



## Neu: TECAPET und TECAPET TF

Optimale spanende Bearbeitung: Erhöhte Zähigkeit reduziert Ausbrüche

[Hä] Die gestiegenen Belastungen in der Zerspanspannung von Präzisionsbauteilen stellen höhere Anforderungen an die Verarbeitbarkeit der Materialien. Mit TECAPET hat ENSINGER ein Polyethylenterephthalat auf den Markt gebracht, welches für präzise zerspannte Teile z.B. im Bereich der Halbleiter und in allen Maschinenbauanwendungen optimiert wurde. Vordergründiges Ziel bei der Entwicklung waren die Interessen der Zerspanner, die ihre hocheffektive CNC-Maschinenteknik voll nutzen und die Arbeitsgeschwindigkeit ständig steigern wollen. Dafür ist das Zähigkeitsverhalten von PET ein maßgebendes Kriterium. Beim bereits etablierten TECADUR PET mit härterer und steiferer Charakterisierung wurden bei extre-

men Schnittbedingungen eher Ausbrüche provoziert. Durch die Zähmodifizierung bei TECAPET wurde die Anpassung an die Zerspannerforderungen optimal realisiert. TECAPET ist schlagzäh bei hoher Härte und Steifigkeit, sehr kriech- und abriebfest, außerordentlich dimensionsstabil und maßhaltig sowie gut elektrisch isolierend. Der Werkstoff ist gut beständig gegen Öle, Fette und Säuren, ist schmutzabweisend und strahlungsbeständig. TECAPET ist nach UL 94 HB eingestuft und im Vergleich zu Polyamid erfährt es keine Änderung der Eigenschaften durch Feuchtigkeitsaufnahme. Zusätzlich gibt es neuerdings auch das selbstschmierende TECAPET TF mit PTFE-Modifizierung, das zu den



Hohe Zähigkeit verhindert Ab- und Ausbruch beim Zerspanspannen. Spanvergleich zwischen TECADUR PET (links) und TECAPET (rechts).

o.g. Eigenschaften über eine niedrige Reibungszahl und hohe Abriebfestigkeit verfügt und speziell für Gleit-Reib-Anwendungengeeignet ist. TECAPET und TECAPET TF finden in nahezu allen Branchen ihren Einsatz: In der Elektrotechnik- und Elektronik z.B. für Schalter, Steckverbinder, Sensorgehäuse und Kontaktleisten, in der Transport- und Fördertechnik für Führungen, Gleitschienen und

-lager, Kurvenscheiben, Laufrollen und Greifer, in der Automobiltechnik für Gehäuse, Scheibenwischerarme, Türgriffe, Reibringe oder in der Medizintechnik für Funktionsteile in Medikamentendosiersystemen. TECAPET ist in den Farben Schwarz und Weiß verfügbar, TECAPET TF in Grau. ENSINGER liefert Rundstäbe, Platten und Hohlstäbe in vielen verschiedenen Abmessungen.

Liebe Leserin, lieber Leser, ab sofort stellen wir Ihnen in der „impulse“ die Nachrichten aus den einzelnen Produktbereichen schwerpunktmäßig vor. In dieser Ausgabe finden Sie die Sparten Bauprodukte (Seite 2) und Halbzeuge (Seite 6).

In dieser Ausgabe:

### Seite 2

- Editorial
- **Bereich Bauprodukte:**
- insulbar® Prototyping
- Thermix®-Abstandhalter entscheidend für „warme Kante“
- insulbar®-Website jetzt auch in Russisch
- Logistik-Offensive

### Seite 3

- Praktikum bei ENSINGER do Brasil
- Hausmesse für Schüler
- Jubilare

### Seite 4

- Neues Akademie-Programm
- Kooperation mit Schule wird fortgesetzt
- Neue Mitarbeiter
- Ruheständler
- Termine

### Seite 5

- Das impulse-Interview: Wolfgang Schwab
- Teamschulung ENSINGER France
- Messetermine
- Preisrätsel
- Recht aktuell

### Seite 6

- **Bereich Halbzeuge:**
- Lagerbestand erweitert
- Neue Tools auf Website
- Kundenschulung
- Neu im Team: Mike Petschke
- Gebäude „Verschönerung“ bei der E.S.R.O.

## Die industrielle Seite der Forschung betrachten

WAK-Arbeitskreissitzung bei ENSINGER

[Hä] Auf Einladung der ENSINGER GmbH trafen sich am 10. und 11. Juli die im Wissenschaftlichen Arbeitskreis Kunststofftechnik (WAK) zusammengeschlossenen Universitätsprofessoren zu ihrer 12. Arbeitskreissitzung in Nufringen. Der WAK umfasst heute 23 Professoren, die in ihren Forschungsprofilen das Gebiet der Kunststofftechnik umfassend repräsentieren. Der Arbeitskreis versucht im Bereich der Förderung der Kunststofftechnik der stark wachsenden wirtschaftlichen und technologischen Bedeutung der Kunststofftechnik angemessene Rechnung zu tragen. Dies geschieht durch eine verbesserte Koordination der Forschungsarbeiten der Mitglieder und durch ein stärkeres Engagement der Industrie und der öffentlichen Hand. Wilfried Ensinger unterstützt den WAK seit 5 Jahren durch die Stiftung des Wilfried-Ensinger-Preises, der jährlich ausgeschrieben wird. Der Besuch in Nufringen bot den Wissenschaftlern die Gelegenheit, direkt mit Entwicklern aus der Industrie zu diskutieren und weitere Ansät-

ze kennen zu lernen. Bei einer gemeinsamen Abendveranstaltung konnten sich Gäste, Mitglieder der Geschäftsleitung und weitere Vertreter der ENSINGER GmbH über aktuelle Fragestellungen austauschen und einmal mehr die industrielle Seite ihrer Forschung betrachten. „Wir freuen uns über die vielfältigen Kontakte zu den Mitgliedern des Arbeitskreises und auf einen regen Gedankenaustausch im Rahmen dieser Veranstaltung“, so Geschäftsführer Klaus Ensinger in seiner kurzen Ansprache. Am zweiten Tag stellten er und Dr. Roland Reber das Unternehmen mit dem gesamten Produkt- und Verfahrensspektrum sowie der Ausrüstung vor, aktuelle Produkt- und Anwendungsentwicklungen wurden präsentiert. Während einer anschließenden Führung durch das Werk standen ENSINGER-Kollegen den Gästen Rede und Antwort und besprachen Ansatzpunkte der weiteren Zusammenarbeit. Das gemeinsame Mittagessen bildete den Abschluss der Veranstaltung.



Die Mitglieder des WAK waren Wilfried Ensingers Einladung gefolgt und trafen sich in Nufringen.

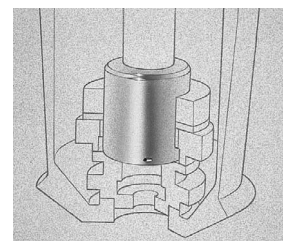
## Anwendung: Vespel®-Teile für Schweiß- und Schneidbrenner

Verlängert die Lebensdauer

Vespel® kommt vermehrt zum Einsatz, wenn es um's Schweißen und Schneiden geht und ein elektrischer und thermischer Isolator in den Bereichen MIG/MAG, WIG und Plasma gebraucht wird. Wärmeformbeständigkeit, Kriechfestigkeit und Flexibilität sind die Eigenschaften, die Diffusoren aus Vespel® eine um ein Mehrfaches größere Lebensdauer verleihen als ihr Vorgänger Keramik, bei dem teilweise große Aufwendungen für Wartung und Instandhaltung nötig waren (gerade bei diesen Instandhaltungsreparaturen wurde der Diffusor oftmals noch zusätzlich beschädigt). Vespel® hat eine Dauergebrauchstemperatur von 300 °C und zeigt auch bei kurzzeitigen Belastungen bis 480 °C keine thermische Schädigung. Bis zu einem gewissen Grad perlen Schweißspritzer aufgrund der hitzebeständigen Oberfläche am Vespel®-Teil ab und hinterlassen keine Einbrennspuren. Der Werkstoff hat sehr gute elektrische Eigenschaften. Durch seinen chemischen Aufbau und die daraus resultierende thermische Stabilität ist die Gefahr des Funkenschlages bei Zersetzung des Materials weitaus geringer als z.B. bei Fluoropolymeren. Ein weiterer Vorteil ist, dass bei Vespel® das sonst bei Kunststoffen bekannte Kriechen auf eine äußerst geringe Kenngröße reduziert wird.

Dank der optimalen Zerspanspanbarkeit kann das nachgiebigere Polyimidteil mit einem geringeren Spiel als Keramikteile gefertigt werden, was zu einer besseren Abdichtung der Kupferdüse des Schneidbrenners führt. Die Flexibilität und die Elastizität des Werkstoffes bringen aufgrund der geringen Schlagempfindlichkeit und der nicht vorhandenen Bruchgefahr höchste Lebensdauer, insbesondere bei den o.g. wiederholten Instandhaltungsarbeiten. So bieten Vespel®-Polyimide viele Vorteile und werden aufgrund der steigenden Anforderungen an die Werkstoffe und der größer werdenden Wartungsintervalle mehr und mehr in der Schweißindustrie eingesetzt. Vespel® ist in Form von Rundstäben, Platten und Hohlstäben erhältlich, die kurzfristig ab Lager (1–2 Tage) verfügbar sind. Die kurzfristige Lieferzeit reduziert Lagerkosten und erlaubt zudem kurze Dispositionszeiten. Durch die sehr gute Zerspanspanbarkeit (vergleichbar mit Messing) sind komplizierte Geometrien möglich, was bei engsten herstellbaren Toleranzen eine sehr hohe Dichtigkeit an der Düse bietet. Bei Anwendungen in der Serie – ab 1000 Stück – bietet sich zur Teileherstellung ein werkzeuggebundenes Verfahren an.

Bernhard Binder-Reisinger, Anwendungsberater für Vespel®



Diffusoren aus Vespel® für längere Lebensdauer von Schneidbrennern

## Editorial



Liebe Leserin,  
lieber Leser,

Basel II, Corporate Governance, Lieferanten- und Kundenratings – so der Anfang einer ganzen Liste neuer Themen und Instrumente, die in deutschen Unternehmen abgearbeitet wird – meist recht widerwillig. Doch hier nur das unnütze Resultat eifriger EU-Bürokraten zu sehen, greift zu kurz. Die Bestimmungen sollen Dritte in die Lage versetzen, das Risiko im Umgang mit einem bestimmten Unternehmen abzuschätzen. Zur Risikoversorgung gab und gibt es allen Anlass wie aktuelle Beispiele zeigen. In diesem Sinne versuchen wir bei ENSINGER, unserer diesbezüglichen Verantwortung gerecht zu werden. Unsere Partner – Kunden, Lief-

ranten, Vertreter von Banken und Versicherungen – bestätigen uns, dass wir den Herausforderungen des Risikomanagements gerecht werden.

So nützlich diese Entwicklung hin zu bewusst und systematisch gesteuertem Risiko ist: sie birgt auch Gefahren. Das ist der Fall, wenn Richtlinien, Risikoanalysen und -szenarien dazu führen, dass wertvolle Ideen nicht aufgegriffen und Innovationen nicht vorangetrieben werden. Neues birgt immer Unbekanntes und Gefahrenmomente. Doch mit dem Wunsch, alle Gefahren von vornherein auszuschalten, werden die Innovationen, die wir so dringend benötigen, abgewürgt. In Deutschland sehen wir die Ergebnisse dieser Politik (die ja dem Willen breiter Wählerschichten entspricht). Gen-, Biotechnologie, pharmazeutische Forschung und Atomtechnik sind Disziplinen, die in Deutschland begründet, heute aber

kaum mehr im Lande betrieben werden. Die Folgen für Arbeitsplätze und Wohlstand werden gravierend sein. Doch was hier der Politik angelastet wird, findet sich ebenso auf betrieblicher Ebene. Mit manisch betrieblicher Kontrolle, bürokratischem Dickicht und Tauziehen um Rechte und Kompetenzen wird ausgebremst, was auch nur den Anschein des Neuen und Bequemeren hat. Wir alle aber werden morgen von den kleinen Pflänzchen leben, die wir heute nicht zertreten haben. Deswegen sind wir alle verpflichtet, für ein Klima einzutreten, das Neues erlaubt und fördert. Ein Klima der Innovation bereitet nicht nur mehr Freude als ein Klima der Verbote und Abgrenzung, es verstärkt auch das echte Bewusstsein um Risiken und sachgerechte Vorsorge. Denn wer seinem Produkt oder Projekt Erfolg wünscht, kümmert sich besser von vornherein um die Nebenwirkungen.

Ich habe immer wieder Gelegenheit, mit innovativen Geschäftspartnern über ihre Neuerungen zu diskutieren und den Geist zu erfüllen, der diese Entwicklungen möglich macht. Immer wieder scheinen dabei Prinzipien auf, denen wir uns bei ENSINGER verpflichtet fühlen – Vertrauen in die Kompetenz der Mitarbeiter, Freiräume, offene Kommunikation, Ehrlichkeit im Umgang mit sich selbst und absoluter Wille zur Veränderung. Das Schöne ist, dass wir viele unserer Kunden dieser Kultur zurechnen können. Schaffen wir es gemeinsam, eine solche Kultur auch in kritischen Zeiten aufrecht zu erhalten, ist mir um die Zukunft unseres Industriestandortes nicht bange.

Ihr

Klaus Ensinger

## Bereich Bauprodukte

### insulbar®-Prototyping: Ab 4 Tagen zum Musterprofil

[Wey] Mit insulbar®-Prototyping ist es möglich, serienidentische Profile mit einfachen Geometrien schon ab 4 Tagen herzustellen. Profile mit komplexen Geometrien, z. B. Hohlkammerprofile, sind bereits ab 10 Tagen realisierbar. Trotz der kurzen Entwicklungs- und Produktionszeit gibt es bei der Qualität der Musterprofile keine Abstriche: sie ist bereits so hoch, dass die aus dem insulbar®-Prototyping-Verfahren gewonnenen Profile praktisch uneingeschränkt getestet und genutzt werden können. Das Prototyping-Verfahren wurde für eine schnelle und sichere Herstellung von Mus-

terprofilen entwickelt. Der Bereich Bauprodukte von ENSINGER konnte damit den Wunsch vieler Kunden und Partner erfüllen, eine Lösung für eine Verkürzung ihrer Produktentwicklungen bereitzustellen.

Bei der ersten öffentlichen Präsentation auf der Messe BAU im Januar dieses Jahres hatte das Verfahren einen regelrechten Ansturm an Interessenten bewirkt. Zahlreiche Projekte sind seitdem bereits realisiert worden.

Nähere Informationen über das Prototyping-Verfahren hat Sighart Ulmer: Tel. +49 (0) 7032 819-117



### Auf den $\Psi$ -Wert kommt es an!

#### Thermix®-Abstandhalter entscheidend für die „warme Kante“

[Wey] Die Wärmedämmung von Fenstern wurde in den letzten Jahren wesentlich verbessert. Beschichtungen und Gasfüllungen im Isolierglas haben maßgeblich dazu beigetragen, aber auch die Fensterrahmen wurden thermisch verbessert.

Diese Entwicklung führt dazu, dass jetzt ein bisher nicht so beachteter Effekt an Fenstern verstärkt in den Mittelpunkt rückt: Die Wärmebrücke, die von konventionellem Isolierglas-Randverbund mit Aluminium-Abstandhaltern gebildet wird. Diese Wärmebrücke wird durch einen linearen Wärmedurchgangskoeffizienten  $\Psi$  charakterisiert. Die Maßeinheit ist  $W/mK$ . Bei der Berechnung des U-Werts\* eines Fensters wird diese Wärmebrücke mit einbezogen. Je besser die Fensterrahmen und die Verglasung dämmen, umso größer ist der Einfluss der Wärmebrücke bei konventionellem Abstandhalter aus Metall.

Um dieser Verschlechterung entgegenzuwirken, wurden von ENSINGER die Thermix®-Abstandhalter entwickelt. Da mit Thermix®-Abstandhaltern im Isolierglas der raumseitige Glasrand nicht mehr so sehr abkühlt, spricht man auch von „warmer Kante“ – im Gegensatz zur kalten Kante mit herkömmlichen Abstandhaltern aus Aluminium oder Stahl. Thermix®-Abstandhalter entkoppeln die Wärmebrücke am Übergang vom Glas zum Rahmen.

Dadurch wird auch das Risiko für die Bildung von Tauwasser und Schimmel minimiert. Das Fenster bleibt trocken und trägt so zu einem gesunden Raumklima bei. Umgekehrt wird in klimatisierten Gebäuden durch Thermix®-Abstandhalter der Energieaufwand für das Kühlen reduziert – Wärme kann besser außerhalb der Gebäudehülle gehalten werden.

Gegenüber Abstandhaltern aus Aluminium wird der  $\Psi$ -Wert und damit der Wärmebrückenaufschlag auf den Fenster-U-Wert bei Verwendung von Thermix®-Abstandhaltern etwa halbiert.

Weitere Informationen zu Thermix®-Abstandhaltern über die ENSINGER Niederlassung Ravensburg: +49 (0) 751 3545 2-0 oder im Internet: [www.thermix.de](http://www.thermix.de)

\*U-Wert: Die bisherige Bezeichnung „k-Wert“ wurde durch den „U-Wert“ ersetzt. Er gibt die Wärmemenge an, die pro Zeiteinheit durch  $1 m^2$  eines Bauteils bei einem Temperaturunterschied der angrenzenden Raum- und Außenluft von 1 Kelvin hindurchgeht. Je kleiner der U-Wert, desto größer ist die Wärmedämmung. Der U-Wert für Fenster ( $U_w$ ,  $w$ =window) beschreibt jetzt auch die Wärmeverluste über den Isolierglasverbund. Die Maßeinheit ist  $W/(m^2K)$ .

### insulbar® Isolierprofile sprechen jetzt auch russisch

[Wey] Die Homepage von insulbar ([www.insulbar.com](http://www.insulbar.com) oder [www.insulbar.de](http://www.insulbar.de)) ist seit kurzem um die russische Sprache erweitert worden. Der konsequente Ausbau des Online-Angebots von insulbar wird fortgeführt: neben weiteren Sprachen werden die Inhalte ständig aktualisiert und ausgebaut.

### „Logistik-Offensive“ ein voller Erfolg

[Wey] Im letzten Jahr startete das Logistik-Optimierungsprogramm im Bereich Bauprodukte. Das ehrgeizige Ziel: Der Lieferservicegrad soll weiter gesteigert werden und einen Erfüllungsgrad von mindestens 95% erzielen. In die Optimierungsmaßnahmen wurden alle Vertriebsbereiche einbezogen, die unmittelbar mit logistischen Aufgaben betraut sind. Kunden- wie länder-

spezifische Bedürfnisse wurden dabei analysiert und in einem integrierten Planungsprozess in das optimierte Logistiksystem übertragen.

Mit Erfolg: Mit einem Lieferservicegrad von zur Zeit über 96% (gemessen aus der laufenden Produktion heraus) konnten die Erwartungen sogar noch übertroffen werden.



Bringt Profile just-in-time – der insulbar®-LKW.



## „Tudo bem?“

Internationalität ist wichtig für ENSINGER – das beginnt schon in der Ausbildung. Für Christoph Lutz, BA-Student im 6. Semester in der Fachrichtung Wirtschaftsingenieurwesen, ging es deshalb für zehn Wochen nach São Leopoldo. Von Januar bis Mitte März verbrachte er seine Praxisphase bei ENSINGER in Brasilien. „Schon bei meiner Ankunft am Flughafen in Porto Alegre wurde mir klar, dass meine Erwartungen an Brasilien bei weitem übertroffen werden sollten. Strahlend blauer Himmel, herrlicher Sonnenschein, heiße 35 Grad – und das im Januar! Trotz der Sprachbarriere gab es während meines gesamten Aufenthalts keine größeren Probleme – was nicht zuletzt an der Aufgeschlossenheit und Freundlichkeit der Brasilianer liegt. Auf das freundliche „Tudo bem?“ (Wie geht's – alles klar?) reagiert man schon nach dem ersten Tag wie ein Brasilianer mit der typischen Geste „Daumen hoch“.

Im Hotel angekommen wurde ich von meinen neuen Kollegen herzlich begrüßt. Das anschließende leckere Mittagessen, wie eigentlich die gesamte brasilianische Küche, tat ein Übriges um mich von Anfang an wohl zu fühlen.

Nach der folgenden Besichtigung des Betriebes wurde ich dann so-

gleich mit meiner Aufgabe, einer Marktanalyse, vertraut gemacht. Die Arbeit an dem Projekt war sehr interessant und bestens auf die Anforderungen meines Studiengangs abgestimmt. So musste unter anderem der Absatzmarkt analysiert und daraus eine Prognose für die Marktentwicklung abgeleitet werden. Der Umgang mit meinen brasilianischen Kollegen war sehr freundschaftlich. Alle waren aufgeschlossen und neue Kontakte konnten schnell geknüpft werden. So gab es auch in meiner Freizeit viel Interessantes zu erleben: Strandbesuche am Wochenende mit Kollegen, die schnell zu Freunden wurden, gehörten ebenso zum Freizeitprogramm wie Besuche in einer ‚Churrascaria‘. Churrascarias sind typisch brasilianische Restaurants, in denen viele unterschiedliche Fleischsorten vom Kellner direkt vom Spieß auf den Teller serviert werden – solange bis man nicht mehr kann!

Meine Entscheidung für den Auslandsaufenthalt in Brasilien war sehr gut. Der zehnwöchige Aufenthalt in São Leopoldo war geprägt von unzähligen tollen Erfahrungen – Erfahrungen, die ich nicht missen möchte. „Tudo bem?“ – auf jeden Fall!“

Christoph Lutz, BA-Student



Christoph Lutz (4.v.l.) war zehn Wochen für ein Praktikum in Brasilien.

## Hausmesse für Schüler

### Diesmal auch mit kaufmännischem Rundgang

Der Montag ist bekanntlich nicht der beliebteste Wochentag, doch der erste Montag im Mai dieses Jahres hatte vielen Schülern aus der Region Abwechslung vom schulischen Alltag zu bieten. Denn am zweiten Mai öffnete ENSINGER im Rahmen seiner alljährlichen Hausmesse interessierten Schülern sowie deren Lehrern und Eltern seine Pforten. Rund 100 Besucher nutzten die Gelegenheit, einen Einblick in die Arbeitsabläufe eines Industriebetriebes zu bekommen und sich über verschiedene Ausbildungsberufe sowie BA-Studiengänge zu informieren. Nach der allgemeinen Unternehmenspräsentation und Vorstellung der angebotenen Ausbildungsgänge durch unternehmensinterne Auszubildende und BA-Studenten durften sich die jungen Besucher – je nach Interessenlage – einem kaufmännisch bzw. gewerblich orientierten Unternehmensrundgang anschließen. Bei dem erstmals angebotenen kaufmännischen Rundgang wurden den zukünftigen potentiellen Industriekaufleuten und BA-Studenten der Fachrichtung Wirtschaftsingenieurwesen ein typischer Büroarbeitsplatz

sowie spezielle Ausbildungs- und Arbeitsplätze für kaufmännische Auszubildende gezeigt. Anschließend entwickelten die jungen Gäste zusammen mit den gegenwärtigen Auszubildenden den betrieblichen Gesamtprozess mittels Schildern, Pfeilen und kaufmännischen Arbeitsmitteln aus der Praxis, wie z. B. einer Auftragsbestätigung. Beim abschließenden gemeinsamen Imbiss gab es noch einmal die Möglichkeit zum ungezwungenen Austausch zwischen den Schülern und

ihren Gastgebern, den Auszubildenden sowie den Ausbildern von ENSINGER, über verschiedene Studien- und Ausbildungsgänge sowie das Berufsleben im Allgemeinen. Personalreferent Arnt Stumpf möchte mit der Hausmesse einen Beitrag zum Transfer zwischen Schule und Beruf leisten und freut sich schon zusammen mit allen ENSINGER Mitarbeitern auf die nächstjährige Hausmesse, die voraussichtlich Ende April/Anfang Mai 2006 stattfinden wird. Britta Lauer, BA-Studentin



Ausbilder Heinz Lehmann erläutert den Schülern die Arbeit an der Werkbank.

## Jubilare

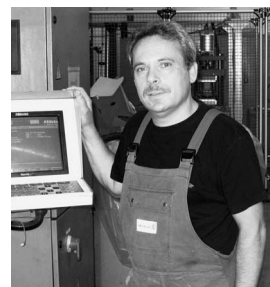
[MBe] Nachdem **Franziska Krause** im Jahr 1994 zunächst über ein Personal-Leasing-Unternehmen ein knappes halbes Jahr ENSINGER-Luft schnuppern konnte, bewarb sie sich im darauf folgenden Jahr erfolgreich auf eine offene Position in der Buchhaltung. Seit diesem Zeitpunkt ist bereits ein Jahrzehnt vergangen und so konnte Frau Krause am 01.07.2005 ihr 10-jähriges Jubiläum im Hause ENSINGER feiern. Für die erfolgreiche Zusammenarbeit gilt Frau Krause unser bester Dank! Das Bild zeigt Betriebsrätin Ilona Brodt, Hans-Jürgen Kölbl, Leiter der Buchhaltung, Franziska Krause, Personal-



leiter Karl-Heinz Ruhe und Winfried Schaper, Leiter Finanzen und Controlling.



Im Bereich Spritzguss konnte im Mai gleich ein weiteres 10-jähriges Jubiläum gefeiert werden, dieses Mal in der Weiterbearbeitung. Die Jubilarin, **Katharina Rintye**, war bis zum Beginn ihres Erziehungsurlaubs mit der Nachbearbeitung unserer Spritzgussartikel bestens vertraut. Zwischenzeitlich hat sich Katharina Rintye ganz der Erziehung ihres Kindes gewidmet. Wir möchten diese Gelegenheit nutzen, ihr für die geleistete Arbeit zu danken und wünschen ihr für die Zukunft alles Gute! Auf dem Foto gratuliert ihr Rainer Sabitzer, Abteilungsleiter der „Weiterbearbeitung“.



**Andreas Kast**, gelernter Werkzeugmechaniker, war bereits vor seiner ENSINGER-Zeit mit Spritzguss-Werkzeugen konfrontiert. Diese Kenntnisse kann er nun bereits seit zehn Jahren in der ENSINGER-Spritzguss-Produktion als Maschineneinrichter/einsteller erfolgreich unter Beweis stellen. Wir gratulieren Andreas Kast zum 10-jährigen Jubiläum, das er im Mai diesen Jahres feiern konnte und bedanken uns für seine langjährige Mitarbeit.



Inge Tobolla und Oliver Burkhardt, Leiter Innendienst Vertrieb Halbzeuge.

**Inge Tobolla** konnte im Juli auf ein Vierteljahrhundert bei ENSINGER zurückblicken. Eingetreten ist sie als Sachbearbeiterin in der Arbeitsvorbereitung und der Lager-Abwicklung. EDV-Bildschirmangaben und allgemeine Korrespondenz gehörten damals zu ihrem Aufgabengebiet. Seit 1992 ist Inge Tobolla im Vertrieb von Halbzeugen und kompetente Ansprechpartnerin in Sachen Telefonverkauf, Auftragsabwicklung und Angebotsbearbeitung für viele Kunden im süddeutschen Bereich. Bei einer kleinen Jubiläumsfeier ließen sie und die Kollegen die Zeit Revue passieren – hat sich doch so einiges im letzten Vierteljahrhundert getan. So hat sie mitbekommen, wie sich die „TKG ENSINGER“, wie das Unternehmen zu der Zeit noch hieß, von damals insgesamt 77 Mitarbeitern stets vergrößert hat und heute zu einem weltumspannenden Unternehmen geworden ist.

## Erfolg ist das Ziel

### Neues Programm der ENSINGER-Akademie

[ASt] Mit der Juni-Abrechnung ist es raus – das neue Programm der ENSINGER-Akademie. Qualifikation von Mitarbeitern und Führungskräften für gegenwärtige und zukünftige Anforderungen ist das Ziel, das das Unternehmen damit verfolgt. Die Fähigkeiten jedes Einzelnen sind entscheidend für den Erfolg von ENSINGER. Dabei ist nicht nur fachliche, sondern auch methodische und persönliche Qualifikation gemeint. Gemeinsam Erfolg zu haben hat ENSINGER bis heute ausgezeichnet und dieser Weg soll weiterhin beschritten werden. „Das Programm markiert einen wichtigen Schritt auf unserem Weg hin zu aktiv kommunizierten und vereinbarten Zielen und den unterstützenden Schulungen, die unseren Mitarbeitern dabei helfen sollen, ihre Beiträge dazu zu leisten und sich persönlich weiterzu-

entwickeln“, so erläutert Geschäftsführer Klaus Ensinger die Motivation der Akademie. Entsprechend stellt das Programm keinen abgeschlossenen Katalog dar. Vielmehr sind die Mitarbeiter angehalten, über Möglichkeiten und vor allem Notwendigkeiten künftiger beruflicher Anforderungen nachzudenken und diese mit ihren Vorgesetzten zu diskutieren. Unter einigen der Rubriken fehlen noch Angebote. Stück für Stück sollen diese bei Bedarf entwickelt und ergänzend angeboten werden. Die Schulungen und Seminare werden von internen und externen Trainern durchgeführt. Derzeit sind bereits weitere Schulungen in den Bereichen Kunststoffe, Führung im gewerblichen Bereich und diverse Angebote für Führungskräfteentwicklung in der Vorbereitung.

## Kurs 21

### Kooperation mit Theodor-Heuss-Realschule fortgesetzt

[ASt] Das erste Schuljahr der Kooperation zwischen ENSINGER und der Theodor-Heuss-Realschule ist abgeschlossen. Als im Oktober des Vorjahres die Vereinbarung mit der THR unterzeichnet wurde, war es eine anspruchsvolle Aufgabe, die sich ENSINGER gestellt hatte. „Wir wollen den Unterrichtsstoff mit Praxisbeispielen ergänzen und so veranschaulichen, warum der Schulstoff überhaupt Thema ist“, formulierte der Geschäftsführer Klaus Ensinger damals den Anspruch. Dazu wurde eine überdurchschnittliche Liste an möglichen Projekten vereinbart, die kooperativ miteinander durchgeführt werden sollten. Als sich nun Ende Juli Vertreter der Schule und der ENSINGER GmbH trafen, wurde Bilanz gezogen. Thomas Weise, der von Seiten der IHK die Kooperation begleitet, subsumierte, dass gerade für ein erstes Jahr einer Kooperation mit sieben Projekten ein sehr beachtlicher Umfang, eine sehr beachtliche Anzahl an Aktivitäten gelaufen sei. Bei dem Treffen wurde festgestellt, dass ausgerechnet die technischen Projekte eher in den Hintergrund gerieten. So war für „Technisches Arbeiten im Betrieb“, „Messtechnik“ sowie „Steuern und Regeln“ im Lehrplan einfach

keine Zeit mehr gefunden worden. Ähnlich erging es dem Thema Pressarbeit, das nun aber in der nächsten Runde aufgenommen werden soll. Weit mehr Platz nahmen beim Resümee aber die positiven Aspekte ein. So wurde der Werkunterricht mit Kunststoffen unterstützt und im Fach Kunst wurde eine ganze Ausstellung künstlerisch anmutender Kunststoffteile der ENSINGER-Produktion von den Schülern kreativ präsentiert. Das Highlight war wahrscheinlich die extra gegründete Kunststoff AG, in der sich die Schüler neben einem Besuch in unserem Haus mit der Historie und den verschiedenen Zusammensetzungen der Kunststoffe auseinandersetzen. Einen besonderen Einblick erhielten die Schüler der 8. Klasse bei zwei Workshops, die die Sparte Spritzguss durchführte; der Titel lautete „Aufbau eines Industriebetriebes“. Mit der Führung durch die Produktion wurden die Zusammenhänge auch sehr plastisch. Für die 10. Klassen hatte sich Herr Schaper aus dem Controlling bereit erklärt, nach einem Vortrag über die Globalisierung am Beispiel ENSINGER noch in einer Diskussion Frage und Antwort zu stehen. Die 9. Klasse wurde durch Workshops parallel zum Schuljahr im Hinblick auf das Ziel Ausbildungsvertrag begleitet. Den Abschluss bildet dabei ein Workshop zum Thema Vorstellungsgespräch, der im August stattfindet. Die Rückmeldung der Lehrer, dass die Schüler nach ihrem Empfinden jetzt „richtig Gas gegeben hätten“, könnte besser nicht sein – besonders vor dem Hintergrund der aktiven Mitarbeit der Schüler im Unterricht. Vielleicht sind die Schüler doch nicht per se leistungsunwillig wie herkömmlich vermutet wird? Entsprechend dieser Rückmeldungen wird die Kooperation von beiden Seiten auch im kommenden Schuljahr jedenfalls natürlich sehr gerne fortgesetzt!

## Sommerfest-Termine

### Nufringen

Das Sommerfest für alle ENSINGER-Mitarbeiter in Nufringen findet am 17. September statt. Wir feiern ab 11 Uhr auf dem Gelände Waldhütte in Nufringen. Für das leibliche Wohl wird wie immer gesorgt sein und auch die Kinder können sich wieder auf der Hüpfburg austoben oder sich beim abwechslungsreichen Programm im Kinderpavillon vergnügen.

### Cham

Das Chamer Sommerfest wird eine Woche später, am 24. September, stattfinden.

In diesem Jahr wird das 25-jährige Bestehen des Werkes in Bayern gebührend gefeiert. Ein abwechslungsreiches Programm wird die Gäste bis in die späten Abendstunden hinein unterhalten. Unter anderem wird es am Nachmittag einen „offiziellen“ Teil geben, um auf die Historie und Entwicklung des Werkes in den vergangenen 25 Jahren zurückzublicken. Denn aus den bescheidenen Anfängen mit 5 Mitarbeitern und kleiner Miethalle hat sich im Laufe der Jahre der größte Produktionsstandort der ENSINGER-Gruppe in Europa mit heute 320 Mitarbeitern entwickelt.

Anlässlich des Jubiläums wird auch ein Bus von ENSINGER Nufringen aus starten. Es sind noch Plätze frei, bitte tragen Sie sich am Aushang in der Kantine ein.



Aus Abfällen, die bei der Kunststoffproduktion entstanden sind, haben die Schüler „Kunstwerke“ gemacht und diese mit Titel versehen.

## Herzlich willkommen

heißt ENSINGER die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter:

### In Nufringen:

Emir Kunic	Lager/Versand Halbzeuge
Stefanie Haberstroh	Assistentin Geschäftsleitungssekretariat
Alex Linker	Schreiner
Werner Buschek	Leiter Betriebsmittelbau, Instandhaltung und allgemeiner Betrieb
Michael Metzger	Maschinenführer, Sparte Halbzeug/Extrusion
Nico Renz	Mitarbeiter Produktion Serie, Sparte Spritzguss
Dirk Ryssmann	Mitarbeiter Lager Versand, Sparte Spritzguss

### In Cham:

Michael Heider	Ingenieur Verfahrenstechnik
----------------	-----------------------------

### In Ravensburg

Ursula Pastrikov	Sachbearbeiterin, Vertrieb Innendienst, Thermix
Klaus Esser	Mitarbeiter im Außendienst, Thermix

Wir freuen uns besonders über die Übernahme unserer Azubis:

In **Nufringen** konnten wir Ivana Hrnjkas als Mitarbeiterin Halbzeug Vertrieb Innendienst, Inland verpflichten, Jan Erdmann als Mitarbeiter in der Materialaufbereitung Servicecenter Rohstoffe und Alexej Tregubow als Mitarbeiter Kunststoffverfahrenstechnik, Extrusion Fertigung Industrieprodukte.

In **Cham** sind die ehemaligen Azubis Jennifer Kolbeck und Martin Weinzierl als Maschinenbediener tätig.

**Wir wünschen allen einen guten Start im Unternehmen!**

Fragen und Anregungen bitte an [impulse@de.ensinger-online.com](mailto:impulse@de.ensinger-online.com)

## Walter Weinzierl setzt sich zur Ruhe(bank)

[Ph] Am 22. Juli 2005 wurde in Cham der erste Ruheständler der Gießerei verabschiedet: Im Oktober 1997 begann er seinen Weg bei ENSINGER zunächst im Bereich Bauprodukte, wechselte aber nach 2 Jahren die Sparte, da er in der Gießerei seine Kenntnisse als Schreiner in der Nacharbeit sehr gut einbringen konnte. Um sich Stück für Stück auf seinen Ruhestand vorzubereiten begann Walter Weinzierl im März 2002 seine Altersteilzeit und hatte am 30.06.2005 endgültig seinen letzten Arbeitstag. Zu seiner Ruhestandsfeier waren alle seine Kollegen sowie Betriebsrat Franz Schönberger und Personalreferent Markus Philipp eingeladen. Spartenleiter Walter Wagner überbrachte Walter Weinzierl die Grüße der Geschäftsleitung und überreichte in deren Auftrag ein Weinpräsent. Frau Weinzierl freute sich über das Blumenpräsent. Dann aber hatten die Kollegen noch eine Überraschung für „ihren Walter“ parat: Damit er sich gemeinsam mit seiner Frau gemütlich in den Garten vor's Haus setzen kann, gab's ein „Gredbanker!“ (Gred = ungenutzte Fläche, meist Wiese, vor dem Haus, wo oftmals die Senioren sitzen um den Ausblick zu genießen oder mit den Vorbeikommenden zu „ratschen“) mit Namenswidmung. Damit's den beiden da auch richtig gut



Walter Weinzierl mit Frau, dahinter (v.r.n.l.): Fertigungsleiter Reinhard Beer, Spartenleiter Walter Wagner, Personalreferent Markus Philipp, stv. Betriebsratsvorsitzender Franz Schönberger.

geht, gab's dazu einen gut gefüllten „Geschenkkorb“. Walter Weinzierl und seine Frau freuten sich riesig und waren sichtlich gerührt, dass die Kollegen sich so persönlich für die gute Zusammenarbeit bedankten. Aber auch der Ruheständler ließ sich nicht lumpen: Er lud alle Anwesenden zu Braten, Kartoffelsalat und natürlich zu ein paar gut gekühlten „Halben“ ein, so dass die Feier dann noch einige Stunden ging und man viele Erlebnisse der Vergangenheit austauschte. Wieder einmal hat ENSINGER gezeigt, dass wir alle eine große Familie sind – mit funktionierendem „Generationenvertrag“ – bei dem die verdienten Ehemaligen nicht vergessen werden!

## Das impulse-Interview

Fragen an Wolfgang Schwab,  
Leiter Service Center Anlagen und Technische Dienste



Was war Ihr erstes Projekt?

Das erste große Projekt bei ENSINGER war die neue Lagerhalle für den Spritzguss. Trotz des ungünstig zugeschnittenen Grundstücks haben wir in engen Gesprächen mit der Gemeinde, dem Landratsamt und der Deutschen Bahn ein Geschäft, die Fläche optimal auszunutzen. Für die außergewöhnliche Form haben sich schon viele interessiert und einen Abstecker zu uns ins Gewerbegebiet gemacht.

Gelungen fand ich auch, dass wir mit der Fertigstellung des Gebäudes gleichzeitig eine Jahresabschlussfeier für alle Nufringer Mitarbeiter realisieren konnten.

Was war bisher die größte Herausforderung?

Mit dem Weggang meines Vorgängers Herr Hess und kurze Zeit später von Herrn Secker haben wir einige organisatorische Veränderungen vorgenommen. Mittlerweile haben wir das Führungsteam im Bereich des Werkzeugbaus für die komplexen Aufgabenstellungen aus dem Spritzguss durch Herrn Bernhardt Haid ergänzt und die Mannschaft der Elektrik, Schlosserei, Betriebsmittelbau und Gebäudetechnik durch Herrn Werner Buschek vervollständigt. Bei der Auswahl war es mir wichtig, über die fachlichen Voraussetzungen hinaus Kollegen zu finden, die in dieses flexible Umfeld passen, und die in ihrer Führungsarbeit über Motivation und Teambildung eine hohe Mitarbeiter- und Kundenzufriedenheit erreichen.

Wie behalten Sie bei einem so großen Team den Überblick?

Indem ich den Kontakt zu allen Schlüssel-funktionen halte. Wir haben regelmäßige Abstimmungsgespräche in den Hauptbereichen, bei denen wir Planungen, Veränderungen und Probleme gemeinsam abstimmen und Lösungen erarbeiten.

Bei der geforderten hohen Flexibilität tragen die Mitarbeiter eine große Verantwortung, da Entscheidungen nicht immer vorbesprochen werden können. Der Freiheitsgrad macht nach meiner Meinung aber diese Aufgaben sehr interessant und abwechslungsreich. Gerade bei größeren Bauprojekten ist es notwendig, dass wir uns gegenseitig aufeinander verlassen können.

Sind Sie nur für Nufringen zuständig oder auch für Cham?

Wir haben enge Kontakte zu Cham, gerade über den Werkzeugbau, wo wir uns gegenseitig aushelfen können. Durch den Betriebsmittelbau werden auch in Nufringen Fertigungseinrichtungen für Cham gebaut. Instandhaltung, Betreuung der Fertigung, Bauprojekte und Gebäudetechnik betreut der Standort selbst. Ich möchte aber den Erfahrungsaustausch in den einzelnen Bereichen in Zukunft stärker fördern.

Wie ist die Zusammenarbeit mit den anderen ENSINGER-Sparten?

Wir sehen die Sparten und Servicecenter als unsere Kunden und haben daher eine sehr enge Bindung zu allen Abteilungen am Standort.

Ob in der Auslegung von Werkzeugen oder bei der Projektierung eines neuen Fertigungsbereiches, der Beschaffung von technischen Hilfsmitteln oder Ersatzteilen bis zur Überholung und Optimierung von Extrudern stehen wir immer im Dienste des Kunden. Wenn es uns zukünftig gelingt einen Schritt schneller zu denken als der Kunde haben wir unsere Arbeit richtig gemacht.

Bei einem früheren Arbeitgeber hatten wir das Motto: Exceeding customers expectations, die Kundenerwartungen übertreffen. Mit diesem Ziel möchte ich auch bei ENSINGER meine Aufgabe erfüllen.

Seit fast zwei Jahren ist Wolfgang Schwab bei ENSINGER. Inzwischen ist er Leiter des Service Center Anlagen und Technische Dienste, der in der Nachfolge von Herrn Hess neu festgelegt wurde. Nach seinem Maschinenbaustudium an der Uni Karlsruhe war er bei der Robert Bosch GmbH in Bülh für die Instandhaltung zuständig. Ebenso durfte er als Produktions- und Betriebsleiter bei Johnson Controls mehrere Start-ups in der Automobilindustrie begleiten.

„Anlagen und Technische Dienste“ klingt sehr umfassend. Welche Aufgaben und Bereiche betrifft das konkret?

Im Wesentlichen sind dies die Bereiche Werkzeugbau, Technischer Service/Anlagen und Gebäude/Immobilien. Im Werkzeugbau betreuen wir alle Fertigungsbereiche von ENSINGER. Dies reicht vom Spritzgusswerkzeug über Bauprofile in Cham bis zur Extrusion Nufringen, USA und Brasilien. Wir können somit das gesamte Werkzeugspektrum des Unternehmens abdecken, was natürlich eine hohe Flexibilität bei den Einrichtungen aber auch bei den Mitarbeitern voraussetzt. Im Betriebsmittelbau wird ein Großteil der intern geplanten und konstruierten Betriebsmittel aufgebaut und in Betrieb genommen. Die Abteilungen Elektrik und Schlosserei liefern hierzu Komponenten, Schaltschränke und Steuerungen, die nach den flexiblen Anforderungen des Betriebs angepasst werden. Darüber hinaus müssen die Anlagen im Einsatz in der Fertigung gewartet und instandgesetzt werden, was nur durch großes Engagement und Fachwissen möglich wird. Ohne Teamarbeit wäre dies mit unserer relativ kleinen Mannschaft nicht möglich.

Betreuung, Planung und Wartung von Gebäuden ist mein dritter Verantwortungsbereich. Auch hier kommen die Mitarbeiter aus der Schlosserei und Elektrik zum Einsatz. Ob dies Umbauten, Erweiterungen, Umzüge oder Neubauten sind, wir versuchen unsere Kapazitäten zu nutzen und die meist kurzfristigen Aktionen schnell umzusetzen.

Obwohl man bei Gebäudetechnik meist nur an Steckdosen, Fensterreinigung und Gartenarbeiten denkt, ist unsere wesentliche Aufgabe der Fertigung, die notwendigen Energien und Medien rund um die Uhr zuverlässig zur Verfügung zu stellen. Dieser Aufgabe kommt ein sehr hoher Stellenwert zu, da wir zur Zeit sehr oft erleben, dass wir z. B. bei einem Gewitter ohne Strom und Kühlwasser sehr große Probleme bei den Fertigungsprozessen bekommen. Vor allem in der Nacht ist es daher notwendig, dass wir über eine Rufbereitschaft schnell Mitarbeiter vor Ort haben, die diese Versorgung wiederherstellen.

Seit Mitte des Jahres sind zu der organisatorischen Betreuung der Firmenfahrzeuge noch der Fahrzeugpool und die Transportabwicklung hinzugekommen. Ebenso die Medienversorgung mit z.B. Gas und Gefahrstoffen und die Abfallwirtschaft. Wenn wir nochmals den Begriff technische Dienste anschauen bietet das Service Center alle Dienstleistungen rund um die Gebäude und Fertigungseinrichtungen bei ENSINGER in Nufringen.

## Teamschulung bei ENSINGER France



Rainer Gottschalk vom Business Development besuchte im Mai die Niederlassung UMP in Frankreich. In einer Mitarbeiterschulung vertiefte er dort das Wissen über die neuen Produkte des ENSINGER-Portfolios (TECAMAX SRP, TECAPET TF und die neuen tiefziehfähigen Werkstoffe). Im Anschluss besuchte Rainer Gottschalk zusammen mit den französischen Kollegen noch ausgewählte Kunden und stellte diesen die neuen Werkstoffe vor. Das Bild zeigt das Team von ENSINGER France.

## Messetermine

**13.–15. September 2005:**  
**GlassBuild America,**  
**Atlanta**

Erstmals findet die GlassBuild America, eine der wichtigsten Branchentagungen in Nordamerika für den Fenster- und Glasmarkt, im Herbst in Atlanta statt. Der Bereich Bauprodukte präsentiert ein breites Spektrum der Produktlinien insular®-Isolierprofile für Metallfenster, -türen und Fassaden sowieThermix®-Abstandhalter und -Sprossen. Besuchen Sie uns auf Stand 431.

**27.–30. September 2005:**  
**Motek, Sinsheim**

Auch in diesem Jahr nimmt ENSINGER wieder an der Motek, der internationalen Fachmesse für Montage- und Handhabungstechnik, in Sinsheim teil. Schwerpunkt diesmal ist die Präsentation der neuen Kunststoffe TECAMAX SRP, TECAPET TF und der neu hinzugekommenen Palette tiefziehfähiger Werkstoffe. Sie finden uns wie gewohnt in Halle 3 auf dem Stand 3126.

## Preisrätsel

In der letzten „impulse“ haben wir nach der Summe gefragt, die bei der Flutspendenaktion zusammengekommen war. Die richtige Lösung war „22.000“. Die Gewinne, jeweils eine SIGG Trinkflasche, gingen an:

Karl Süß, Jumo GmbH & Co. KG, Fulda  
Gerold Schmidt, Brose GmbH & Co. KG, Coburg  
Rainer Hummel, ENSINGER GmbH, Nufringen

Herzlichen Glückwunsch!

Die aktuelle Preisfrage lautet:

**Was bezeichnet der sog. Ψ-Wert?**

- a) Den Abstand zwischen Fensterglas und Fensterrahmen.**
- b) Den Wärmeverlust in Grad C.**
- c) Den linearen Wärmedurchgangskoeffizienten.**

Schicken Sie die Lösung per E-Mail an [impulse@de.ensinger-online.com](mailto:impulse@de.ensinger-online.com). Einsendeschluss ist der 1. Oktober 2005.

Viel Glück!



## „Recht Aktuell“

Nach neuem Schuldrecht ist die Frage, ob ein Mangel der gekauften Ware vorliegt auch danach zu beantworten, welche Erwartungen der Hersteller mit seiner Werbung beim Kunden erweckt. Folgerichtig hat das OLG München im vorliegenden Fall dem Autokäufer Recht gegeben. Das gekaufte Fahrzeug konnte aufgrund einer technischen Änderung nur mit Super-Benzin betrieben werden. Im Prospekt war beschrieben, dass der Wagen mit Normal-Benzin betankt werden kann. Der Käufer machte einen Mangel geltend, da Normal-Benzin ja bekanntlich billiger zu haben ist. Ein Werbeprospekt eines Autoherstellers stellt eine öffentliche Äußerung eines Herstellers i.S.v. § 434 Abs. 1

Satz 3 BGB dar. Trifft die dadurch hervorgerufene Erwartung des Käufers nicht zu, kann dies einen Sachmangel begründen. Bei der Eignung zur gewöhnlichen Verwendung, die grundsätzlich objektiv zu bestimmen ist, ist darauf abzustellen, welche Beschaffenheit der Käufer erwarten kann. Dies bestimmt sich nach dem Erwartungshorizont des Durchschnittskäufers. Gem. § 434 Abs. 1 Satz 3 BGB erweitern Werbeaussagen und andere öffentliche Äußerungen des Herstellers über bestimmte Eigenschaften des Produkts die Soll-Beschaffenheit der Sache um die vom Hersteller versprochenen Eigenschaften. Wenn der Hersteller viel verspricht, aber wenig hält, liegt ein Sachmangel vor.

Achim Lehmann, Rechtsanwalt

## Bereich Halbzeuge

### Halbzeug-Lagerbestand erweitert

[Hä] ENSINGER hat sein Portfolio an Halbzeugen wieder deutlich erweitert und erhöht somit den Kundennutzen seiner Produkte. Der neue Werkstoff TECAPEEK Classix ist jetzt in vielen Rundstab-Abmessungen von 6–40 mm erhältlich. Ebenso erweitert wurde das Portfolio an Hohlstäben aus TECAPEEK und TECAPEEK PVX.

Das Programm aus TECAPEI-, TECA-TRON PVX- und TECASON P-Platten wurde ebenfalls vergrößert und TECAFORM AH-Hohlstäbe sind in vielen neuen Abmessungen sofort ab Lager erhältlich.

Details können Sie bei Ihrem Ansprechpartner oder unter [info@ensinger-online.com](mailto:info@ensinger-online.com) erfragen – oder besuchen Sie einfach die neu eingerichtete Lagerliste auf unserer Website unter [www.ensinger-online.com](http://www.ensinger-online.com).

### Neue Tools auf der Website: Aktuelles Halbzeug-Lieferprogramm ab sofort online.

[Hä] Ab sofort ist jederzeit der neueste Stand des Lieferprogramms für Halbzeuge online auf der Firmenwebsite verfügbar. Damit sind neue Lagerartikel sofort sichtbar und der Kunde muss nicht auf den gedruckten Katalog warten, um über neue Abmessungen informiert zu werden.

Die Datenblätter zu den einzelnen Werkstoffen, die bereits seit ihrer Einführung rege genutzt und auf-

gerufen werden, werden mit jedem Abruf neu und aktuell aus einer Datenbank generiert. Somit sind neu ergänzte Testwerte sofort für den Interessenten sichtbar und die Datenblätter stets aktuell.

Für beide Abfragen gibt es eine praktische Neuerung: Die jeweils geöffneten Seiten können per Mausklick in eine PDF-Datei umgewandelt werden. Die Datei erhält damit ein ansprechendes Layout und kann beliebig gespeichert, ausgedruckt oder verschickt werden.

Klicken Sie doch mal rein und probieren Sie es aus: [www.ensinger-online.com](http://www.ensinger-online.com).

### Kundenschulung: Seminare rund um's Thema Kunststoffe

[Hä] Bereits seit über zwei Jahren sind die Kundenschulungen fester Bestandteil des ENSINGER-Angebots: Interessierte können an ein- oder zweitägigen Seminaren zu Themen rund um Kunststoffe und deren Anwendungen teilnehmen. Die Seminare vermitteln ein umfassendes Know-how in Theorie und Praxis zu Aufbau und Anwendung von Kunststoffen. Die frei veränderbaren Module werden individuell an Wünsche und Vorkenntnisse der Teilnehmer angepasst. Dozenten sind Anwendungsingenieure aus den Bereichen Marketing Technischer Service und Business Development. Das Ziel der Veranstaltungen ist es, aus Käufern qualifizierte Anwender,

zufriedene Benutzer und treue Kunden zu machen.

Interessiert? Setzen Sie sich mit dem Projektleiter Herrn Peter Bongardt unter [p.bongardt@de.ensinger-online.com](mailto:p.bongardt@de.ensinger-online.com) in Verbindung.



Bei der Kundenschulung im Juli waren Mitarbeiter der Firma Telle aus Nürnberg und Bayreuth in Nuffringen, um ihre Kenntnisse und Fertigkeiten zum Thema Hochleistungskunststoffe zu vertiefen.

### Mike Petschke

#### Neuer Technischer Berater



*Wie ist die Zusammenarbeit mit den Niederlassungen?*

Unsere deutschen und österreichischen Niederlassungen habe ich schon besucht – Ziel war aber eher das gegenseitige Kennenlernen. Aufgrund der sehr hohen Fachkompetenz unserer Töchter wird das aber eher die Ausnahme sein. Beim technischen Service bekommen unsere Niederlassungen weltweit selbstverständlich alle erforderliche Unterstützung – denn damit werden ja letztendlich die Bedürfnisse unserer Kunden befriedigt.

*Was gefällt Ihnen an ENSINGER? Wie sehen Sie die Kunststoff-Branche?*

An ENSINGER gefällt mir das breite Angebot an polymeren Werkstoffen – von einem Allerweltskunststoff wie Polyethylen über Polyamide bis hin zu den Hochleistungskunststoffen wie PEEK oder den Polyimiden. Es sind jedoch nicht nur die verschiedenen Polymere sondern auch die angebotenen unterschiedlichsten Verarbeitungsverfahren, die viele Möglichkeiten bieten und die die Faszination für dieses Unternehmen ausmachen.

Bei aller Begeisterung für die Vielzahl von Polymeren und Verarbeitungsverfahren ist ein weiterer, sehr wichtiger und nicht zu vernachlässigender Aspekt das Miteinander wie es bei ENSINGER nicht nur propagiert sondern auch gelebt wird; denn das ist heute leider sehr selten geworden.

*... und was machen Sie in Ihrer Freizeit?*

Zu meinen Hobbies gehören Elektronik, Astronomie und Radfahren, letzteres allerdings ohne sportliche Ambitionen ...

## Das Gebäude von der ESRO wurde „verschönert“

Das Gebäude von ENSINGER Tschechien steht nun schon seit neun Jahren. Vor einem Jahr bekam es einen neuen Anstrich und ein neues Logo über den Eingang. Für Mitarbeiter, die jeden Tag in dieses Gebäude zur Arbeit kommen ist aber auch dieser Anblick schon zum Alltag geworden. Bei regelmäßigen Schulungen, die wir für unsere Mitarbeiter organisieren, kam eine tolle Idee heraus, auf die sich Vertriebs- und Produktionsmitarbeiter gemeinsam geeinigt hatten: „Wir möchten unser Gebäude mit Flaggen verschönern!“ Projektleiter wurde unser neuer Innendienstmitarbeiter Petr Sobas und

nach den notwendigen Vorarbeiten war es am 17. Juni 2005 so weit: „Wir ziehen die Flaggen hoch!“ stand in der Einladung zu einer kleinen Werksfeier. An diesem Freitag versammelten sich also alle Anwesenden: Beide Schichten aus der Produktion und der Vertriebe. Die Frage, welche Fahnen „im Alltag“ hängen werden, wurde nach mehrtägiger Diskussion gelöst: Die EU-Flagge wird von Firmenfahnen umrahmt. Die hoch komplizierte „Koordinierungsangelegenheit“ übernahm ein Profi: Der Prokurist der Firma, Herr Habart „dirigierte“ die Männer an den Masten: Die EU-Fah-

ne bekam ich in die Verantwortung, die beiden ENSINGER-Flaggen sollten unsere „jungen Kollegen“ hochziehen: Herr Sobas und unser neuer Außendienstmitarbeiter Herr Svehla. Zur Seite standen uns unsere Kolle-



ginnen. Wie der Vertrieb koordiniert arbeiten kann, kann man auf dem Bild sehen. Dass Herr Sobas ein wenig „Vorsprung“ hatte, kann man wohl seinem jungen Alter zuschreiben. Auch sonst klappte alles wunderbar. Nach der Installation versammelten sich alle in der Kantine, wo eine kleine Erfrischung vorbereitet war. Es war eine ganz geringe Investition, die aber große Wirkung zeigte: Nicht nur den Zusammenhalt unserer beiden Abteilungen, sondern auch unsere Zugehörigkeit zu dem Europäischen Haus und zu der EU-ENSINGER-Gruppe.

*Richard Sulko*

#### Impressum

Kunden- und Mitarbeiterzeitung der Firma ENSINGER GmbH Rudolf-Diesel-Str. 8, 71154 Nuffringen, Tel. 0 70 32/8 19-0, Fax -100, [info@ensinger-online.com](mailto:info@ensinger-online.com), Internet: [www.ensinger-online.com](http://www.ensinger-online.com)

Herausgeber Klaus Ensinger Dr. Roland Reber

Redaktion Doris Hämmerling dieser Ausgabe Mirjam Betz Petra Kalf Markus Philipp Arnt Stumpf Jochen Weyershäuser

Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg