbeitung der Rollen folgte an einer CNC-Drehbank, wobei vor allem an die Kunststoffoberflächen die höchsten Qualitätsanforderungen gestellt waren.

Der Sieger

Im italienischen Forni di Sopra wurde vom 6. bis 9. September 2001 das Finale der Gras-Ski-Weltmeisterschaften ausgetragen. Wie beim klassischen Ski-Wettkampf wurde in fünf Disziplinen gekämpft: Riesenslalom, Slalom, Super-G und Kombination. Nachdem die Letzten den Berg herunter gekommen und die Punkte ausgewertet waren, stand es fest: Jan Nemeč ist doppelter Weltmeister – in Slalom und Kombination. Kein Wunder also, dass die ENSINGER-Mitarbeiter stolz waren, als Nemeč auf dem Siebertreppchen stand. Immerhin hatten sie zu seinem Sieg doch einen ganz erheblichen Beitrag geleistet.

Richard Sulko,
Vertriebsleiter ENSINGER, s.r.o.

Die Besten geben die Richtung an!

oder: Wie man mit ENSINGER Weltmeister wird


Editorial



Liebe Leserin, lieber Leser, monatelang war unser Land vom Wahlkampf beherrscht und der Bürger wollte wissen, welche Antworten Politiker auf die drängendsten Fragen geben. Wie schaffen wir es, Millionen von Menschen wieder Arbeit zu geben? Und wie stoppen wir die milliardenschweren Finanzlöcher im Renten- und Gesundheitswesen, die die medizinische Versorgung und die Pensionen vieler Menschen gefährden? Die gegebenen Antworten verwirrten. Neue Begriffe geisterten durchs Land. Von der Notwendigkeit grundlegender Strukturreformen redeten die einen, andere taufte das Arbeitsamt zu privaten Serviceagenturen um und versprachen Arbeit in der Ich-AG. Instinktiv wissen die meisten von uns, dass wir über unsere Verhältnisse gelebt haben. Wohlfahrtsstaaten wie Schweden und die Niederlande haben in vergleichbaren Situationen Regelungen eingeführt, die für

viele Bürger mit empfindlichen finanziellen Einschnitten verbunden waren. Warum sollte dies bei uns anders sein? Doch bekommen wir dies auch in aller Klarheit gesagt oder verschleiern schöne Worte, was Sache ist? Es gibt prinzipiell nur zwei Möglichkeiten, die Zahl der Arbeitslosen zu senken und die medizinische Versorgung der Kranken sowie die Pensionen der Älteren zu sichern. Entweder entrichten die Menschen, die Arbeit haben, höhere Steuern und Abgaben, die diesem Personenkreis zugute kommen. Oder man mutet den Arbeitslosen, Kranken und Rentnern mehr als bisher zu, ihr notwendiges Einkommen aus eigener Kraft zu erwirtschaften oder mit weniger Einkünften auszukommen. Je nach Partei vertrauen Politiker mehr auf die eine oder andere Lösung. Fakt aber bleibt, dass sowohl Steuererhöhungen als auch Einkommens Kürzungen schmerzhaft sind, die uns einzeln oder in Kombination bevorstehen. Wenn das alles so offensichtlich ist, müssten wir es ja wissen. Wir schei-

nen es allerdings zu ignorieren. Die deutsche Politik steckt seit langem in einer selbst gewählten Sackgasse. Niemand wagt es, uns mit solchen Neuigkeiten zu verstören. Da wünscht man unseren Volksvertretern mehr Courage. Zeigt nicht die Flutkatastrophe in Ostdeutschland, welche Kräfte in diesem Land in kritischen Situationen freigesetzt werden können, wenn es notwendig ist? Ein Bundeskanzler, der die Dinge beim Namen nennt und die bitteren Pillen auch verschreibt, würde sich hoher Popularität erfreuen.

Mit den besten Grüßen,
 Ihr

 Klaus Ensinger

P.S.: A propos Politik:
 Unsere Frau Seiz wechselt die „Branche“ und macht nun Presse- und Öffentlichkeitsarbeit für den Stuttgarter Oberbürgermeister, Herrn Dr. Schuster. Frau Seiz zeichnete für unsere Pressearbeit verantwortlich und hat viele Beiträge für die impulse verfasst. Uns bleibt der Trost, dass ihr Kampf für klare Worte und Aussagen nun in der Politik Früchte tragen wird. Wir bedanken uns bei ihr für ihre hervorragende Arbeit.

Ihre Nachfolgerin, Frau Wölfle, ist mit Sprache und Kommunikation ebenfalls bestens vertraut. Wir wünschen ihr einen guten Einstand und viel Erfolg und Spaß in der neuen Position.

Neue Dimension der Fahrsicherheit

Continental Teves und ENSINGER entwickeln Stecker für ESP-Prüfsystem

Continental Teves entwickelt und produziert seit fast hundert Jahren Systeme, die die auf Autos wirkenden dynamischen Kräfte besser beherrschbar machen. Vorläufiger Höhepunkt dieser Entwicklungen für mehr Fahrsicherheit ist das Elektronische Stabilitätsprogramm (ESP). Schon heute sind Fahrzeuge der Kompakt- und Mittelklasse serienmäßig mit diesem Sicherheitssystem ausgerüstet. ESP bleibt damit, anders als das Anti-Blockier-System (ABS) in seinen ersten Jahren, nicht nur Fahrzeugen der automobilen Oberklasse vorbehalten.

Das Elektronische Stabilitätsprogramm (ESP)

Das Elektronische Stabilitätsprogramm überwacht permanent das Fahrverhalten des Wagens. Droht das Fahrzeug in einen instabilen Zustand zu geraten – z. B. bei einem plötzlichen Ausweichmanöver – greift ESP in Sekundenbruchteilen über die Motorelektronik und Bremsanlage ein und korrigiert den Fehler. ESP stabilisiert durch seinen interaktiven Aufbau ein Fahrzeug in allen Fahrsituationen.



Anschlussstecker aus TECAPEEK GF für die Online-Prüfstation

Die Online-Prüfstation

Die Interaktion der einzelnen Elemente des ESP wird über die so genannte Elektro Hydraulische Regeleinheit (HECU) gesteuert. Am Ende der Montage werden die HECUs an einer Online-Prüfstation im Drucktest auf hundertprozentige Dichtigkeit geprüft. Zusätzlich wird die Funktion jedes einzelnen Ventils überprüft. Die ENSINGER GmbH hat zusammen mit Continental Teves einen Anschluss-Stecker für diese Prüfstation entwickelt und produziert. Der Stecker verbindet die ESP/ABS-Baugruppe elektrisch mit der Prüfstation und stellt den Kontakt her, über den die Ventile in dieser Steuereinheit angesteuert werden.

Der Stecker aus TECAPEEK GF

Der Stecker wurde aus dem ENSINGER Hochleistungs-Kunststoff TECAPEEK GF 30 zerspannt. TECAPEEK GF ist ein glasfaserverstärkter Werkstoff mit erhöhter Festigkeit und besitzt das beste Eigenschaftspotenzial für diesen Zweck: Eine ausgezeichnete Dimensionsstabilität über einen weiten Temperaturbereich und eine geringe Kriechneigung für eng tolerierte Formteile. Auch bei hohen Spannungen isoliert TECAPEEK elektrisch. Da bei jedem Prüfvorgang der Stecker dieses Systems neu gesteckt wird, sind die vorzüglichen Gleiteigenschaften und vor allem die dauerhafte Verschleiß- und Reibungsbeständigkeit des Materials unabdingbar. Durch die Zerspaltung kann der Kunststoff mit höchster Präzision verarbeitet werden. Aufgrund der ausgezeichneten Eigenschaften von TECAPEEK GF 30 wird der Hochleistungs-Kunststoff in der Elektrotechnik, in der Medizintechnik, im Maschinenbau und in der Luftfahrt eingesetzt.

ENSINGER in der Welt Lichts

DERKSEN Lichttechnik bringt kleinsten Niedervolt-Projektor der Welt auf den Markt



GoboTop® mit Umlenkspiegel

Viele von uns haben sie schon gesehen – auf Messen, in Vitrinen, in Ausstellungsräumen: Lichtprojektionen in Form von Grafiken, Logos oder Texten. Sie tauchen zum Beispiel auf Wandflächen oder Böden auf und vermitteln auf raffinierte Weise Werbebotschaften oder dienen als Wegweiser.

Solche Lichteffekte entstehen mit Hilfe von Projektoren und Projektionsvorlagen. Das Unternehmen DERKSEN LICHTTECHNIK GmbH aus Gelsenkirchen hat jetzt den kleinsten Niedervolt-Projektor der Welt auf den Markt gebracht. Er kann in Sekundenschnelle an alle handelsüblichen Niedervolt-Multimirr-Lampen installiert werden und ist vielfältig einsetzbar: an Seilsystemen, Stromschienen und Vitrinen. Die Projektionsvorlagen wie Grafiken, Logos und Texte, werden mit Hilfe eines Hochleistungslasers auf spezialbeschichtete Gläser (Chromgobo®) übertragen. Der Niedervolt-Projektor wirft die Lichtbotschaften in Farbe oder Schwarzweiß an die gewünschte Stelle – mit einem Projektionsabstand von 40 bis 100 cm eignet er sich hauptsächlich für den Nahbereich.

DERKSEN hat in Zusammenarbeit mit ENSINGER das Gehäuse für den GoboTop® entwickelt und konstruiert. Dazu gehören das Halogenlampengehäuse, das verschiebbare Objektivegehäuse, die Objektivschiene, der Verschlussring sowie der Zwischenadapter, der die Projektionsvorlage hält und außerdem als Abstandhalter zur Lampe dient. Als

Zusatz-element ermöglicht der Umlenkspiegel mit seinem Kunststoffgehäuse die Projektion aus jeder gewünschten Position. Alle Teile bestehen aus dem ENSINGER Hochtemperaturkunststoff TECATRONGF und wurden im Spritzgussverfahren vollautomatisch mit hervorragenden Oberflächen gefertigt.

Da bei Halogenlampen die Wärmeentwicklung auf kleinstem Raum beträchtlich ist, war die Hauptanforderung an das Material des Miniprojektors eine ausgezeichnete Hitzebeständigkeit und Wärmeformbeständigkeit. Der thermisch hoch belastbare Kunststoff TECATRON GF kann dauernd bei bis zu +230°C eingesetzt werden. Er ist außerdem oxidations- und hydrolysebeständig, hat eine sehr gute chemische Beständigkeit und eine optimale elektrische Isolation. Darüber hinaus verfügt TECATRON GF durch seine Glasfaserverstärkung über eine äußerst hohe Festigkeit. Häufig werden mit diesem Kunststoff auf Grund seiner hohen Steifigkeit, Dimensionsstabilität und Härte erfolgreich Metallanwendungen ersetzt.

Wer beim nächsten Messebesuch die Augen offen hält, dem wird nun sicher die eine oder andere Projektion auffallen; denn ob Logos, Texte oder Grafiken – die Lichteffekte animieren einfach zum Hinschauen.

Mehr über GoboTop® und multimediale Projektionssysteme erfahren Sie unter www.derksen.de. Informationen über ENSINGER Hochleistungs-Kunststoffe gibt es bei www.ensinger-online.com.



Sommerfeste bei ENSINGER in Nufringen und in Cham

Von Hüpfburg über Torwand bis zum original Schweizer Käse – beim diesjährigen ENSINGER-Sommerfest wurde für jeden etwas geboten. Beginn war am Samstag, den 14. Sept. um 11 Uhr. Der Frühschoppen wurde von „Georgie's Jazz Corporation“, der Jazz-Band um Sigi Brodt, Ehemann von Betriebsrätin Ilona Brodt, musikalisch untermalt, später sorgte der ENSINGER-Mitarbeiter Janez Gorse mit seinem Akkordeon für Stimmung. Nach der Begrüßungsrede von Klaus Ensinger ehrte dieser die ENSINGER-Jubilare. Im Einzelnen waren dies Lars Bongardt, Carsten Perger, Marianne Bühler, Karin Firse, Steffen Mai, Doris Schlotterbeck und Hans-Martin König für zehn Jahre Betriebszugehörigkeit. Gerhard Wörner wurde für 25 Dienstjahre bei der Firma ENSINGER geehrt, Marijan Juric,

Rolf DeLenardis und Slavko Dugopoljak für 30 Jahre. Gerhard Lichtenberger ist schon seit 31 Jahren, Stipo Hrnjcas seit über 32 Jahren im Betrieb.

Während sich die Kinder in der Hüpfburg austoben oder von Kindergärtnerinnen betreut wurden, konnten sich die Väter an der Torwand sportlich messen. Sechs Schuss konnten für zwei Euro „gekauft“ werden, der Erlös ging zusammen mit den Kuchenverkauf-Spenden an die Klinik für krebserkrankte Kinder in Tübingen.

Dr. Roland Reber feierte ganz offiziell seinen Einstand. Er spendierte original Schweizer Käse und Wein und gab beides auch eigenhändig aus. Aber Bilder sagen mehr als Worte, lassen Sie lieber die Fotos auf sich wirken ...



Gemütlich gings auch zu beim diesjährigen ENSINGER-Sommerfest in Cham, das schon Ende Juli stattgefunden hat!



Zweiter Chamer Stadtlauf

Auch ENSINGER-Mitarbeiter am Start



Am 29. Juni fand im Rahmen des Bürgerfestes der zweite Chamer Stadtlauf statt, bei dem unter 100 Läufern auch fünf Mitarbeiter der ENSINGER GmbH an den Start gingen.

Geschwitzt wurde auf einer 6,5 km langen Rundstrecke, die ihren Startpunkt vor dem Rathaus auf dem Marktplatz hatte. Am Bierort vorbei, führte die Strecke entlang der Stadtmauern und des Flusses Regen. Ziel des Laufs war wieder der Marktplatz. Unter den ENSINGER-Mitarbeitern war Erwin Brey mit 31:07 Minuten der Schnellste, dicht gefolgt von Wolfgang Ippisch. Danach kamen Alfred Holmeier, Thomas Betz und Karl Späth ins Ziel. Auch optisch ein Team: Die Geschäftsleitung hatte die sportlichen ENSINGER-Mitarbeiter mit Firmen-T-Shirts ausgestattet. Wir gratulieren allen zur erfolgreichen Teilnahme!

Die Läufer und ihre Zeiten:
Erwin Brey, links (31:07),
Wolfgang Ippisch, rechts (32:16),
Alfred Holmeier (34:12),
Thomas Betz, mittig (36:24),
Karl Späth (39:53).



Ausflug 2002

Nufringer Azubis besichtigen die BASF



Marco Bossard auf dem Wakeboard

Am 5. Juni war es endlich soweit. Wir trafen uns um 7.30 Uhr vor dem Haupteingang, von wo aus uns der Bus nach Mannheim brachte. Dort verbrachten wir zwei Stunden an einem kleinen See und hatten die Möglichkeit, Wasserski oder Wakeboard zu fahren. Nach ein paar Anlaufschwierigkeiten konnten sich bald alle einigermaßen auf den Brettern halten. Natürlich waren auch ein paar Naturtalente unter uns; auch die Ausbilder Herr Lehmann und Herr Trümper machten eine gute Figur auf den Wasserskiern.

Nach einer kleinen Stärkung ging es dann weiter nach Ludwigshafen zur BASF, wo uns eine Werksbesichtigung erwartete. Als erstes erfuhren wir etwas über die Firmengeschichte der BASF, im Anschluss führten wir selbst einen Versuch unter Anleitung durch und zum Schluss besichtigten wir den größten Teil des BASF-Werksgebietes mit dem Bus.

Der Tag war insgesamt gesehen sehr schön und abwechslungsreich, aber zugleich auch anstrengend. Trotzdem sollte man so eine Exkursion unbedingt wiederholen.

Nicole Ebner (Kaufmännische Auszubildende),
Julia Bieber (BA-Studentin)

Chamer Azubiausflug



Die Chamer Auszubildenden sind am 22. Juli 2002 mit ihren Ausbildern zusammen nach München „ausgeflogen“. Auf dem Programm stand eine Besichtigung der Krauss-Maffei Kunststofftechnik GmbH und des Franz-Josef-Strauß-Flughafens. Alle Beteiligten fanden die Exkursion sehr interessant und informativ.

Erfolgreiche Ausbildungsabschlüsse



Von links nach rechts: A. Alsfasser, W. Fisch, S. Piendl, M. Kohberger und M. Langlechner

Cham

Im Rahmen der Zeugnisüberreichung konnten Andreas Alsfasser und Max Langlechner den erfolgreichen Jungfacharbeitern Marco Kohberger, Wolfgang Fisch und Stefan Piendl zu den sehr guten Leistungen in ihrem Ausbildungsberuf gratulieren. Herr Kohberger ist nun Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik und die Herren Fisch und Piendl sind Werkzeugmechaniker Formentechnik. Die Ergebnisse der einzelnen Herren sind hervorragend: Stefan Piendl erhielt 97, Marco Kohberger 94 und Wolfgang Fisch 91 von 100 erreichbaren Punkten.

Nufringen

Julian Schlarb, Patrick Dreja und Marco Bossard haben ihre Abschlussprüfung mit ausgezeichneten Ergebnissen im Berufsbild "Verfahrensmechaniker" erfolgreich bestanden. Alle drei werden in Zukunft durch ihre Übernahme unseren Bereich Spritzguss verstärken. Dirk Harter hat mit herausragendem Ergebnis seine Ausbildung zum Werkzeugmechaniker absolviert und wird hierfür mit einem Preis vor der IHK ausgezeichnet. Die Mitarbeiter des Werkzeugbaus freuen sich auf seine Übernahme. Im Berufsbild Industriekaufmann/-frau haben Andreas Pertschy und Ursula Wochele ebenfalls ihre Prüfung erfolgreich gemeistert. Frau Wochele mit traumhaftem Ergebnis. Als

Gemeinsam strahlen sie um die Wette (von links nach rechts): Heinz Lehmann, Mirjam Hörig, Andreas Pertschy, Patrick Dreja, Julian Schlarb, Marco Bossard, Ursula Wochele, Karl-Josef Rebmann, Ralf Grammel

Belohnung wird sie mit einem Preis vor der IHK ausgezeichnet. Herr Pertschy bleibt im Unternehmen tätig und sammelt Berufserfahrung im Einkauf. Frau Wochele startet ab Oktober ihr Studium der Betriebswirtschaftslehre. Bei den Ausbildern Heinz Lehmann, Ralf Grammel, Mirjam Hörig und Karl-Josef Rebmann bedanken wir uns für ihr Engagement und den Jugendlichen gratulieren wir für die hervorragenden Abschlüsse. Frau Wochele und Herr Harter sind die besten Auszubildenden am Standort Nufringen in ihren jeweiligen Berufsfeldern seit Aufnahme der Ausbildungsaktivität in der Unternehmensgeschichte.



Herzlich willkommen

heißt ENSINGER die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die seit Juni 2002 unser Team verstärken (Stand 6. August 2002, außer Azubis)

Mitarbeiter Nufringen

Hans-Joachim Rühl	Vertriebsingenieur, Servicecenter Vertrieb Marketing
Sabine Albrecht	Assistentin Konstruktion, Servicecenter Technische Entwicklung
Ursula Steimle	Assistentin, Servicecenter Vertrieb Marketing
Doris Wöfle	Mitarbeiterin Marketing/Public Relations, Servicecenter Vertrieb Marketing
Anita Haase	Weiterbearbeitung, Produktparte Spritzguss
Rocco Pomposo	Lager-/Versandmitarbeiter, Produktparte Halbzeuge
Gerald Wilhelm	Mitarbeiter Wareneingang/Rohstoffe, Servicecenter Finanzen Controlling
Hermann Galm	Betriebselektriker, Servicecenter Rohstoffe
Martin Schmidt	Mitarbeiter, Produktparte Spritzguss
Michael Rinderknecht	Betriebs Schlosser, Servicecenter Rohstoffe
Marija Vavulidou	Reinigungsmitarbeiterin, Servicecenter Finanzen Controlling
Uwe Lerner	Projekttingenieur, Produktparte Bauprodukte
Axel Sehbürger	Projekttingenieur, Produktparte Bauprodukte
Karen Lehmann	Assistentin, Sekretariat der Geschäftsleitung

Mitarbeiter Cham

Willi Weisstanner	Leiter Kalkulation/Planung, Produktparte Halbzeuge
Wilhelm Lugert	Leiter Fertigungsplanung, Produktparte Bauprodukte
Josef Bollwein	Sachbearbeiter/Disponent, Gießerei, Produktparte Halbzeuge
Markus Klimm	Anlagen- und Maschinenbediener, Gießerei, Produktparte Halbzeuge
Anton Wurzer	CNC-Fräser, Servicecenter Technische Entwicklung
Martin Fuchs	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Matthias Drexler	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Christian Lankes	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Josef Kiener	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Christof Piasecki	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Michael Hartl	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Harald Heumann	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Hans Feil	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Thomas Gillitzer	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Martin Schlamming	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Roland Kögler	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte
Thomas Stahl	Maschinenbediener, Produktparte Bauprodukte

Auszubildende Nufringen

Christian Herrmann	Werkzeugmechaniker
Mehmet Haybat	Werkzeugmechaniker
Patrick Jacob	Werkzeugmechaniker
Alexander Schiebel	Verfahrensmechaniker
Ivana Hrnjkas	Industriekaufmann
Rosemarie Wochele	Industriekaufmann
Christoph Lutz	Berufsakademie Wirtschaftsingenieurwesen
Britta Lauer	Berufsakademie Betriebswirtschaftslehre

Auszubildende Cham

Jenni Kolbeck	Verfahrensmechanikerin
Martin Weinzierl	Verfahrensmechaniker
Robert Dörner	Werkzeugmechaniker
Benedikt Bricha	Zerspanungsmechaniker
Michael Luger	Zerspanungsmechaniker
Michael Schönberger	Zerspanungsmechaniker
Thomas Kropf	Zerspanungsmechaniker
Janine Zangl	Kauffrau für Bürokommunikation

Wir wünschen Ihnen einen guten Start im Hause ENSINGER!

Auflösung Preisrätsel

impulse 3/2002



Lösungswort: Querdenker

Herzlichen Glückwunsch Irene Dengler (Foto), Sie haben gewonnen!

Was? – Einen Schlemmergutschein über 60 Euro für das Hotel Hasen in

PREISRÄTSEL													
Lösung													
1	K	L	A	U	S	Q	U	A	L	I	T	A	T
2	L	O	S	E	N								
3	P	O	R	S	C	H	E						
4	D	O	B	R	A	N	Y						
5	T	H	E	R	M	I	X						
6	K	U	N	S	T	S	T	O	F	F			
7	M	A	R	K	E	T	I	N	G				
8	T	E	C	A	S	T							
9	E	X	T	R	U	S	I	O	N				

Nach vielen ENSINGER-Jahren in den Ruhestand

Unsere Kollegin Erna Paulus



ihren neuen Lebensabschnitt gestalten möchte!" Frau Paulus trat am 14. November 1977 in das damals gerade mal elf Jahre alte Unternehmen ENSINGER ein. Keine Frage, dass man in einem jungen Unternehmen für die verschiedensten Projekte zuständig war. Neben Sekretariatsaufgaben für die Ge-

schaftsleitung arbeitete sie im Vertrieb mit und war aktiv bei der Umstellung auf die EDV beteiligt. Im Laufe der Jahre fiel ihr immer mehr das Einkaufen zu. In dieser Abteilung verbrachte sie schließlich dann die meisten Jahre ihrer Betriebszugehörigkeit. Frau Paulus geht mit sehr viel Freude in den Ruhestand und lässt die Dinge erst mal auf sich zukommen. Das ist sicher eine gute Einstellung und lässt einem die Freiheit alles in Angriff zu nehmen. Zum Schluss möchten wir es nicht versäumen, uns den vielen guten Wünschen der Redner auf dem Fest anzuschließen, ihr noch viele gute Jahre im Ruhestand zu wünschen und zu hoffen sie das eine oder andere Mal wiederzusehen.

Das Impulse-Interview

5 Fragen an Fred Nass



Seit 1998 ist Fred Nass Leiter der Sparte Zerspanung in der ENSINGER Niederlassung in Cham. Für impulse stand er zu Fragen über die Anwendungsgebiete der Zerspanungstechnik, über die Stärken der ENSINGER-Zerspanung gegenüber dem Wettbewerb, über den modernen Maschinenpark und über das Global ENSINGER Network (GEN) Rede und Antwort.

In welchen Fällen wird die Zerspanung konkret angewandt bzw. empfohlen?

Nass: In Abgrenzung zum Spritzguss zerspannt man hauptsächlich dann, wenn die Stückzahlen nicht besonders groß sind. In diesem Fall entstehen keine teuren Werkzeugkosten, die auf die Teile umgelegt werden müssten. Außerdem wird zerspannt, wenn die Teile etwa aufgrund stark unterschiedlicher Wanddicken oder spezieller Konturen nicht spritzgussgerecht gestaltet werden können oder wenn Hinterschneidungen das Spritzgießen unmöglich machen.

Was die Kunststoffe betrifft, lassen sich grundsätzlich alle aus dem Hause ENSINGER zerspanen. Prinzipiell sind aber unverstärkte Kunststoffe besser zerspanbar als solche, die glas- und kohlefaserverstärkt sind.

Wo liegen die Stärken der ENSINGER-Zerspanung, welches sind die Unterschiede zum Wettbewerb?

Nass: Die größten Stärken liegen in Erfahrung, Qualität, Größe und den umfassenden Möglichkeiten der ENSINGER-Gruppe.

Wir bieten den Kunden über 20 Jahre Erfahrung mit der Zerspanung thermoplastischer Kunststoffe und beherrschen die Technologie, die erforderlich ist, um sehr genaue und sehr komplexe Bauteile herstellen zu können.

Ein Fertigteil aus unserem Hause muss qualitativ in Ordnung und optisch ansprechend sein. Unsere Zerspanung ist ISO-zertifiziert, außerdem erfüllen wir – seit vergangem Jahr offiziell – die Qualitätsrichtlinien des Bundesverbands der Deutschen Luftfahrt- und Raumfahrtindustrie.

Mit einer Plankapazität von etwa 130.000 Produktionsstunden pro Jahr ist auch die Größe der Zerspanung ein positives Argument, da keine Engpässe bei der Vergabe von größeren Aufträgen entstehen. Wir sind mit unserem Maschinenpark optimal ausgerüstet, so dass sowohl Klein- als auch Großserien kostengünstig gefertigt werden können.

Auch die vielfältigen Möglichkeiten der ENSINGER-Gruppe sind eine entscheidende Differenzierung zum Wettbewerb. Wir können jederzeit auf über 100 verschiedene Werkstoffe zurückgreifen. Außerdem sind die Wege innerhalb des Unternehmens kurz, Probleme werden unbürokratisch und schnell gelöst. Möchte ein Kunde seine Teile mit einem anderen Verfahren herstellen, so ist das ebenfalls kein Problem, da ENSINGER fast alle Herstellungs- und Bearbeitungs-

verfahren für thermoplastische Kunststoffe beherrscht und die Kommunikation unter den Sparten hervorragend funktioniert.

Was muss ENSINGER tun, um diese Sonderstellung halten zu können?

Nass: Diese Sonderstellung halten zu können, ist eine wichtige Aufgabe. Die Märkte und die Anforderungen der Kunden verändern sich ständig und man muss flexibel genug sein, um auf neue Situationen reagieren zu können. Ein Spruch, den ich einmal bei einem Kunden gelesen habe, hat mich zum Nachdenken angeregt: „Es gibt zwei Arten von Firmen in der Zukunft. Schnelle Firmen und tote Firmen.“ Ich bin davon überzeugt, dass ENSINGER eine schnelle Firma ist. Denn schnell bedeutet für mich in erster Linie, flexibel zu sein. Flexibilität erreicht man aber nur mit einem hochmotivierten Team, das innovativ ist und zugleich über ein großes Know-how verfügt. Und genau das ist bei meinem ENSINGER-Team der Fall. Das ist ein Geheimnis unseres Erfolgs.

Sie erwähnten den optimal ausgerüsteten Maschinenpark, mit dem eine kostengünstige Produktion möglich ist. Was sind hier die Vorteile?

Nass: Die ENSINGER-Zerspanung ist hervorragend ausgerüstet. Wir können Teile mit komplexesten Geometrien herstellen. Durch die Vernetzung sämtlicher CNC-Maschinen wird eine zentrale Programmierung ermöglicht. Diese bietet auch die Voraussetzung für eine kostengünstige Serien- bzw. Vorserienfertigung. Mit unseren modernen, externen Programmierplätzen mit speziellen CAD/CAM-Schnittstellen können wir jederzeit die Zeichnungsdaten unserer Kunden verarbeiten, was die Kosten für die Erstellung von CNC-Programmen erheblich reduziert. Zwei CNC-Koordinatenmessmaschinen sorgen für eine exakte Qualitätsüberwachung. In der engen Verknüpfung von Materialauswahl, konstruktiver und fertigungsgerechter Beratung begründet die ENSINGER-Zerspanung ihren Ruf als kompetenter Gesprächspartner für die Kunden.

Das Global ENSINGER Network GEN wurde im vergangenen Jahr ins Leben gerufen. Können Sie von den Erfahrungen anderer Niederlassungen profitieren und Synergiepotenziale nutzen?

Nass: Das GEN-Projekt halte ich persönlich für eine sehr wichtige Sache, da es der ENSINGER-Gruppe unheimlich viele Möglichkeiten bietet: Erfahrungsaustausch im internationalen Bereich, die Koordination der internationalen Ressourcen und des Investments, optimale Auslastung der internationalen Kapazitäten und Knowledge-Management. Die Cham Zerspanung hat schon seit ca. 10 Jahren einen sehr guten Kontakt zu den Kollegen aus England. Nun bauen wir auch noch die anderen internationalen Zerspanungsbetriebe in diese vorhandene Gruppe ein. Bei regelmäßigen Treffen innerhalb unserer GEN-Gruppe steht der Austausch von Informationen bzw. Erfahrungen und das persönliche Kennenlernen der einzelnen Kollegen aus den verschiedenen Ländern im Vordergrund. Die Nachhaltigkeit der durchgeführten Aktionen wird verstärkt und wir können weitere Schritte in Richtung neuer Projekte in die Wege leiten. Der GEN-Gedanke muss meiner Meinung nach weiter forciert werden, damit die daraus entstehenden Vorteile voll ausgeschöpft werden können.

Herr Nass, wir danken Ihnen für das Gespräch.

ENSINGER im Brückenbau

Spannbetonbrücken mit Umlenkformteilen aus TECAFINE PE

Die BBV Vorspanntechnik GmbH ist ein Spezialunternehmen der Bauindustrie. Das Hauptgeschäftsfeld ist die Entwicklung und Vermarktung von Spannverfahren für den konstruktiven Ingenieurbau. Ein aktuelles Projekt der BBV Vorspanntechnik ist die Talbrücke Essen-Scherenbusch. Das imposante Bauwerk misst eine Länge von 325 Metern. Der Überbau der Talbrücke besteht aus einem Spannbetonhohlkasten. Die Verwendung von Spannbeton erlaubt die Konstruktion von schlanken Bauwerken mit hoher Spannweite. Beton wird mittels Spangliedern vorgespannt. Diese bestehen aus Bündeln von Spannstahlitzen, die in einem Hüllrohr liegen. Die Anfangs- und Endpunkte der Spanglieder werden im Beton verankert und die Litzenbündel werden mit hydraulischen Pressen angespannt. Durch eine statisch geschickte Anordnung der Spanglieder mit den Hochpunkten über den Brückenpfeilern und den Tiefpunkten in der Feldmitte zwischen den Pfeilern, ergeben sich Hebelmomente, die zu großen Spannweiten und hoher Belastbarkeit führen.

Früher lagen in der Regel alle Spanglieder eines Brückenbauwerks im Betonquerschnitt, und der Hohlraum zwischen Hüllrohr und Stahlitzen wurde aus Korrosionsschutzgründen mit Zementmörtel verpresst. Diese Spanglieder sind nicht mehr zugänglich und können somit weder kontrolliert noch nachgespannt oder ausgetauscht werden. Heute muss bei Hohlkastenbrücken zumindest ein gewisser Anteil der Spanglieder frei zugänglich im Hohlkasten der Brücke verlaufen. Beim Spannsystem der BBV Vorspanntechnik kann jederzeit eine Kontrolle der Spann-

glieder erfolgen. Im Bedarfsfalle können diese noch nach Jahrzehnten nachgespannt bzw. ausgetauscht werden.

Hierzu werden für den konkreten Fall und für weitere Brückenprojekte an den Umlenkpunkten der externen Spanglieder im Hohlkasten Umlenkformteile benötigt. Diese Umlenkformteile müssen in der Lage sein, die gewaltigen Umlenkkräfte der Spanglieder aufzunehmen und ein problemloses Gleiten beim Spannen und eventuellen Nachspannen zu gewährleisten. Diese Teile in Form von Halbschalen wurden von der ENSINGER GmbH produziert. ENSINGER hat anhand ganz spezieller Kundenvorgaben eine Materialtype auf Basis von TECAFINE PE entwickelt. TECAFINE PE ist ein unverstärktes Polyethylen mit hoher Dichte, welches die Anforderungen an die Licht-, Witterungs-, und Wärmestabilität erfüllt. Außerdem besitzt der Werkstoff sehr gute Gleiteigenschaften.

Durch die Kombination von Extrusion und Zerspanung konnte ein wirtschaftliches Fertigungskonzept realisiert werden.



Umlenkformteile aus TECAFINE PE



Spannbetonbrücke im Bau

Neu: Der Hochleistungskunststoff TECAPEEK HT

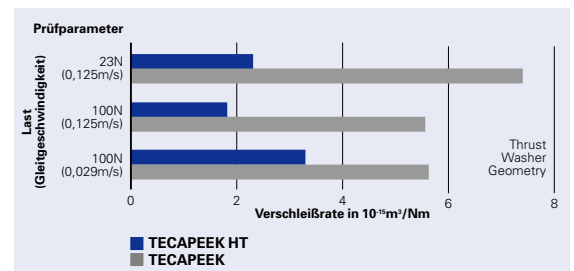
Noch besseres Leistungsprofil als TECAPEEK

Neu in der Produktpalette der ENSINGER GmbH ist der Hochleistungskunststoff TECAPEEK HT auf der Basis von Victrex PEEK HT™. Dieser teilkristalline Hochtemperaturthermoplast bietet eine ganze Bandbreite an herausragenden Materialeigenschaften. Das macht den Kunststoff zum „Allrounder“, das heißt, er kann praktisch in jeder Industriebranche eingesetzt werden. Die meisten seiner Materialeigenschaften sind mit denen des ohnehin schon sehr leistungsfähigen TECAPEEK vergleichbar. Dazu zählen zum Beispiel die hohe Gebrauchstemperatur von 260 °C, die hohe Kriechfestigkeit und Steifigkeit, gute elektrische Isoliereigenschaften oder auch die Resistenz gegen Gammastrahlen. Tendenziell besser im Vergleich zu TECAPEEK ist die chemische Beständigkeit. Ein weiteres Plus ist die hervorragende Abriebfestigkeit, die unter anderem aus den deutlich höheren Kennwerten für die Glasübergangs- und Formbeständigkeitstemperatur resultiert. So liegt die Glasübergangstemperatur von TECAPEEK HT bei 157 °C (14 °C höher als bei TECAPEEK) und

die Formbeständigkeitstemperatur bei 165 °C (25 °C höher als bei TECAPEEK). Das eröffnet vor allem in der Maschinenbauindustrie und in der Automobiltechnologie neue Wege für thermisch-mechanisch höherbelastbare Gleitwendungen mit hervorragenden Notlaufeigenschaften. TECAPEEK HT ist auch ein optimaler Kunststoff für die Chemie- und Labortechnik – er ist präzise, zuverlässig und kann wiederholt mit Desinfektionschemikalien und Heißdampf behandelt werden, ohne dass Spannungsrisse oder Materialalterungen

auftreten. Weitere Anwendungsgebiete sind zum Beispiel die Luft- und Raumfahrttechnik, die Elektro- und Halbleitertechnik oder kern- und röntgentechnische Anlagen.

TECAPEEK HT wird bei ENSINGER unverstärkt, glas- oder kohlefaserverstärkt und in anderen modifizierten Typen als extrudiertes Halbzeug sowie als spritzgegossene und zerspannte Fertigteile angeboten. Die Halbzeuge werden je nach Kundenwunsch als Rundstab und Platten in vielen verschiedenen Abmessungen angefertigt.



Abriebfestigkeit von TECAPEEK HT im Vergleich zu TECAPEEK bei verschiedenen Parametern

ENSINGER in Tschechien

Technische Kunststoffe von ENSINGER werden auf der ganzen Welt eingesetzt, auch in Tschechien. Die späten achtziger Jahre brachten im wahrsten Sinne des Wortes die Wende. Schnell wurde in der heutigen Tschechischen Republik das große wirtschaftliche Potenzial erkannt. Auch ENSINGER nutzte „die Gunst der Stunde“ und gründete

1993 dort eine Niederlassung. Mit drei Mitarbeitern und drei Maschinen begann die Arbeit in den Mieträumen in Pilsen. Heute ist ENSINGER, s.r.o. ein erfolgreiches und innovatives junges Unternehmen mit guten Perspektiven, das von seinen Mitarbeitern liebevoll „Esro“ genannt wird.

Schon die erste Zeit war so erfolgreich, dass ENSINGER drei Jahre später einen größeren Standort suchte: Die Wahl fiel auf Dobruška. Die Stadt ist etwa zehn Kilometer von Pilsen entfernt und liegt direkt an der neuen Autobahn Waidhaus – Prag. Mit dieser zentralen Standortwahl war also auch der logistische

Vorteil gesichert. Getreu dem ENSINGER-Claim „Fragen. Denken. Lösen.“ etablierte sich die Esro in den letzten Jahren so gut, dass die Kunden die tschechischen ENSINGER-Mitarbeiter auch mit den schwierigsten Aufgaben aufsuchen. Das Unternehmen ist vor allem in den Bereichen Halbzeuge und Fertigteile erfolgreich und hat inzwischen eine ganze Reihe interessanter und anspruchsvoller Projekte mit grossem Erfolg bearbeitet. Viele ausländische Unternehmer, die in der Tschechischen Republik umfangreiche Investitionen realisiert haben, gehören zu den größten Kunden. Auch der Automobilhersteller Skoda

wird mit Fertigteilen aus ENSINGER Hochleistungs-Kunststoffen beliefert, außerdem wird der gesamte tschechische Maschinenbau mit ENSINGER-Produkten versorgt.

Mit über dreißig Mitarbeitern und vielen neuen Maschinen steht ENSINGER s.r.o. heute für beste Qualität und umfassendes Know-how. Im jetzigen ENSINGER-Team ist Richard Sulko für den Bereich Marketing und Verkauf zuständig. Milos Strunc ist Produktionsleiter und Jaromir Habart leitet das Controlling und den technischen Bereich.

*Richard Sulko, Vertriebsleiter
 ENSINGER, s.r.o.*

Das Gebäude von Ensinger, s.r.o. in Dobruška, Tschechien



Know-how wird bei ENSINGER großgeschrieben

TECAST-Schulung für Vertriebsmitarbeiter

In der ENSINGER-Niederlassung in Cham fand am 13. und 14. Juni eine interne Schulung für die Vertriebsmitarbeiter des Unternehmens statt. 16 Mitarbeiter nahmen daran teil: Informationen über die Fertigungsverfahren Zerspanung und Guss standen dabei ebenso auf dem Programm, wie eine spezielle Schulung zum Konstruktionskunststoff TECAST. Außerdem war die Veranstaltung eine ideale Gelegenheit für die Kollegen aus Cham und Nürtingen sich persönlich kennen zu lernen und auszutauschen.

Die TECAST-Schulung wurde von Walter Wagner organisiert, dem Leiter dieser Produktgruppe. Er informierte über die verschiedenen Rohstoffe, die für diese Produktgruppe verwendet werden, gab detaillierte Einblicke in die Verfahrenstechniken und erklärte sehr anschaulich die verschiedenen Materialtypen. Weitere Themen waren die Qualitätsprüfungen, Liefermöglichkeiten und nicht zuletzt der Unterschied zwischen TECAST 6 (PA 6G) und

TECAST 12 (PA 12G). Seit Ende letzten Jahres nämlich ist TECAST 12 neu auf dem Markt. TECAST 12 ist ein äußerst leichtes Gusspolyamid, das in einem von EMS-Grivory und ENSINGER neu entwickelten Zweikomponenten-System produziert wird. Vorteil des stark belastbaren Konstruktionskunststoffes: Der Härtegrad ist variabel einstellbar. Zudem kann die Höhe der Materialzusammensetzung jederzeit verändert werden. Das ermöglicht es, auf Kundenwünsche noch genauer einzugehen. TECAST 12 ist das ideale Material für mechanisch-dynamisch hoch beanspruchte Teile, wie zum Beispiel Stirnräder für Getriebe, Laufrollen oder Laufräder „Es ist uns wichtig, dass unsere Mitarbeiter immer auf dem neuesten Wissensstand sind. Unsere Vertriebsmitarbeiter brauchen ein umfassendes Know-how, denn sie sind es, die unsere Kunden von unseren hochqualitativen Produkten überzeugen müssen“, lautet das Fazit von Wagner.

Alternative zum Leben auf der Straße

ENSINGER unterstützt das brasilianische Hilfswerk CECRIS seit vielen Jahren

Brasilien gilt als typisches Schwellenland: Einerseits ist es ein hoch industrialisiertes mit einem breiten Angebot an Gütern. Andererseits leben große Teile der Bevölkerung am Rande des Existenzminimums in bitterer Armut. Armenviertel – die sogenannten Favelas – gibt es praktisch in jeder Stadt. Erchim ist so ein Beispiel. Diese Stadt liegt zwar in einem der reichsten Staaten im südlichen Teil von Brasilien (Rio Grande do Sul), dennoch leben hier etwa 10.000 Menschen in Armut. Das Hilfswerk CECRIS unterstützt diese Menschen, mit Hilfe-zu-Selbsthilfe-Projekten der Armutsfalle zu entfliehen und ein neues, selbstbestimmtes Leben zu führen. Gegründet wurde das Hilfswerk vor 35 Jahren von der Ordensschwester Consolata Graber einer äußerst patenten und energischen Frau, die ihre ganze Energie und Zeit in das Hilfswerk steckte. Heute wird CECRIS von Rosi und Otto Niederberger geleitet, die bei der Bevölkerung inzwischen auch hohes Ansehen genießen. Damit die Projekte von CECRIS auch nach dem Tod der Ordensschwester weitergeführt werden konnten, wur-

de eine Stiftung gegründet. Finanzielle Hilfe erhält CECRIS ausschließlich durch Spenden, die vorwiegend aus der Schweiz, Österreich und Deutschland kommen. Den Bewohnern der Favelas soll vermittelt werden, dass es eine Alternative zum Leben auf der Straße gibt. CECRIS legt deshalb neben der Grundversorgung mit Lebensmitteln viel Wert auf die Bildung von Kindern und Erwachsenen. Das Angebot ist groß: Nachhilfkurse für die Schule sind ebenso im Kinderprogramm wie Musik, Theater, Folklore und Sport. Vorträge und Projekte zu Themen wie Gesundheit, Hygiene und Umweltschutz, Recht, aber auch psychologische und medizinische Betreuung sind im Angebot für Erwachsene. „Die Universität Erchim hat dem Hilfswerk zwölf Computer geschenkt. Jetzt können auch Computerkurse angeboten werden“, erzählt Martha Ensinger, die Erchim an Pfingsten besuchte. Um handwerkliche Fähigkeiten auszubilden und gleichzeitig die Jugendlichen von der Straße zu bringen, fertigen Jungen und Mädchen – in

Sonderkursen auch behinderte Jugendliche – in der Lehrwerkstatt für Schreinerei und Holzarbeiten Möbel und Spielzeug. Der Erlös fließt der Stiftung zu.

Die Stadt und Bevölkerung von Erchim stehen zu „ihrem“ Hilfswerk CECRIS. Inzwischen sind einige Richter sogar dazu übergegangen, Straftäter kleinerer Delikte nicht mehr unter Haftstrafe zu stellen. Stattdessen müssen sie das Hilfswerk mit Sozialarbeit unterstützen. Und womit keiner gerechnet hätte: Auch nach ihrer abgeleiteten Strafe engagieren sich viele Menschen weiterhin für CECRIS.



Martha Ensinger bei ihrem Besuch in Erchim



Impressum
 Kunden- und Mitarbeiterzeitung der Firma ENSINGER GmbH
 Rudolf-Diesel-Str. 8, 71154 Nürtingen, Tel. 07032/819-0, Fax -100, info@ensinger-online.com, Internet: www.ensinger-online.com
 Herausgeber Klaus Ensinger, Dr. Roland Reber
 Redaktion Ralf Butterer, Karl-Josef Rebmann, Janette Seiz, Doris Wölflle, Ute Selle, Jochen Skarke, Rosemarie Zangl
 Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg/N.