



Globaler Austausch – Was ENSINGER weiß. . .

Wissenstransfer und internationale Zusammenarbeit wichtiger denn je

[DW] Ständig wachsendes Wissen ist für die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens inzwischen ein uneretzliches Gut. Umso wichtiger ist es, dieses Wissen in internationaler Zusammenarbeit auszutauschen und allen zur Verfügung zu stellen. Genau dies hat ENSINGER erkannt und bereits vor einigen Jahren begonnen, das globale Wissen zu sammeln und zu kanalisieren. Ziel war es, ein Netzwerk für Wissensaustausch und Kommunikation aufzubauen – weltweite Synergiepotenziale können so optimal genutzt werden. Bewusstes übergreifendes Denken zu entwickeln und offene Kommunikati-

onskultur zu etablieren waren weitere Schwerpunkte.

Eine der ersten unternehmensübergreifenden Gruppen war die Technical Development Group, in der alle neuen technischen Ideen zusammenlaufen sollten. Die Gruppe bewertete innovative Anwendungsmöglichkeiten, Prozesse sowie Technologien und steuerte Entwicklungsprojekte.

Seither haben sich einige weitere technische Untergruppen gebildet, unter anderem die „Global Extrusion Group“ (Extrusion), die „Global Casting Group“ (Guss) und die „Global Machining Group“ (Zerspanung),

die wir in dieser und den folgenden „impulse“ vorstellen möchten. Es treffen sich führende Mitarbeiter aus den produzierenden Bereichen und bilden Netzwerke, um sich in Diskussionen und gemeinsamen Projekten zu unterstützen und so voneinander profitieren zu können.

Die Gruppen haben sich inzwischen etabliert und arbeiten nach dem „Best Practice“ Prinzip zusammen: Die Mitglieder besuchen sich gegenseitig, erfassen Probleme, diskutieren diese und arbeiten Aktionspläne aus. Mögliche Lösungen werden verglichen und die jeweils beste wird übernommen. Im nächsten Schritt

werden diese Lösungen gemeinsam weiterentwickelt. So wird Wissen wirkungsvoll vernetzt und die Mitarbeiter erreichen ein gemeinsames Ziel.

Dieses Prinzip hat sich mittlerweile sehr gut bewährt. Damit hat ENSINGER sowohl die wirtschaftliche als auch die kulturelle Einheit im Blick.

Global Extrusion Group seit einem Jahr aktiv

Vor genau einem Jahr, im Juni 2003, wurde aus verschiedenen Sparten- und Niederlassungsleitern sowie Technikern die Global Extrusion Group gegründet. In dieser internationalen Arbeitsgruppe gilt es, durch den Vergleich von Produktdaten und Parametern Projekte zur Verbesserung und Standardisierung der Fertigungsabläufe und Extrusionsverfahren zu erarbeiten und umzusetzen.

„Man kann voneinander lernen, auch wenn Unterschiede bestehen bleiben. Es ist eine bereichernde Erfahrung, nicht nur für das Unternehmen, sondern auch für den einzelnen Mitarbeiter – und am Schluss profitiert der Kunde“, so ENSINGER-Geschäftsführer Dr. Roland Reber. „Im Wissensaustausch und in der verstärkten gegenseitigen Unterstützung und Zusammenarbeit der ENSINGER-Mitarbeiter untereinander liegt ein großes Potenzial innerhalb des Unternehmens.“

Fragen an Franz Holzberger



abzugleichen und die besten Lösungen bei der neuen ENSINGER-Tochter effektiv anzuwenden. Vor Ort konnte niemand gefunden werden, der die Unterstützung der Neustrukturierung hauptamtlich übernehmen konnte, und so kam man auf mich zu. Ich nahm diese Herausforderung an und zog mit meiner ganzen Familie nach New Jersey.

Was haben Sie vorgefunden – wie war der Entwicklungsstand bei ENSINGER Hyde?

Die vorhandene Technik war veraltet und nicht mehr zweckmäßig. Das Gebäude stammte beispielsweise aus der Gründerzeit, war drei Stockwerke hoch und schlecht belüftet. Es waren keine Krane vorhanden und eine vernünftige Anordnung der vorhandenen Maschinen war ohne große Investitionen nicht machbar. Die Maschinen selbst waren nicht nur andere Fabrikate als die, die wir von Deutschland her kennen, sondern sie waren auch teilweise in sehr schlechtem Zustand und wenig standardisiert. Vorgefunden habe ich außerdem verunsicherte Mitarbeiter, die unser Unternehmen nach der Übernahme nicht einschätzen konnten und nun nicht wussten, wie es weitergehen sollte – sowohl was die Produktion als auch die Arbeitsplätze betrifft.

Wie sind Sie vorgegangen?

Zuerst haben wir das gesamte Equipment aufgenommen und klassifiziert. Werkzeuge und Betriebsmittel wurden detailliert untersucht, mögliche Reparaturen eingeleitet und neues Equipment bestellt. Viel Unbrauchbares konnten wir hier bereits entsorgen. Wir haben das Personal geschult, mit den Mitarbeitern haben wir Gespräche gesucht, Initiative gelobt und Fehlverhalten kritisiert. Der Betrieb wurde alles in allem wesentlich produktiver gestaltet, so

dass man eine Zukunft gesehen hat. Schließlich haben wir das Engagement der sehr flexiblen und zielorientierten Mitarbeiter und Kollegen gewürdigt. Außerdem haben wir die Produktionsaufteilung zwischen ENSINGER Inc. in Washington und Hyde festgelegt – abhängig von den Möglichkeiten der jeweiligen Produktionsstätten.

War's harte Arbeit?

Für mich im geschäftlichen Bereich war es natürlich harte Arbeit und eine sehr große Herausforderung. Aber auch für meine Familie war es schwer, vor allem das erste halbe Jahr. Jeder musste sich auf seine Art akklimatisieren, während ich selbst im Geschäft bis über beide Ohren beschäftigt war. Dann hatten sich alle so langsam an die Situation gewöhnt, die ersten persönlichen Kontakte waren geknüpft und auch die Sprachbarriere war überwunden.

Wie ist die globale Zusammenarbeit inzwischen? War es – im Nachhinein betrachtet – wichtig, dass Sie so lange vor Ort waren?

Tom Ellendt führt unsere gemeinsam begonnene Arbeit vor Ort fort und die globale Zusammenarbeit ist jetzt hervorragend – größere persönliche Vertrautheit und menschliche Nähe fördern das Verständnis für die gegenseitigen Bedürfnisse. Dies konnte sich erst durch die lange Anwesenheit in USA entwickeln. Durch den guten Kontakt haben wir mit Sicherheit den Vorteil, die andere Kultur und deren Eigenheiten besser zu verstehen, denn z.B. die Fertigungsstrukturen sind grundsätzlich schon sehr unterschiedlich. Um hierfür sensibel zu werden, war es sehr wichtig, so lange vor Ort zu sein.

ENSINGER-Produktionsleiter Franz Holzberger war im Rahmen des internationalen Austauschs von Januar 2002 bis August 2003 in den USA. Hier trug er bedeutend zur Neuausrichtung der amerikanischen Fertigungsstätten, insbesondere von ENSINGER Hyde in Grenloch, New Jersey, bei. Holzbergers deutsche Erfahrung wurde durch die amerikanische Sicht ergänzt. Er konnte den amerikanischen Kollegen unter die Arme greifen und die Effizienz bei Hyde durch enge Zusammenarbeit mit Chris Ranallo, Tom Ellendt und weiteren Teamkollegen sehr stark steigern. Hier wurde der Grundstein für die Zusammenarbeit der „Global Extrusion Group“ gelegt, die seither schon einige Erfolge erzielen konnte.

*Mit welchem Ziel sind Sie nach USA gegangen?
Wie wurde das initiiert?*

Aufgabe war es, bei der Firma Hyde in Grenloch, New Jersey, die ENSINGER 2001 übernommen hatte, so schnell wie möglich die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Da Hyde prinzipiell die gleichen Produkte wie ENSINGER extrudiert, war der Plan, vorhandenes Wissen

In dieser Ausgabe:

Seite 2

- Editorial
- bauma 2004: ENSINGER stellt Formgussprodukte vor

Seite 3

- Skiausfahrt: Kaiserwetter, Pistenstunts und super Stimmung
- IHK-Ehrennadel für Heinz Lehmann
- Zweite Klausurtagung des Gesamt-Betriebsrates
- Jubilare

Seite 4

- Ruhestand: Karl Martin Hess (Nufingen) und Alfred Heimerl (Cham)
- Neue Mitarbeiter
- Ausbildungsabschlüsse
- Termine

Seite 5

- Das impulse-Interview: Dieter Scharf
- Aus dem Firmenleben

Seite 6

- Thermoformbare PPS-Platten und -Folien
- Auch das noch ...
- Comic

Bunte Palette: TECAFORM AH MT in zwölf Standardfarben erhältlich

[DW] ENSINGER hat die Farpalette des Werkstoffs TECAFORM AH MT (POM-C) auf zwölf verschiedene Standardfarben erweitert. Das Material ist nun in Natur, Schwarz, Grau, Gelb, Rot, Rost, Braun, Beige, Blau, Grün, Hellblau und Hellgrün erhältlich – weitere Farben können angefragt werden.

Solche farbigen Spezialeinstellungen finden bevorzugt in der Medizin- und Lebensmitteltechnik und in der Pharmazie ihren Einsatz; denn unterschiedliche Farbgebungen können in solchen Anwendungen z.B. der leichteren Unterscheidung verschiedener Größen oder Funktionen dienen. Anwendungsbeispiele sind Prothesenanpassungsmodelle (siehe Bild), Instrumentengriffe, Stecker, Gleitlager, Isolatoren, Gehäuseeile, Dosierkolben und Dichtungen.

TECAFORM AH MT zeichnet sich grundsätzlich durch seine gute Festigkeit aus. Das Material ist zäh, steif, verfügt über gute Gleit- und Verschleißseigenschaften und ist sehr gut elektrisch isolierend. Der Werkstoff ist gut beständig gegen Reinigungs-, Desinfektions- und zahlrei-

che Lösungsmittel und mit Ethylenoxid gut sterilisierbar; bei Dampfsterilisation ist die Häufigkeit zu berücksichtigen.

Bei energiereicher Bestrahlung (z. B. Gammastrahlen) ist mit Versprödung und Vergilbung zu rechnen. Der Werkstoff ist bei sorgfältiger Oberflächenbehandlung verklebbar und sehr gut zerspan- und polierbar.



Anpassungskörper für Hüftgelenksimplantate. Für diese Anwendung ist Spannungsarmut und Verzugsfreiheit gefordert, das Material soll sterilisations- und chemikalienbeständig und gut zerspanbar sein. Verschiedene Farben dienen im OP zur leichteren Unterscheidung der Größen. Die Wahl fiel auf TECAFORM AH MT, da dieses den Anforderungen voll entspricht und in einer großen Anzahl von Farben erhältlich ist.

Editorial



Liebe Leserin,
lieber Leser,

wir haben unser Geschäftsjahr Ende März abgeschlossen und ich freue mich, dass sich unsere Gruppe auch in diesem Jahr gut entwickelt hat. Das konjunkturelle Umfeld blieb rau und wettbewerbsintensiv und man kann nicht gerade sagen, dass wir ohne interne Friktionen und Probleme gewachsen sind. Aber wir sind gewachsen: Chancen wurden genutzt und viele Mitarbeiter haben vorbildliche Arbeit geleistet. Dafür allen Kolleginnen und Kollegen meinen ganz herzlichen Dank. Zu unseren Fortschritten zähle ich die Tatsache, dass wir heute eine syste-

matischere und konzentriertere Produkt- und Anwendungsentwicklung betreiben und unser Leistungsprofil Kunden aus vielen Ländern besser vermitteln können. Als Folge davon gelang es uns im letzten Jahr vermehrt, unsere Nischen- und Spezialprodukte erfolgreich zu verkaufen. Die Rolle kreativer Entwicklung für diesen Prozess ist dabei unumstritten. Unterschätzt wird in diesem Zusammenhang aber gerne die Bedeutung des Vertriebs. Kennzeichnend für diese Haltung sind Organisationen, die die Produktentwicklung den Entwicklern und die Vermarktung einer Innovation in feinsäuberlicher Aufgabenteilung dem Vertrieb überlassen. Es genügt nicht, „nur“ gute Produkte und Dienstleistungen zu entwickeln und anzubieten: Anspruchsvolle Pro-

dukte brauchen den geschulten und aufgeschlossenen Vertriebsfachmann, dem es gelingt, das Potenzial dieser Produkte auszuloten und es den Kunden zu vermitteln. Ich möchte in diesem Zusammenhang gerade unseren Kollegen im Vertrieb danken. Viele lassen sich von den Möglichkeiten unserer Spezialitäten faszinieren und scheuen keinen Aufwand, die richtigen Anwendungen für sie zu finden. Dazu braucht es einen langen Atem und manchmal eine gehörige Portion Idealismus. Gerade unsere Idealisten im Vertrieb finden oft Anwendungen für Produkte, die bis dato unbekannt waren und geben – weil sie Kunden gut zuhören können – wichtige Anregungen für die Weiterentwicklung der Produkte. Dazu aber bedarf es eines regen Austauschs zwischen Vertrieb und Entwicklung.

Apropos Spezialitäten: Auch in dieser Ausgabe finden Sie Informationen zu Nischenprodukten, die in den letzten Jahren mehr und mehr Anklang gefunden haben. Ich hoffe, es ist Anregendes und Interessantes für Sie dabei. Unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sowie allen Lesern wünsche ich viel Erfolg und Freude im neuen ENSINGER-Geschäftsjahr und alles Gute.

Ihr

Klaus Ensinger

Klaus Ensinger

bauma 2004: ENSINGER stellt Formgussprodukte vor

Sogar Besucher aus Dubai und aus Australien



Auch Geschäftsführer Klaus Ensinger war einen Tag lang auf der Messe. Hier zusammen mit Martine Marquety von ENSINGER France.

[DW] Vom 29. März bis 4. April fand in München die bauma-Messe 2004 statt. Mit rund 410.000 Fachbesuchern übertraf sie alle Erwartungen. Der internationale Branchentreffpunkt hat auch in diesem Jahr mit

dem attraktiven Angebot Besucher aus der ganzen Welt angezogen. Auf mehr als 500.000 Quadratmetern Ausstellungsfläche präsentierten an sieben Messetagen über 2800 Aussteller ihre Produktinnovationen. Und mitten im Geschehen: ENSINGER, vertreten durch Mitarbeiter der Sparte Formguss sowie weitere Kundenberater. Auch Kollegen von ENSINGER Japan, Italien und Frankreich standen den Besuchern als Gesprächspartner zur Verfügung. ENSINGER nahm bereits zum zweiten Mal an diesem Branchentreff teil. Besonders die Sparte Formguss präsentierte sich mit dem gesamten Produkt-Sortiment. Als einziger Systemanbieter, der drucklos gegossene Formteile und Halbzeuge aus PA 6G, PA 12G und Nyrin aus einer Hand bietet, hebt sich das Unternehmen in der Branche besonders hervor. Die Merkmale der Gussteile reichen von extrem harten Einstellungen bis hin zu hochelastischen Produkten. Vom Werkzeugfallenden Teil

bis zum Rohling können nahezu alle Kundenwünsche erfüllt werden. ENSINGER stellte während der Messe sowohl bewährte wie auch neue Produkte vor: Gleitelemente, Seilrollen, Laufräder, Förderschnecken, Reibbeläge etc. für die verschiedensten Anwendungen wurden präsentiert. Des Weiteren wurden neue Druckstücke vorgestellt: Die Sparte präsentierte eigens für die bauma produzierte individuelle Produktinformationen und „Case Studies“, die in zwei Sprachen (deutsch und englisch) technische Informationen und Beschreibungen zu einzelnen typischen Anwendungen liefern. Außerdem gibt es jetzt Ansprechpartner-Flyer, in denen die Formguss-Kollegen vorgestellt werden – die Telefonnummern erhalten nun auch Gesichter. Eine Vielzahl von Ausstellern berichtete über unerwartet hohe Auftrags-eingänge aus dem In- und insbesondere aus dem Ausland. Zahlreiche

Kontakte wurden geknüpft – das Publikum war durchaus begeistert von dem, was das Unternehmen bot. „Wir hatten durchweg kompetente Fachbesucher am Messestand, die Gespräche waren sehr zielorientiert. Es ist auch in Kürze bereits mit ersten Aufträgen zu rechnen“, so Spartenleiter Walter Wagner, der die ganze Zeit über vor Ort war. Etwa 70 % unserer Besucher kamen aus dem Ausland. Die am weitesten gereisten ENSINGER-Besucher kamen übrigens aus Australien sowie aus Dubai. Oben erwähnte „Case Studies“ sowie die Ansprechpartner-Flyer können Sie unter impulse@de.ensinger-online.com kostenlos anfordern.



Auch andernorts traf man auf der bauma auf die bewährten ENSINGER-Komponenten, wie hier bei Terex-Demag (Bild oben): Stützsteller, um Mobilkräne beim Arbeitseinsatz gegen seitliches Kippen abzustützen und sie zu sichern. Diese müssen die auftretenden Extrembelastungen auf den Untergrund übertragen. Nach umfangreichen Versuchsreihen wurde eine spezielle TECAST-Type für diesen sicherheitsrelevanten Einsatz zugelassen. Diese wurde den Anforderungen durch hohe Belastbarkeit und enorme Zähigkeit bei Einsatz-temperaturen von -40 bis -50 °C gerecht.

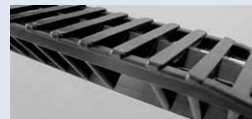
Auf der bauma präsentiert: Formguss-Anwendungen aus TECAST, TECAST 12 und TECARIM



Für eine Förderschnecke, die Glasflaschen ruckfrei und geräuscharm zur Reinigungs- und Abfüllstation befördern soll, war TECAGLIDE, ein modifiziertes TECAST-Guss-Polyamid, der Werkstoff der Wahl. Mit einem geringen Gleitreibungskoeffizienten, gutem Abriebverhalten und leichter Zerspanbarkeit erfüllt er die Anforderungen zur vollsten Zufriedenheit. Ein besonders markantes Kennzeichen dieses Materials ist die leuchtend grüne Farbe.



Umgossene Metallwellen werden nach der mechanischen Bearbeitung zum Transportieren von diversen Komponenten aus Metall oder Kunststoffen eingesetzt. Das Anforderungsprofil hier war eine hohe Abrieb- und Verschleißfestigkeit, geringe Feuchtigkeitsaufnahme, geringer Rollwiderstand und gute Rundlauf- und Plangenaugigkeit. TECAST 12, ein PA 12-Gusspolyamid mit geringster Feuchtigkeitsaufnahme, war für diese Anforderungen am besten geeignet.



Bei Skifluranlagen werden zur Beschleunigung in der Talstation bzw. zum Abbremsen in der Bergstation Reibbeläge eingesetzt. Hier ist geringer Abrieb und hohe Schlagzähigkeit bis -40 °C gefordert, Eis darf keines anhaften. Der Bedarf an mittleren Stückzahlen, die Möglichkeit, den Werkstoff mit UV-Absorbieren auszurüsten bzw. die Dimensionsstabilität durch Zugabe von Glasfasern zu erhöhen sowie unterschiedliche Wandstärken sprachen für den Einsatz von TECARIM.

Kaiserwetter, Pistenstunts und super Stimmung!

Schon wieder ein Jahr vorbei . . .



[Kal] ... und schon wieder zogen um die 40 ENSINGER aus, sich einen schönen Tag im Schnee zu machen! Mit kleinen, noch müden Augen traf sich die Skitruppe am 24. Januar um fünf Uhr in Nufringen, um von dort nach Schruns ins Hochjoch zu reisen. Nach einer längeren und ruhigen Busfahrt wurden gegen zehn Uhr die ersten Gondeln der Zamangbahn erobert und es ging rauf auf den Berg. Bei super Schneeverhältnissen war den Ausflüglern kein Berg zu hoch und kein Schnee zu tief, um nicht besiegt zu werden. Nach einer kurzen Mittagspause stürzte man sich sofort wieder auf die Piste, um keine Zeit zu verschenken. Als gut vorbereitet galt an diesem Tag, wer auch seine Sonnencreme dabei hatte, denn der Lorenz schien seine ganze Kraft auf das Hochjoch zu konzentrieren. Von der Sonne aufgeheizt ließen sich einige Kollegen sogar dazu hinreißen, den einen oder anderen Stunt an einer kleinen Schanze auszuführen. Die Haltungsnoten wurden hier bei allen einstimmig mit zehn bewertet, bei den Landungsnoten hingegen musste stark unterschieden werden! Auch auf den Pisten wurde nicht mit

Stunts gezeit, wobei hier die Frage wohl ungeklärt bleibt, ob es sich dabei um freiwillige oder eher unfreiwillige Showeinlagen handelte. Zum Glück blieben alle unverletzt und so traf man sich gegen 16 Uhr an der Schneebar, um sich für die Talabfahrt noch ein wenig mit „Kraft“ aufzutanken. Im Tal angekommen ging es mit einem Einkehrschwung in das Hochjochstübli zum Abendessen. Neben leckerem Essen und lockeren Gesprächen wurde das gemütliche Beisammensein dann auch noch von fetziger Guggemusik begleitet, die auch später im Bus weiter für Stimmung sorgte. Nicht, dass gleich die ganze Band für die Rückfahrt gemietet wurde, nein, ein ENSINGER hatte sich gleich eine CD von der Gruppe organisiert und diese sofort vom Busfahrer einlegen lassen. Doch wie jedes Jahr ab einem gewissen Zeitpunkt siegte auch diesmal wieder die Müdigkeit über die gute Stimmung und es wurde ruhiger und ruhiger. Wegen der schwierigen Straßenverhältnisse war es bereits nach 24 Uhr, als der Bus die gesamte Skitruppe müde und dennoch entspannt von dem schönen Tag wieder in Nufringen absetzen konnte.

Unsere Jubilare

[MB] Frau **Rita Busch** startete am 01.03.1994 an unserem Standort in Anröchte als kaufmännische Mitarbeiterin. Eingebunden in unser Halbzeug-Vertriebsteam ist Frau Busch direkt mit unseren Kunden im Kontakt – dies vor allem im norddeutschen Raum. Wir gratulieren zum 10-jährigen Jubiläum und danken für die gute Zusammenarbeit.

25 Jahre – ein Vierteljahrhundert und gleichzeitig die Betriebszugehörigkeitsdauer unseres Mitarbeiters Herrn **Anto Mlikota**. Er startete im April 1979 als Mitarbeiter in der Produktion und ist heute als Maschinenführer tätig. Wir freuen uns über das langjährige, gute Zusammenwirken und danken Herrn Mlikota für seine bisher geleistete Arbeit.



Der Jubilar Anto Mlikota, hier mit Ralf Dietrich, der ihm das Jubiläumspräsent überreichte.

IHK-Ehrennadel für Heinz Lehmann

Für Verdienste um die Berufsbildung ausgezeichnet

[DW] Herr Heinz Lehmann, Leiter der gewerblichen und technischen Ausbildung bei ENSINGER, ist von der Industrie- und Handelskammer für seine Verdienste um die Berufsbildung ausgezeichnet worden. Bei einer Feierstunde wurde er vor kurzem mit dem vom Präsidium gestifteten Ehrennadel in Silber ausgezeichnet. Herr Lehmann ist seit 1987 bei ENSINGER in der Ausbildung tätig. Sein Aufgabengebiet reicht von der Gewinnung und Auswahl neuer Azubis über die Planung des Ausbildungsablaufs, die Vermittlung der Kenntnisse und Fertigkeiten entsprechend des Ausbildungsrahmenplans bis zur Vorbereitung und Durchführung von Zwischen- und Abschlussprüfungen. Während seiner Zeit haben schon zwischen 50 und 60 Azubis ihre Ausbildung abgeschlossen, zwölf weitere Azubis sind zurzeit in der Ausbildung.



Nach der Ehrung: Wilfried Ensinger, Heinz Lehmann mit Ehefrau Cornelia und ENSINGER Personal-Entwickler Arnt Stumpf.

Zweite Klausurtagung

Gesamt-Betriebsrat traf sich in Dinkelsbühl



Kalt war's! Der ENSINGER Betriebsrat beim Stadtrundgang durch die historische Altstadt von Dinkelsbühl.

[JS] Ganz unter dem ENSINGER-Motto „Fragen.Denken.Lösen.“ stand die diesjährige Betriebsrats-Klausur. Schon zum zweiten Mal trafen sich die Nufringer und Chamer Betriebsräte zum gemeinsamen Informations- und Erfahrungsaustausch. Ziel war in diesem Februar Dinkelsbühl. Nachdem am Freitagmittag alle eingetroffen waren, ging es um 15 Uhr mit dem ersten Tagesordnungspunkt los. Geschäftsführer Dr. Roland Reber berichtete über die aktuelle Geschäftslage und über Perspektiven für die Zukunft. In der anschließenden Diskussion ging es primär um Sachfragen und Entwicklungsmöglichkeiten. Es war ein kreativer Austausch für beide Seiten. Nach dem Abendessen stand für die Betriebsräte und Personal ein Stadtrundgang durch die historische Altstadt von Dinkelsbühl auf dem Programm, der durch Schnee, Regen und Kälte erschwert wurde. Am Ende des

Rundgangs wurde die Gruppe vom „Dinkelsbühler Dreigestirn“ mit Fackeln und Trompetenklängen willkommen geheißen. Danach ging es zum Aufwärmen in den Jazz-Keller im Rathaus. In einer kleinen Brauerei, wo das Bier von Frauen gebraut wird, klang der Tag mit „Weibsbräu“ in fröhlicher Runde aus. Der nächste Morgen stand unter dem Motto „Zukunftsorientierte Personalarbeit“. Zuerst informierte Marcus Philippi, Personalreferent in Cham, über das neue Gehaltsabrechnungsprogramm Loga, danach trug Herr Karl-Heinz Ruhe noch seine Visionen im Bereich der zukünftigen Personalarbeit vor. Nach dem Mittagessen hatte das Gremium noch Zeit, weitere Punkte zu klären und die zwei Tage Revue passieren zu lassen und abzuschließen. Alle waren sich einig, dass die Veranstaltung – wie auch im letzten Jahr – perfekt organisiert und für alle Beteiligten sehr informativ und produktiv war.

Karl-Martin Hess geht in den Ruhestand

Einer von denen, „die das Geschick von ENSINGER bis heute wirklich geprägt haben“



Wilfried Ensinger,
Klaus Ensinger,
Karl-Martin Hess
und sein Nachfolger,
Wolfgang Schwab.

Nach fast zwanzig Berufsjahren bei ENSINGER hat Karl-Martin Hess seinen wohlverdienten Ruhestand angetreten. Bei einer kleinen Feierstunde nahm er noch einmal ganz offiziell Abschied von den Kollegen – wenngleich das auch nicht ganz endgültig war, denn Herr Hess hat mit dem Unternehmen vereinbart, im Zuge eines weiteren Projektes für ENSINGER weiter zu arbeiten.

Zu den ersten Aufgaben und Verdiensten von Herrn Hess, der 1985 in das Unternehmen eintrat, zählen der Aufbau der Compounding und des zugehörigen Know-how in der Aufbereitung der Werkstoffe. Im Laufe der Zeit erweiterten sich seine Zuständigkeiten, bis er die Produktion und darüber hinaus sämtliche technischen Bereiche des Unternehmens leitete. Mit steigender Größe des Unternehmens konzentrierte er sich wieder mehr auf die Materialaufbereitung, die Elektrik, Schlosserei, Betriebsmittelbau, die zentrale Instandhaltung sowie Neubau und Unterhalt der Räumlichkeiten. Vor zwei Jahren übernahm er zusätzlich die Betriebsmittelkonstruktion sowie den Werkzeugbau. In seinen Funktionen war er über viele Jahre an vielen der wesentlichen Entscheidungen maßgeblich beteiligt, die sich für das Unternehmen auszahlt haben – „er kann zu denen gezählt werden, die das Geschick speziell der Nufringer Einheit bis heute wirklich geprägt haben“, lobt Geschäftsführer Klaus Ensinger in seiner Abschiedsrede.

Herr Wolfgang Schwab, der seit November letzten Jahres im Unternehmen ist, hat die Nachfolge von Herrn Hess angetreten. Wir wünschen Herrn Hess, dass er die Zeit im Ruhestand genießen kann und seinem Nachfolger alles Gute für die berufliche Zukunft bei ENSINGER.

Verabschiedung von „unserem Alfred“ in den Unruhestand



[RZ] Kinder, wie die Zeit vergeht. Nach über 14 ENSINGER-Jahren geht Alfred Heimerl, von allen meist liebevoll „unser Alfred“ gerufen, in den wohlverdienten Ruhestand. Unermüdlich, stets hilfsbereit und für jeden Spaß zu haben, dies bestätigen all jene, die mit „unserem Alfred“ zusammenarbeiteten – und

das ist fast das gesamte Chamer Werk; denn er war als Betriebsfahrer bei jedem Mitarbeiter bekannt. In einer kleinen Feierstunde verabschiedeten sich Vorgesetzter und Kollegen von Herrn Heimerl und wünschten ihm und seiner Familie beste Gesundheit und alles Gute für diesen schönen Lebensabschnitt.

Herzlich willkommen

heißt ENSINGER die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Nufringen:

Paulina Deines	Mitarbeiterin Weiterbearbeitung
Nina König	Diplomandin, Marketing Business Development
Andreas Schittenhelm	Kunststofftechniker, Materialaufbereitung
Gerhard Zanker	Mitarbeiter Werkzeugbau
Wolfgang Schwab	Leiter Technische Dienste

Wir wünschen Ihnen allen einen guten Start im Hause ENSINGER!

Erfolgreiche Ausbildungsabschlüsse in Nufringen

[AST] Nicole Ebner, Markus Stolzer und Jochen Schopp haben ihre Ausbildungen im Hause ENSINGER erfolgreich abgeschlossen. Besonders erfolgreich war dabei Jochen Schopp, der für seine herausragenden Leistungen – nicht nur bei der Abschlussprüfung – als „Werkzeugmechaniker“ sogar in einer Feierstunde der IHK Böblingen mit einem Preis geehrt wird. Dazu herzlichen Glückwunsch! Besonderer Dank gebührt dabei auch den Ausbildern um Heinz Lehmann, die das Talent von

Jochen Schopp derart gefordert und gefördert haben. Es freut uns ganz besonders, dass es möglich war, dem Wunsch aller drei Absolventen zu entsprechen, und sie befristet für unser Unternehmen zu erhalten. So ist Nicole Ebner im Innendienst Inland HZV eingesetzt, Markus Stolzer unterstützt das Projektmanagement der Sparte Spritzguss und Jochen Schopp kann seine Fähigkeiten im Werkzeugbau entfalten. Allen dreien wünschen wir einen erfolgreichen Start in das Berufsleben.



Termine

Ausbildungsstarts: Wer 2005 seinen Schulabschluss machen wird und sich für einen Ausbildungsplatz bei ENSINGER interessiert, kann sich noch bis zu den Sommerferien für folgende Berufsbilder bewerben:

- Industriekaufmann/-frau (Realschule, Abitur)
- Verfahrensmechaniker/-in (Haupt-/Realschule)
- Werkzeugmechaniker/-in (Haupt-/Realschule)
- Diplom-Ingenieur/-in Maschinenbau (Abitur)

Erster Kontakt: ENSINGER GmbH, Personalabteilung, Arnt Stumpf, Tel. 07032 819-274 oder arnt.stumpf@de.ensinger-online.com

Die Lederkugel rollt wieder: Ende März hat die Trainingssaison für die ENSINGER-Fußballer wieder begonnen. Treffpunkt ist immer montags im Affstätter Sportheim. Bisher sind folgende Spiele vor-gesehen:



- 18. Juni 2004: Einlagespiel in Ottenbronn
- 19. Juni 2004: Jubiläumsturnier in Affstätt
- 25. Juni 2004: Kleinfeldturnier in Bildechingen.

Neue Mitspieler – und Zuschauer bei den Spielen – sind natürlich jederzeit herzlich willkommen. Kontakt: Ralf Dietrich, -158 oder r.dietrich@de.ensinger-online.com.

Preisrätsel

In der letzten „impulse“ haben wir gefragt, für welchen Bereich ENSINGER mit ISO 13485 zertifiziert wurde. Die richtige Antwort lautet „Medizintechnik“. Unter den zahlreichen Einsendungen haben wir die folgenden Gewinner ausgelost: Donata Kubinka von ENSINGER Polska, Andreas Becher von Alcoa Europe und Josef Häuslinger von der Robert Bosch GmbH in Immenstadt konnten sich über ein schickes Schreibset von rotring freuen. Allen anderen herzlichen Dank für die rege Teilnahme.

Dieses Mal möchten wir von Ihnen wissen:

„In wievielen Standardfarben ist TECAFORM AH MT erhältlich?“

Schicken Sie die Lösung bis zum 30. Juni 2004 per E-Mail an impulse@de.ensinger-online.com. Vielleicht gehört Ihnen ja – passend zur Radel-Saison – bald eines von drei praktischen Fahrrad-Reparatur-Sets! Viel Glück.

Das impulse-Interview

Fragen an Dieter Scharf



Dieter Scharf hat in Stuttgart Maschinenbautechnik studiert und war elf Jahre lang in der Baubeschlagindustrie in der Arbeitsvorbereitung, Fabrikplanung und Logistik tätig, bevor er zu ENSINGER kam. Seit drei Jahren leitet er nun die Abteilung Lager und Versand des Bereichs Halbzeuge. Seither gab es einige erfolgreiche Projekte in diesem Bereich. „impulse“ sprach mit Herrn Scharf über die Neuerungen und weitere Pläne.

Sie sind jetzt seit drei Jahren bei ENSINGER – seither hat sich in Ihrer Abteilung so einiges getan. Wie haben Sie die Entwicklung denn erlebt?

Alle Veränderungen in meiner Abteilung konnten nur umgesetzt werden, da mir die Freiräume gegeben wurden, um kreativ und dem Ablauf dienlich zu arbeiten. Klare Zielvorgaben von „oben“ und volle Rückendeckung und Kooperation durch die Mitarbeiter haben alle Projekte erfolgreich ausfallen lassen. Dies waren z. B. der Umbau der Silavanlage – unseres vollautomatischen Tiefagers für Langgut – der Umbau des Auftragsabwicklungszentrums und die interne Organisationsänderung mit dem Ziel, die Liefertreue zu steigern.

Wo genau liegen Ihre Aufgaben und was sind die besonderen Herausforderungen?

Meine Aufgabe ist es, die Abteilung so zu organisieren, dass wir unseren Lieferverpflichtungen dem Kunden gegenüber nachkommen; denn wir sind Dienstleister für unsere Kunden. Es ist für mich eine Herausforderung, meine Mitarbeiter so zu führen, Motivation und Kreativität zu fördern und Prozesse gemeinsam mit ihnen zu gestalten, dass die Abläufe reibungslos funktionieren.

Wie gewähren Sie, dass der Kunde so schnell wie möglich seine bestellten Produkte erhält? Und was war bisher Ihr größter Erfolg?

Mit zwei Speditionen und einem Paketdienst, mit denen wir 90 Prozent aller Aufträge abwickeln, sind wir sehr flexibel. Durch Datenfernübertragung der Packstückdaten zur Spedition und durch Frühabholung der verpackten Ware können wir eine Zustellquote von 92 % innerhalb von 24 Stunden in Deutschland garantieren.

Durch den Umbau der Silavanlage und einige organisatorische Änderungen ist es uns innerhalb eines Jahres gelungen, die Liefertermintreue von circa 75 Prozent auf über 92 Prozent zu steigern und auch immer noch zwischen 92 und 95 Prozent zu halten.

Wo liegen die Herausforderungen in der Versandabwicklung? Stellt die neue zukünftige EU-Mitgliedschaft beispielsweise von Polen eine Vereinfachung der Abwicklungen dar?

Die Herausforderung liegt darin, eine Partnerspedition zu finden, die unsere Qualitätsansprüche, am wichtigsten die kurze Laufzeit ohne Beschädigung der Ware, realisieren kann. Die EU-Mitgliedschaft einiger osteuropäischer Länder stellt langfristig sicherlich eine Vereinfachung in der Abwicklung dar, da der Zollaufwand reduziert wird, jedoch müssen auch hier in der Versandabwicklung verschiedene Vorleistungen erbracht

werden, dass dies reibungslos umgesetzt werden kann.

Wie sehen Sie Ihr Team? Wo liegen die Stärken?

Mein Team ist innovativ und flexibel. Kurzfristige Bestellungen und dringende Anfragen werden genauso gewissenhaft und erfolgversprechend bearbeitet wie das Tagesgeschäft. Auch wenn ein Kunde um 13 Uhr anruft und die Ware noch am gleichen Tag verschickt haben will, kümmern wir uns erfolgreich darum. Wir sehen uns als Dienstleister des Vertriebs; unsere Stärken sind die Kreativität und die gute Zusammenarbeit innerhalb des Teams, die wir durch regelmäßige Besprechungen und durch Visualisieren von Problemen und Erfolgen erreichen.

Schlägt sich das Maut-Debakel zur Zeit schon sehr in den Versandkosten nieder? Merken die Kunden da etwas davon?

An den anstehenden Mautkosten wird auch ENSINGER nicht vorbeikommen. Die Spediteure werden diese Kosten an den Auftraggeber weitergeben. Wir haben durch gezielte Maßnahmen, wie z. B. die Einführung der Datenfernübertragung der Packstückdaten zur Spedition versucht, die künftig anfallenden Mautkosten zu kompensieren.

Wie schätzen Sie die Online-Kalkulation und -Bestellung von Zuschnitten ein? Ist das zukunftsstrahlend?

Durch die Online-Kalkulation und -Bestellung von Zuschnitten haben wir einen großen Schritt in die Zukunft gemacht. Dadurch sind wir transparenter geworden und der Kunde profitiert davon. Wir sind gerade dabei, den Maschinenpark in der Schreinerei rationaler zu gestalten. Ende Mai wird eine vollautomatische Kappsäge geliefert, mit der wir kostengünstiger Meterlängen und Abschnitte herstellen können. In Planung ist auch eine neue Rundschleifmaschine, um gestiegenen Kundenanforderungen (z. B. bezüglich Oberflächengüte und Rautiefe) gerecht zu werden. Ebenfalls fahren wir gerade Versuche mit einem Maschinenkonzept im Bereich Hobeln. Mit dieser Maschine können in einem Arbeitsgang Platten gehobelt und bandgeschliffen werden, so dass eine geschliffene Oberfläche ohne Riefen und Einschlag erreicht werden kann.

Wie viel Lagerplatz und welche Arten von Lagerhaltung gibt es bei ENSINGER? Was ist das Besondere daran?

Wir haben Lagerplatz für etwa 900 Tonnen Material, im Moment haben wir um die 650 Tonnen am Lager. In unserem vollautomatischen Langgutlager haben wir 1200 Lagerplätze zur Verfügung. Nur durch das vollautomatische Lager sind wir in der Lage, mit einem geringen Personaleinsatz etwa 2600 Aufträge und 5700 Positionen pro Monat termingerecht auszuführen.

Was sind Ihre weiteren Ziele? Gibt es große Projekte, die anstehen?

Ziel ist es, den Kunden noch schneller, flexibler und kostengünstiger zu beliefern. Durch das Kleinmengen-Handlager, das gerade installiert wird, wollen wir dies erreichen. Kleinmengen bis 35 kg sollen dann von hier aus kommissioniert werden. Durch kürzere Zugriffszeiten als im automatischen Lager wird der Service für den Kunden verbessert. Der Kunde kann dann beispielsweise bis 14 Uhr bestellen und seine Ware wird noch am selben Tag ausgeliefert. Geplant ist außerdem eine Restrukturierung im Außenlagerbereich, um mehr Lagerkapazität für unsere Produkte zu schaffen.

Herr Scharf, wir danken Ihnen für das Interview!

Aus dem ENSINGER Firmenleben

Award: Sparte Spritzguss ausgezeichnet

ENSINGER ist vom Automobilzulieferer BorgWarner Transmission Systems GmbH als A-Lieferant eingestuft und mit einem eigens hierfür kreierten Preis ausgezeichnet worden. Bei der halbjährlichen Beurteilung legt das Unternehmen nicht nur Wert auf die Qualität der gelieferten Ware, darüber hinaus werden auch Punkte wie Lieferleistung, Umweltbewusstsein, Kommunikation, Technologie und Kostenreduzierungsaktivitäten beurteilt. Bei all diesen Faktoren erhielt ENSINGER die

beste Wertung. BorgWarner lobte das hohe gesamte Qualitätsniveau der Produkte.

ENSINGER fertigt für den Automobilzulieferer spritzgegossene Bauteile aus Hochleistungskunststoffen, die aufgrund ihrer hervorragenden Eigenschaften in der Automobilindustrie immer mehr zum Einsatz kommen und Metalle ersetzen. Seit 2001 führt BorgWarner Lieferantenbewertungen in dieser Form aus und ENSINGER wurde seither auch kontinuierlich als A-Lieferant eingestuft.

Insulbar®-Internetangebot erweitert

Der Ausbau des Internetangebots für die Produktlinie insulbar® (Profile für thermischen Trennung von Metall-Fensterrahmen) wird konsequent weiter verfolgt. In Kürze stehen die Seiten unter www.insulbar.de – neben Deutsch und Englisch – auch in

französischer, spanischer und italienischer Sprache zur Verfügung.

Als globale Plattform wird auch die Domain www.insulbar.com ausgebaut, die bislang nur von ENSINGER USA benutzt wird.

Termine

Konferenz: Kunststoffe in der Medizintechnik

Der Einsatz von Kunststoffen in der Medizintechnik steigt überproportional. Bis zum Jahr 2005 wird für diesen Bereich ein Kunststoffverbrauch von weltweit 3,3 Mio. t pro Jahr prognostiziert. Ein enormes Potenzial! Demzufolge ist es für jeden Mitarbeiter in der Kunststoff verarbeitenden Industrie zwingend notwendig, sich ständig auf dem neuesten Stand der Technik zu halten.

Eine Konferenz, die am 21. und 22. Juni in Würzburg stattfindet, bietet eine Fülle von qualifizierten praktischen Fachinformationen u. a. im Bezug auf Einsatzbereiche und Eigenschaften von geeigneten Kunststoffmaterialien.

24 Fachexperten geben Praxiserfahrungen weiter, darunter ENSINGER-Mitarbeiter und Technischer Berater Dipl.-Ing. Peter Bongardt, der die Hochleistungskunststoffe als Innovationspotenzial für die Medizintechnik vorstellen wird.

Das Programm und weitere Informationen erhalten Sie unter impulse@de.ensinger-online.com.

SKZ-Seminar „Tribologische Eigenschaften thermoplastischer Kunststoffe“

In bewegten technischen Systemen stellt der Einsatz von Kunststoffen eine interessante Alternative zu Metallen dar. Deren Verwendung setzt jedoch eine genaue Kenntnis der Eigenschaften, insbesondere über das tribologische Verhalten voraus.

Am 6. Juli findet beim Süddeutschen Kunststoffzentrum in Würzburg ein Seminar zum Thema „Tribologische Eigenschaften von thermoplastischen Kunststoffen“ statt. Neben zahlreichen Dozenten aus Bereichen der Kunststoffproduktion und -anwendung wird Dr. Heimo Bieringer, Leiter der ENSINGER-Abteilung „Marketing Technischer Service“ einen Vortrag über „Kunststoffe für tribologische Anwendungen“ halten.

Die Veranstaltung richtet sich an Fachleute aus Produktion, Entwicklung und Konstruktion, die an der Werkstoffauswahl beteiligt sind.

Interessiert? Im Newsbereich unserer Homepage finden Sie das detaillierte Programm und die Anmeldeunterlagen.

MedTec 2004



Frank Kirchner, Technischer Berater und Hans-Joachim Weiss, Vertriebsingenieur.

Auf der MedTec-Messe in Stuttgart hat ENSINGER die neuesten Trends zu Kunststoffen und Anwendungen in der Medizintechnik vorgestellt. Es konnten viele Kontakte – auch und vor allem mit ausländischen Interessenten – geknüpft werden.

Penn Fibre, U.S.A.

Erste Serie thermoformbarer PPS-Platten und -Folien

[DW] Flammwidrigkeit ist auch ohne Flammenschutzmittel oder Fluorpolymere zu erreichen. Das beweist ENSINGER-Tochter Penn Fibre im Bereich thermoformbarer Platten und Folien. Das Unternehmen bietet diese Halbzeuge jetzt aus inhärent flammwidrigem Fortron® PPS, dem Polyphenylensulfid von Ticona an. Bei thermoformbaren Platten und Folien ohne Flammenschutzmittel auszukommen, war erklärtes Ziel von Penn Fibre. Neben Kosten- und Umweltaspekten sieht Betriebsleiter Mike Gehrig für den Anwender weitere Vorteile in den PPS-Halbzeugen: „Da diese vielseitig verwendbaren Platten und Folien inert sind und ein gutes thermisches Verhalten haben, können sie auch hervorragende Fluorpolymere ersetzen.“ Außerdem schätzt er, dass Verarbeiter 30 Prozent und mehr an Materialkosten sparen können, wenn sie statt Fluorpolymeren Fortron® PPS einsetzen. Penn Fibre war auf der Suche nach einem Werkstoff, der eine hohe thermische und chemische Beständigkeit aufweist. Darüber hinaus sah das Anforderungsprofil für Platten- oder Folienware Flammwidrigkeit vor, jedoch ohne den Zuschlag von Flammenschutzmitteln. Typische Einsatzorte für ein solches Werkstoff-

profil finden sich in Chemikalienbehältern, unter der Motorhaube sowie großen dünnwandigen Paneelen, wie sie in Flugzeugen, Bahnen und Bussen zum Einsatz kommen. Es ist gelungen, eine ganze Reihe speziell auf die Belange der Thermoformung ausgerichteter Formulierungen auf Basis von Fortron® PPS zu entwickeln. Das Angebotsspektrum umfasst dabei glasfaserverstärkte Typen ebenso wie anderweitig modifizierte Qualitäten – beispielsweise mit schlagzäher Ausrüstung. Die PPS-Halbzeuge von Penn Fibre haben inzwischen ihren Praxistest unter anderem bei Thermoformern erfolgreich absolviert. Sie werden als Platten- oder Folienware (bis 122 cm Breite) in Stärken zwischen 0,25 und 6,4 Millimetern angeboten. Darüber hinaus sind die Halbzeuge mit Verkleidungen unter anderem aus Glasfasern oder Polyestergerewebe lieferbar. Der Kunststoffverarbeiter bekommt ein leicht formbares kristallines Halb-Fertigprodukt mit einem außergewöhnlich hohen Schmelzpunkt an die Hand, das die Verarbeitung bei Temperaturen zwischen 288 und 315 °C erlaubt. Vielfach lassen sich darüber hinaus die Platten und Folien auf die spezifischen Belange der Kunden maßschneidern.



PPS-Halbzeuge von der amerikanischen ENSINGER-Tochter Penn Fibre in Bensalem, PA, kommen auch ohne Flammenschutzmittel aus.

Auch das noch:

Tote Riesenschlange hinter ENSINGER-Gebäude

Nicht schlecht staunte ein Nufringer Spaziergänger, als er kürzlich direkt hinter der ENSINGER-Schlosserei auf einen außergewöhnlichen Fund stieß: Lag da doch eine ausgemergelte vier Meter lange Riesenschlange im Graben. Der eilends herbeigerufene Experte identifizierte das Tier als dunklen Tigerpython: „Python molurus bivittatus. Und er ist tot!“. Genauere Umstände, wie die Schlange an diese Stelle hinter dem ENSINGER-Gebäude kam und wer der Besitzer war, konnte bis dato nicht geklärt werden.

Bleibt zu hoffen, dass es sich hier um eine einmalige Angelegenheit handelt!



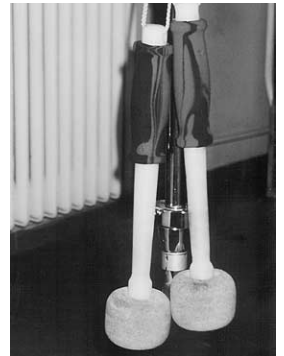
Kunststoffe – mal anders

Auf der A1 bei Tecklenburg verlor Anfang April ein Lkw einen Tank mit 20t Kunstharz, der Inhalt ergoss sich über die Fahrbahn. Die Strecke verklebte völlig; 1 km Richtung Süden, 300 m Richtung Norden schien es, als wäre die Straße mit Honig überzogen. Die mehrere Zentimeter

dicke Schicht musste – nachdem sie endlich getrocknet war – abgefräst werden. Die Verkehrslage zeigte sich ebenfalls für viele Stunden „ziemlich zäh“...
 Quelle: Kunststoff Information, www.kiweb.de.

Und zu guter Letzt ...

Wie vielseitig die Einsatzgebiete der ENSINGER-Kunststoffe sind, konnte man in der vergangenen Karnevals-Saison sehen. Die „Achalmer“, eine Narrenkapelle aus dem Schwäbischen Enningen, verwendet nämlich unser Polyamid 6 als Trommelschläger! Ob's an den guten Schwingeeigenschaften des Werkstoffs lag? ENSINGER gibt jedenfalls den Ton an!



DER KLEINE QUERDENKER BRINGT FARBE IN DEN OP

OH GOTT, JETZT HAT PROFESSOR BRINKMANN SCHON WIEDER DIE ANPASSUNGSMODELLE VERWECHSELT. ABER KEIN WUNDER, WENN DIE METALLDINGER ALLE GLEICH AUSSEHEN!

DIE ANPASSUNGSMODELLE AUS TEGAFORM AN MIT SIND IN VERSCHIEDENEN FARBEN ERHÄLTICH UND DIE GRÖSSEN KÖNNEN SO VIEL LEICHTER UNTERSCHIEDEN WERDEN ...

... AUSSERDEM SIND SIE MEHRFACH VERWENDBAR, DA SIE STERILISATIONS- UND CHEMIKALIENBESTÄNDIG SIND

SUPER, WIE EINFACH MAN DIE JETZT UNTERSCHIEDEN KANN

Impressum

Kunden- und Mitarbeiterzeitung der Firma ENSINGER GmbH
 Rudolf-Diesel-Str. 8, 71154 Nufringen,
 Tel. 0 70 32/8 19-0, Fax -100,
 info@ensinger-online.com,
 Internet: www.ensinger-online.com

Herausgeber Klaus Ensinger
 Dr. Roland Reber

Redaktion Doris Wölfe
 dieser Ausgabe Mirjam Betz
 Petra Kalf
 Jochen Skarke
 Arnt Stumpf
 Rosemarie Zangl

Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg