

Neuer Reibprüfstand nach rotatorischem Prinzip

ENSINGER-Service: Weitere tribologische Untersuchungen möglich



[Hä] Technischen Kunststoffen kommt eine immer größere Bedeutung zu, wenn es um die Verminderung von Energieverlusten oder von verschleißbedingten Materialverlusten geht. Als Alternative zu metallischen Werkstoffen erlauben tribologisch modifizierte Kunststoffe einen schmierungs- und wartungsfreien Betrieb, zudem können diese für ihren Einsatz gezielt eingestellt werden. Eine der Spezialitäten von ENSINGER ist die Entwicklung von Gleitwerkstoffen u. a. für Anwendungen in der Lebensmitteltechnik, in der Pharma-

zie, in der Elektronik, und vor allem auch in der Automobiltechnik. Die gezielte und kundenorientierte Werkstoffentwicklung baut auf Standardprodukten auf und entwickelt und modifiziert diese weiter zu neuen Produkten oder einsatzbedingt für kundenspezifische Anwendungen.

Als Service bietet ENSINGER dem Kunden, diesen bereits in der Entwicklungsphase zu unterstützen. Dazu kann

der Einsatz und das Verhalten tribologisch modifizierter Kunststoffe im Haus überprüft werden. Somit müssen diese Prüfungen nicht ausschließlich allein durch den Kunden oder durch externe Institute und Forschungseinrichtungen vorgenommen werden.

Bisher gab es im Hause ENSINGER einen *linearen Reibprüfstand*. Im Zuge seiner Diplomarbeit hat der ENSINGER-Mitarbeiter Andreas Ullmann, der inzwischen Projektmanager in der Sparte Spritzguss ist, einen weiteren Reibprüfstand konzipiert

und in Betrieb genommen, der nach dem *rotatorischen Prinzip* arbeitet. Mit Inbetriebnahme dieses Prüfstands können nun direkt im Hause alle grundlegenden Bewegungsarten von Tribologiesystemen abgedeckt werden.

Technische Daten

Der Prüfstand ist so flexibel ausgelegt, dass die Prüfbedingungen bei Bedarf geändert werden können: Über austauschbare Adapterplatten können weitere rotative Tribologie-

Funktionsweise

Auf dem Reibprüfstand können Anwendungsfälle bzw. Betriebszustände durch realitätsnahe Bedingungen nachgestellt, beurteilt und somit kundenspezifische Werkstoffe geprüft werden.

Durch die relative rotative oszillierende Zwangsbewegung zweier Gegenlaufpartner, die in Flächenkontakt miteinander stehen und über eine auf das Anwendungs- oder Prüfschema eingestellte Flächenpressung belastet werden, kann der spezifische Reibwert ermittelt werden.

systeme überprüft werden. Auch die Durchführung des klassischen „Pin-on-Disc-Versuchs“ ist möglich. Zusätzlich können mit dem Prüfstand Eindhreh- oder Einpressuntersuchungen durchgeführt werden.

Der neue Prüfstand bei ENSINGER

Der neue Prüfstand wurde in Zusammenarbeit mit der Firma LuK, Bühl, sowie mit weiteren internen und externen Projektpartnern entwickelt und aufgebaut. Konkrete Anwendung und Anlass für das Projekt war die Optimierung einer Reibsteuerscheibe, welche ihren Einsatz als Gegenlaufpartner im Zweimassenschwungrad (ZMS) der Firma LuK findet und schon seit längerer Zeit bei ENSINGER hergestellt wird. Vom Kunden bisher durchgeführte Untersuchungen und Ergebnisse wurden bestätigt, weiterführende Varianten von Versuchsmaterialien werden geprüft.

Den Erfolg und die bisher daraus gewonnenen Ergebnisse führt Andreas Ullmann auf die gute und effiziente Zusammenarbeit aller Projektpartner und vor allem auf die Nutzung der Synergien im Hause ENSINGER zurück.

In dieser Ausgabe:

Seite 2

■ Editorial

Bereich Bauprodukte:

- Neue insulbar®-Druckschriften
- Thermix® TX.N Abstandhalter starten durch
- Was Aluminium zusammenhält: insulbar®-Isolierprofile
- Verarbeitungspraxis: Optimale Verbundwerte sind nur über eine sehr gute Rändelung erreichbar

Seite 3

- Jubilare
- Neue Mitarbeiter
- Rolf De Lenardis im Ruhestand
- Skiausfahrt
- Dreizehn neue Ersthelfer

Seite 4

- Schulung für Vertriebsmitarbeiter
- Mitarbeiterdialog
- Azubis: Präsentationstraining und Schulmessen
- Kochkurs

Seite 5

■ Das *impulse*-Interview

Bereich Halbzuge:

- TECAST-Hohlstäbe von ganz klein bis ganz groß
- Neue Broschüren
- TECAMAX SRP entspricht AIRBUS-Brandnorm

Seite 6

- Wilfried Ensinger erhält Bundesverdienstkreuz
- Eröffnung der neuen Zentrale von ENSINGER Ltd.
- Politiker bei ENSINGER
- 2006 das „Jahr der Messen“
- Recht Aktuell

Antimikrobiell ausgerüstete Sensoren für Lebensmittelindustrie und Pharmazie

[Hä] Mit der Einführung eines induktiven Sensors mit dem Namen E2F-D hat Omron sein Portfolio um eine Anwendung für die Lebensmittelindustrie und Pharmazie ergänzt. Die Besonderheit dieses Sensors ist sein spezielles antibakterielles Gehäuse, das Lebensmittel- und Pharmazie-Verarbeitern hilft, das Risiko durch Verunreinigungen sehr gering zu halten. Einsatz finden solche Sensoren in Förderbändern von Lebensmittelverarbeitungs- und Abfüllanlagen oder als Positionskontrollen von Maschinenteilen z. B. von Klappen, Förderbändern, (Schneide-)Werkzeugen oder sonstigen bewegten Metallteilen.

Das innovative Kunststoff-Gehäuse wurde in Zusammenarbeit mit ENSINGER entwickelt. Der FDA-zugelassene Wirkstoff Alphasan® reduziert im Material aktiv die Anzahl lebender Bakterien und Keime.

Die Lebensmittelverarbeitung ist ein Industriezweig, bei dem Hygiene und absolute Sauberkeit im Mittelpunkt stehen müssen. Mikroorganismen können sich in kürzester Zeit auf Geräten vervielfachen, Bakterien strömen in mechanische Schwachstellen wie z. B. Gewinde, Kerben

und enge Winkel ein und breiten sich aus. Das erhöhte Verunreinigungsrisiko für die verarbeiteten Lebensmittel kommt insbesondere dort zum Tragen, wo mechanische Reinigungsprozesse, beispielsweise durch eingeschränkte Zugänglichkeit, an ihre Grenzen stoßen.

Das neue antimikrobiell ausgerüstete Sensoren-Gehäuse unterstützt die Reinigungsprozesse und erhöht zudem die Effektivität und die allgemeine Verlässlichkeit der hygienischen Verarbeitungsstandards.

Das Entwicklungs-Projekt mit Omron ist beispielhaft für die enge Zusammenarbeit zwischen ENSINGER und Partner-Unternehmen aus allen Industriezweigen. Man ergänzt sich durch Erfahrungsaustausch und die Kunden können die Verlässlichkeit der Produkte optimieren und gleichzeitig die eigene Produktivität steigern.

Der Kunststoff TECADUR PBT mit dem antimikrobiell wirkenden Additiv Alphasan® war aufgrund seiner Härte Werkstoff der Wahl. Die Wirkung wird durch die gezielte und über die Zeit gleichmäßige Freisetzung von Silber-Ionen erreicht. Das Additiv ist physiologisch unbedenklich und somit FDA-zugelassen.

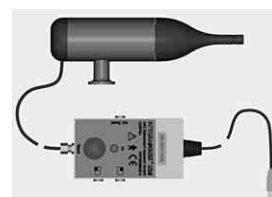
Mundgesteuerte PC-Maus

Mundstück aus TECAFORM AH MT rot

[Hä] Computer leisten als Arbeitsgerät, Informationsquelle und Kommunikationsmittel einen wesentlichen Beitrag zu moderner Lebensqualität. Per Mausclick öffnen sich enorme Perspektiven – auch für alle, die keine Möglichkeit haben, die Maus mit ihren Händen zu bedienen. Die vom Bereich Medizintechnik der ARC Seibersdorf research GmbH entwickelte Maus, die weltweit unter dem Namen LifeTool-IntegralMouse vertrieben wird, kann nämlich mit dem Mund gesteuert werden und bietet dem Benutzer eine vollwertige Alternative zu herkömmlichen Eingabehilfen.

Minimale Lippenbewegungen bewegen das Mundstück und somit den Mauszeiger dynamisch über den gesamten Bildschirm. Mittels Saugen oder Blasen durch das Mundstück stehen die linke bzw. rechte Maustaste, Doppelclick und drag & drop – und somit alle Funktionen einer Standardmaus – uneingeschränkt zur Verfügung.

Mundstück und Kappe sowie einige Kleinteile sind aus dem FDA-konformen und biokompatiblen TECAFORM AH MT rot gefertigt. Die Wahl fiel auf TECAFORM, da das Seibersdorfer Produkt als Medizinprodukt eingestuft und auch zertifiziert



ist. Bei diesem Werkstoff beeinträchtigt das Reinigen im Geschirrspüler nicht die Lebensdauer des Produktes.

Im Falle einer möglichen Kontamination mit Krankheitskeimen wird das Desinfizieren des Mundstücks durch kurzes Kochen in Heißwasser empfohlen. Aufgrund der hohen Werkstoffhärte und Zähigkeit zeigt TECAFORM AH MT bei unabsichtlichen Aufbissen keine kosmetische Beeinträchtigung der Bauteiloberfläche. Die minimale Feuchtigkeitsaufnahme des farbigen MT-Kunststoffs sichert die Maßhaltigkeit für das einfache Auswechseln von Membran und Mundstück.

Da sich das Mundstück einfach abnehmen, reinigen und wiederverwenden lässt, ermöglicht diese Lösung eine komfortable Nutzung auch von mehreren Anwendern auf höchstem hygienischen Niveau.

Editorial



Liebe Leserin, lieber Leser,

nun ist es soweit: Unser erstes Führungsinstrument, der Mitarbeiterdialog, ist konzipiert und geschult, die Unterlagen liegen bereit. Die gute Vorbereitung zeigt jetzt schon Früchte: Eine ernsthafte Auseinandersetzung mit dem Instrument und den vielfach geäußerten Wunsch vieler Mitarbeiter, es nun (möglichst vor dem geplanten Startschuss) einsetzen zu können. Wir wissen aus den Erfahrungen einzelner Niederlassungen, welche positive Wirkung das Instrument entfalten kann, wenn es richtig eingesetzt wird. Wichtig ist es, sich auf bestimmte Effekte zu konzentrieren und sich dabei vom Umfang der Aufgabe (und den Erwartungen aller Teilnehmer) nicht vorschnell einschüchtern zu lassen. Im Vordergrund stehen zwei Anliegen. Das erste: Eine Brücke zu bauen zwischen dem, was die Leitung eines Bereichs erreichen will und dem, was in den Arbeitsgruppen und am Arbeitsplatz jedes Einzelnen geschieht. Wir alle haben begrenzte Kräfte und Möglichkeiten, und das

macht es notwendig, sich nur wenig auf einmal vorzunehmen, dies aber mit aller Kraft zu tun. Und dieses Wenige, was erreicht werden kann, muss einen klar zu definierenden Beitrag an das Ganze – an die Unternehmens- und Bereichsziele – leisten. Jeder Mitarbeiter hat ein Recht darauf, zu verstehen, was er als besten Beitrag leisten kann und jeder Mitarbeiter hat die Pflicht, sich um den bestmöglichen Einsatz seiner Kräfte und Fähigkeiten zu bemühen. Das zweite Anliegen des Instruments geht in seiner fundamentalen Bedeutung schon auf die Antike zurück. Griechen, die sich an einer heiligen Stätte in Delphi die Zukunft voraussagen lassen wollten, lasen am Eingang des Orakels: „Erkenne dich selbst.“ Darum geht's. Erfüllende und produktive Arbeit hängt auch davon ab, die Kräfte richtig einzusetzen, Stärken zu verstärken und zu lassen, wofür man eben nicht geschaffen ist. Dazu bedarf es hin und wieder einschneidender Veränderungen. Echte Veränderung aber basiert auf Selbsterkenntnis und eigenem Willen und nur wenig auf den Bemühungen

anderer. Darum heißt das Instrument „Dialog“. Im offenen und konstruktiven Dialog mehr über sich selbst zu lernen und – unterstützt von verständigen Kollegen – etwas zu wagen. Es wäre schön, wenn möglichst vielen von uns allen gelänge, die Brücke zwischen Unternehmenszielen und dem eigenen Tun zu schlagen und sich im Sinne des Orakels mutig und selbstbewusst auf etwas Neues zuzubewegen. Dann hätte der Dialog sein Ziel erfüllt. Eine weitere Veränderung dürfte im Unternehmen ebenfalls zunehmend Kreise ziehen. Ich spreche von einem, dem einzigen maßgeblichen Projekt unserer Kollegen der Abteilung Spritzguss, „Delta Null“ mit Namen. Das Projekt hat zum Ziel, alle Defizite (Deltas) zur vollständigen Erfüllung automobiler Standards zu beseitigen, also vollständig konform zu Standardanforderungen der Automobilindustrie zu entwickeln, zu produzieren und zu liefern. Die Qualitätsstandards und Systematik der Entwicklung und Produktion dieser Branche sind hoch entwickelt und zielen darauf ab, die Bauteile möglichst präzise auf die

komplexen Systembedingungen der Komponenten abzustimmen, einen reibungslosen Übergang von der Klein- zur Großserie zu ermöglichen und auftretende Fehler systematisch und schnell auszumergen. Nur so kann es gelingen, eine Vielzahl von Neuerungen und Verbesserungen ohne gravierende Qualitätseinbußen in Millionen von Fahrzeugen einzubringen. Die anzuwendenden Methoden und Abläufe erfordern intensive Teamarbeit, klare Zuordnung der Verantwortlichkeiten und Einsatz neuer Qualitätsmethoden. Wir werden darüber in einer der nächsten Ausgaben näher berichten. Sicher ist, dass dieses von externen Fachleuten intensiv begleitete Projekt unseren Kollegen viel abverlangt, uns alle in der Führung unserer Prozesse und Strukturen aber einschneidend verbessern kann und wird. Ich wünsche Ihnen allen eine angenehme Lektüre dieser Ausgabe.

Ihr

 Klaus Ensinger

Bereich Bauprodukte

Neue insulbar®-Druck-schriften

[Wey] Die neueste Version 1/2006 des insulbar®-Standardprogramms umfasst mittlerweile zehn Sprachen und bietet wieder eine umfangreiche Auswahl an Isolierprofilen. Allgemeine Informationen über insulbar®-Isolierprofile für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau liefert die aktualisierte Ausgabe der Imagebroschüre, die auf Deutsch und Englisch erhältlich ist. Bestellungen werden gerne über insulbar@ensinger-online.com angenommen.

Was Aluminium zusammenhält: insulbar®-Isolierprofile

[Wey] Gleichgültig ob es schneit oder die Sonne scheint: Durch thermische Trennung in eine Innen- und Außentemperaturzone mit insulbar®-Isolierprofilen kann beim Heizen und Kühlen eine Menge Energie eingespart werden. insulbar®-Profile aus Hochleistungskunststoffen finden Einsatz im Metallfenster, -türen und Fassadenbau.

Perfekte Lösungen – für Standards und individuelle Systeme

insulbar®-Standardprofile gibt es in engen Abstufungen (Baugrößen von 12–36 mm), in gerader oder gekrümmter Ausführung und mit vielseitigen Funktionszonen. Darüber hinaus wird eine Vielzahl einsatzspezifischer, komplexer Geometrien, z. B. Vollprofile oder Hohlkammerprofile nach individuellen Vorstellungen der Kunden, entwickelt. Höchsten Anforderungen des Brandschutzes werden spezielle und einzigartige Brandschutzprofile gerecht. Verbunde von Metallprofilen mit diesen Profilen können enormen Hitzeentwicklungen bis zu 60 Minuten lang widerstehen. Das vielseitige

Thermix® TX.N Abstandhalter starten durch

[Wey] Obwohl erst seit September 2005 auf dem Markt, erfährt die neue Abstandhalter-Generation von ENSINGER eine äußerst positive Resonanz. Um die große Nachfrage bewältigen zu können, werden zurzeit die Produktionskapazitäten für den innovativen „Warme Kante“-Abstandhalter massiv ausgebaut und auch die Angebotspalette auf 8–20 mm Scheibenzwischenraum erweitert. Ab Mai 2006 heißt es dann „Volles Programm“, das mit ebenso voller Kraft zur Verfügung steht.

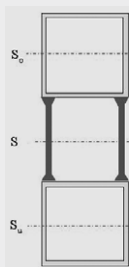
Angebot an Werkstofflösungen aus TECATHERM-Kunststoffen rundet die Möglichkeiten der Profile-Gestaltung ab. Ein weiterer Vorteil der thermoplastischen insulbar®-Profile: Sie sind ein Einstoffs-system und dadurch im Gegensatz zu Konstruktionen, bei denen insbesondere duroplastische Schäume eingesetzt sind, direkt werkstofflich recyclebar.

Prototyping – Sicherheit von Anfang an

Für Vorversuche stehen insulbar®-Profile über Rapid-Prototyping, zerspannt aus Halbzeug im Originalkunststoff oder serienidentisch aus Prototypenwerkzeugen extrudiert sehr schnell zur Verfügung. Unterstützt durch modernste Software werden die thermischen Kennwerte der Konstruktionen optimiert. Das insulbar®-Design wird mit dem Kunden u. a. durch Finite-Elemente-Berechnung zur Ermittlung von Wärmedurchgangskoeffizienten abgestimmt. Ein durchgängiger Datenfluss beschleunigt die Prozesse und schafft Flexibilität von der Planung bis zur Fertigung.

Verarbeitungspraxis: Optimale Verbundwerte sind nur über eine sehr gute Rändelung erreichbar

Durch optimierte Rändelung der Aluminiumschalen können im Verbund mit den hochfesten insulbar®-Profilen die nutzbaren Trägheitsmomente des Composites enorm erhöht werden. Dies soll folgendes schematisiertes Beispiel verdeutlichen: zwei Aluminiumhohl-schalen (30 x 30 mm) werden mit zwei 30 mm breiten insulbar®-Profilen verbunden.

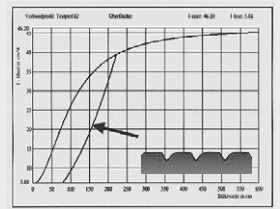


Jedes einzelne Aluminiumprofil hat ein Flächenträgheitsmoment von 2,94 cm⁴.

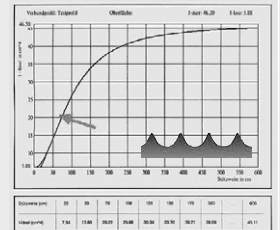
Werden die Aluminiumprofile nicht gerändelt und dadurch keine Verbundfestigkeiten erzielt (gleitender, schubweicher Verbund), so

kann spannenunabhängig nur die Summe der beiden Einzelträgheitsmomente von 5,88 cm⁴ genutzt werden.

Bei schwachem Rändel und angenommenen geringen Schubfestigkeiten von 20–25 N/mm sind im wichtigen Spannweitenbereich von 80 bis etwa 200 cm aufgrund der fehlenden bzw. schlechten Verbundwirkung auch nur zwischen 13 % (80 cm) und 68 % (200 cm) des maximal möglichen Verbundträgheitsmoments von 46,2 cm⁴ nutzbar.

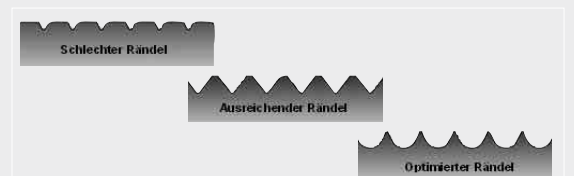


Wird jedoch gut gerändelt und werden damit hohe Verbundwerte von 50–100 N/mm erreicht, setzt die Verbundwirkung bereits bei etwa 20 cm Spannweite ein, bei 80 cm Spannweite sind bereits 50 %, und bei 200 cm sogar schon 83 % des maximalen Trägheitsmoments erreicht – was ein guter Rändel so wert ist.



Weitere Informationen im Internet unter www.insulbar.com.

Roland Ellwanger



Jubilare

Jubilare in Nufringen

[MBe] Mit dem Beginn des neuen Jahres konnte **Stephanie Hoffmann** auf ihre zehnjährige erfolgreiche Tätigkeit im Werk Nufringen zurückblicken. Am 15. 1. 1996 trat sie in die Abteilung Produktplanung ein. Als Technische Zeichnerin brachte sie wichtige Voraussetzungen und Fachkenntnisse für die Position der Technischen Büroassistentin mit. 1997 wechselte sie im Rahmen der neuen Organisation des Unternehmens in die Sparte Industrieprofile & Rohre. Frau Hoffmann erledigt heute die gesamte Auftragsabwicklung, verhandelt Rahmenverträge und betreut Projekte der Kunden. Wir freuen uns, dass wir auch weiterhin auf ihren besonderen Einsatz für unsere Kunden und deren Interessen in der Sparte IP zählen können.

Martin Soborka konnte im Februar dieses Jahres auf 10-jährige Betriebszugehörigkeit zurückblicken. Zu Beginn seiner Tätigkeit in unserem Hause unterstützte er die Abteilungen Recycling und Temperei. Heute ist er schwerpunktmäßig für die Abteilung Recycling innerhalb des Servicecenters Rohstoffe tätig. Bei besonderen Fertigungen wie z.B. Peek Optima wird Herr Soborka auch verstärkt in der Materialaufbereitung eingesetzt. Wir danken Herrn Soborka für seine langjährige, treue Mitarbeit.

Der nächste „Zehner-Jubilär“, **Rüdiger Kiefer**, hat bereits in seinem Ausbildungsbetrieb eine passende Basis für seinen heutigen Einsatz im Hause ENSINGER geschaffen. Als gelernter Werkzeugmacher sammelte er nach Beendigung der Lehrzeit mit erfolgreich abgelegter Facharbeiterprüfung im Werkzeugbau seines Ausbildungsbetriebs erste Berufserfahrung mit der Herstellung von Kunststoff-Spritzwerkzeugen. Nach mehrjähriger Tätigkeit im Formenbau startete Herr Kiefer bei uns im April 1996 als erfahrener Werkzeugmechaniker, wo er heute ein geschätzter und zuverlässiger Mitarbeiter ist.

Zehn Jahre Betriebszugehörigkeit bei ENSINGER – doch eigentlich kann **Arndt Dörper** noch ein paar Jährchen dazurechnen, da er bereits im Herbst 1988 mit der Ausbildung zum Kunststoff-Formgeber – Fachrichtung Spritzgießen bei uns startete. Im Anschluss an die erfolgreiche Ausbildung war er noch ein gutes halbes Jahr als Einrichter im Bereich Spritzguss tätig, bevor er seinen Berufsweg bei uns aufgrund eines Studiums an der FH Aalen im Fachbereich Kunststofftechnik für vier Jahre unterbrochen hat. Doch Herr Dörper hat ENSINGER während des Studiums nicht ganz den Rücken gekehrt – er hat den Bereich Spritzguss in den Semesterferien regelmäßig tatkräftig unterstützt. Im April 1996 konnten wir ihn dann erneut gewinnen, diesmal als Versuchsingenieur/-techniker für die damalige Abteilung Produktplanung. Dem Bereich Spritzguss ist Arndt Dörper bis heute treu geblieben, doch findet sich sein Aufgabebereich nun im Projektmanagement / Verfahrenstechnik.

Mile Klobucar feierte kürzlich sein 25-jähriges Firmenjubiläum und ist unter den Jubilaren dieser Impulse-Ausgabe der langjährigste Mitarbeiter. Er begann im März 1981 als Fräser in der Zerspanung. Später arbeitete er als Schichtarbeiter in der ZSK, bevor er im Frühjahr 1992 in die Schreinerei wechselte, wo er bis heute als Schreiner tätig ist.

Rekordanzahl an Jubilaren 2005 in Cham

2005 war für Cham ein signifikantes Jahr, was die Betriebszugehörigkeit der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen betrifft. So wurden allein 1995 31 neue Mitarbeiter eingestellt, die im Jahre 2005 ihr zehnjähriges Jubiläum feiern konnten. Oder auch anders betrachtet: 1995 wurde die Belegschaft um 14 Prozent aufgestockt. Der Hauptgrund für den Aufbau war damals die Erweiterung der Extrusion II. Zudem wurden im vergangenen Jahr sechs Mitarbei-

Herzlich willkommen

heißt ENSINGER die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter:

In Ravensburg

Helen Birk Vertriebsfachbearbeiterin

In Cham

Irmgard Jucht Kaufmännische Angestellte, Formguss
Bernhard Brandt Betriebsschlosser

In Nufringen

Vasileios Chatziapostolou Springer Rohstoff-Materialaufbereitung
Sven Grätz Maschinenführer Extrusion, Halbzeuge
Aniko Heilmann Mitarbeiterin Empfang / Telefonzentrale
Lidia Kin Mitarbeiterin Gebäudereinigung
Elmar Kölbl Produktionshelfer Serienproduktion, Spritzguss
Ralf Kuhnt Maschinenführer Extrusion, Halbzeuge
Rebeka Lesicar Sachbearbeiterin Vertrieb Innendienst Export, Halbzeuge
Jörg Löbel Serviceelektriker Gebäudetechnik
Slobodan Milicev Produktionshelfer, Spritzguss
Matthias Nill Controller
Frank Vögele Rüster Extrusion, Halbzeuge
Andreas Werner Projektmanager / Key Account, Spritzguss
Oliver Fischer Diploman Konstruktion / Verfahrenstechnik
Martin Knauer Diploman Business Development

Außerdem freuen wir uns, dass wir folgende Azubis nach ihrer Ausbildung übernehmen konnten:

In Cham: Benedikt Bricha, Michael Luger und Michael Schönberger, alle drei als Zerspanungsmechaniker in der Produktion Fertigteile.

In Nufringen: Marina Hippich als Sachbearbeiterin Disposition Rohstoff / Materialaufbereitung, Christian Herrmann als Einrichter Spritzguss Produktion Serie, Mehmet Haybat als Einrichter Extrusion IP und Patrick Jacob als Springer in Lager und Schreinerei.

Allen wünschen wir einen guten Start!

ter für 25 Jahre Betriebszugehörigkeit geehrt (wir berichteten). So haben wir in Cham in 2005 insgesamt 37 Jubilare geehrt, d.h. mehr als 10% aller beschäftigten Mitarbeiter in Cham haben im letzten Jahr ihr Jubiläum gefeiert.

Für 25 Jahre wurden geehrt:

Johann Ederer, Herrmann Konrad, Max Langlechner, Josef Muhr, Franz Schönberger und Norbert Wegerer.

Für 10 Jahre wurden geehrt:

Rainer Bernhard, Hildegard Breu, Christian Deml, Karl Dendorfer, Chris-

tian Denk, Manfred Ederer, Karl-Heinz Feil, Simone Greil, Josef Hausladen, Jürgen Heumann, Siglinda Joite, Max Kiefl, Alois Niebauer, Günther Obermeier, Georg Oswald, Maria Platzer, Hans Rank, Thomas Rank, Margit Reisinger, Manfred Rückel, Michael Silberbauer, Christian Spiessl, Franz Stamm, Thomas Staudner, Martina Steinkirchner, Andreas Strasser, Alfons Vogl, Josef Wanninger, Herbert Weidinger, Wilhelm Wenzlick und Harald Zabojsnik.

Wir danken allen für die langjährige Mitarbeit!

Dreizehn neue Ersthelfer



[Hä] ENSINGER hat wieder neue Ersthelfer! Bereits zum achten Mal hat die Schulung für Teilnehmer aus Verwaltung und Produktion stattgefunden. Unter der Leitung von Thomas Kalenda vom Roten Kreuz wurden die Freiwilligen in acht Doppelstunden zu gleichen Teilen in Theorie und Praxis geschult. Sie lernten u.a. eine Unfallstelle zu sichern, die Erste-Hilfe-Grundversorgung anzuwenden, einen Notruf abzusetzen und Verbände anzulegen. Mit einer praktischen Prüfung, bei der Mitglieder des Roten Kreuzes die Verletzten fingierten, schloss der Lehrgang ab. Die neuen Ersthelfer sind Jasmin Arndt, Julia Bieber, Marco Bossard, Marianne Bühler, Günter Franzke, Doris Hämmerling, Karl-Heinz Kugele, Rebekka Lesicar, Jens Link, Jochen Reh, Wolfgang Schwab, Werner Stoll und Markus Wanner.

„Sifa De Lenardis“ im Ruhestand

Zum ersten Januar dieses Jahres hat Rolf De Lenardis seinen wohlverdienten Ruhestand angetreten. Er war über 33 Jahre bei ENSINGER tätig, zuletzt als stellvertretender

Schichtmeister in der Halbzeuge-Extrusion und vor allem als Sicherheitsfachkraft. Er konnte den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter weiter verbessern und zudem die Unfallzahlen im Unternehmen senken.

Auch ohne ENSINGER wird ihm bestimmt nicht langweilig werden: Er freut sich darauf, mehr Zeit mit der Familie, besonders den Enkelkindern, zu verbringen. Sein Hobby sind die Briefmarken, die er nicht nur sammelt, sondern mit denen er einen florierenden Handel betreibt. Diesem Steckenpferd kann er endlich mehr Zeit als nur ein paar wenige Stunden nach Feierabend widmen. Seine Nachfolgerin, Nicole Siloske, ist nun zweimal in der Woche im Haus und Ansprechpartnerin bei allen Fragen rund um das Thema unfallfreies Arbeiten.



Skiausfahrt 2006



Diesmal war's nur eine recht kleine Gruppe, die an der alljährlichen Skiausfahrt Ende Januar teilgenommen hat. Trotzdem ging's beim Ausflug nach

Schruns wieder ebenso lustig wie sportlich zu – und die gesamte Gruppe (etwa 30 Teilnehmer) hat den Tag bei bestem Kaiserwetter genossen.

Stets auf dem Laufenden durch interne Schulung

ENSINGER bewegt sich mit seinen Produkten auf einem hart umkämpften Markt und nur, wenn man in der Lage ist, dem Kunden die Möglichkeiten gezielt und querdenkend anzubieten, wird man sich auf Dauer behaupten können. Deshalb ist es für jeden Vertriebsmitarbeiter unerlässlich, die Produkte und den Markt im Detail zu kennen und stets auf dem Laufenden zu sein. Im vergangenen Jahr startete daher eine intensive Schulung für Mitarbei-

ter aus Halbzeug-Vertrieb und -Marketing. Im zweiwöchigen Rhythmus wurden die Kolleginnen und Kollegen zu den neusten Themen rund um Kunststoffe, Anwendungen, Industrien etc. geschult. Nach den Schulungen konnten die Teilnehmer das neu erworbene Wissen in einem Quiz überprüfen und an der Verlosung von Einkaufsgutscheinen teilnehmen. Informationen erhalten Sie unter personal@ensinger-online.com.



Das Bild zeigt die Gewinner, die nach dem ersten Schulungszyklus am besten abgeschlossen haben: Nicole Weber (3.v.l.), daneben Nathalie Hensger, Ute Schäfer, Julia Bieber, Klaus Uttenweiller, Ursula Fischer und Ismail Yüce. Außerdem zu sehen: Nina König, Pre-Sales Assistentin (l.) und Martin Baras (r.).

Der Mitarbeiterdialog

„Ein Mitarbeiterdialog ist ein vertrauliches, partnerschaftlich geführtes Vier-Augen-Gespräch zwischen Vorgesetztem und Mitarbeiter“

[Hä/AST] Bei vielen Vorgesetzten stand das Feedback-Gespräch mit ihren Mitarbeitern auch bisher schon regelmäßig auf der Agenda. Ab Mai 2006 ist der „Mitarbeiterdialog“ bei ENSINGER als Führungsinstrument in den geschäftlichen Jahresablauf integriert.

Ziel ist es, die Belegschaft stetig bei der Umsetzung der Ziele zu fördern und zu fordern, um so das Unternehmen auf dem erfolgreichen Kurs der letzten Jahrzehnte zu halten. Dabei setzt ENSINGER auf Dialog – den Dialog zwischen Vorgesetztem und seinem Mitarbeiter, um durch beiderseitiges Feedback das gegenseitige Verständnis und die Zusammenarbeit zu fördern. Die Mitarbeiter gewinnen so einerseits Klarheit über ihre Arbeitsschwerpunkte und Handlungsspielräume, andererseits können sie klar ihre beruflichen wie persönlichen Ziele darstellen. Darauf basierend sollen den Mitarbeitern Perspektiven zur beruflichen und persönlichen Weiterentwicklung aufgezeigt und Maßnahmen gemeinsam vereinbart werden.

Für das Unternehmen bedeutet dies, dass Kernziele durch die gezielte Aktivierung von Können und Wissen der Mitarbeiter erreicht und umgesetzt werden können.

In einer Vorlauf-Phase von etwa einem Jahr wurde ein Instrument speziell für die Ansprüche von ENSINGER entwickelt. Der „Mitarbeiterdialog“, eine Kombination aus Mitarbeitergespräch und Zielvereinbarung. In einer bereichsübergrei-

fenden Projektgruppe wurde dieses Instrument entwickelt und mit dem Betriebsrat abgestimmt.

Seit im letzten Oktober die Umsetzungsphase begann, wurden die Führungskräfte bis hin zur dritten Ebene (also Produktions- und Abteilungsleiter) in mehreren Übungsworkshops geschult.

Im März wurde das Instrument offiziell bei den Mitarbeitern eingeführt. Personalleiter Karl-Heinz Ruhe und Projektleiter Amt Stumpf erläuterten die Vorgehensweise in einzelnen sparten- bzw. abteilungsspezifischen Informationsveranstaltungen: Die erste Runde der Gespräche – bis auf die Ebene der Meister und Sachbearbeiter – wird nun im April und Mai diesen Jahres stattfinden. Danach gibt es nochmals einen Erfahrungsaustausch in den Gruppen, um die Prozesse gegebenenfalls nachzubessern und weiter zu optimieren. In den kommenden Jahren werden dann auch die anderen Ebenen einbezogen.

Die Projektgruppe und die Geschäftsleitung hoffen, dass nun die Mitarbeiter die Chance des Dialogs aktiv nutzen und so auf den eigenen Werdegang aktiv Einfluss nehmen und damit die Leistungsfähigkeit insgesamt steigern. Für Details können die Flyer „Gesprächsfaden Mitarbeiterdialog“ und die „Erläuterungen“ zum Bogen Mitarbeiterdialog jederzeit bei der Personalabteilung angefordert bzw. abgeholt werden. Auch für ein persönliches Gespräch stehen die Führungskräfte und die Mitarbeiter der Personalabteilung bereit.



[AST] Die Anforderungen an die Berufseinsteiger fordern immer mehr Kommunikationsfähigkeiten. Dabei entsteht immer häufiger die Situation, dass Produkte, Zwischenstände, Ergebnisse oder auch Problembeschreibungen präsentiert werden. Dem trägt auch die IHK mit den Anpassungen der Prüfungsordnungen Rechnung. So werden mittlerweile regelmäßig in Prüfungen Präsentationen und Fachgespräche gefordert.

Darauf hat seit diesem Jahr auch die Ausbildungsleitung reagiert und das erste Präsentationstraining für den Prüfungsjahrgang der Ausbildung durchgeführt. Auf Basis von Prüfungssituationen des gewerblichen und des kaufmännischen Bereichs

bereiteten sich die Auszubildenden vor. Teilweise wurden aufwändige Präsentationen erstellt, teilweise Prüfungsstücke und Maschinensituationen nachgestellt.

Gefordert wurden die Auszubildenden dann beim Halten der Präsentationen und Beantworten der Prüfungsfragen. Alle Teilnehmer wurden mit ihren Darbietungen auf Video aufgenommen und erhielten Feedback, um in einem weiteren Durchgang ihre Schwachstellen auszumerkeln. Der Lernerfolg war teilweise erstaunlich. Alle Teilnehmer waren sehr angetan von ihren Erfahrungen, die sie durch die praktischen Übungen machen konnten. Bleibt nur zu hoffen, dass es dann auch in den Prüfungen wie gewünscht läuft.

Schulmessen in Herrenberg und Gärtringen

Wie jedes Jahr fanden auch an zwei Wochenenden im März 2006 wieder die Schulmessen in Herrenberg und Gärtringen statt, welche fast ausschließlich von uns Azubis organisiert und durchgeführt wurden. Mit dabei waren auch Frau Betz, Herr Stumpf und Herr Lehmann, die uns unterstützen. Beide Veranstaltungen waren gut besucht und wir erhielten den Eindruck, dass das Interesse in Hinsicht auf einen Ausbildungsplatz bei den Schülern recht groß war. Da wir vor einiger Zeit selbst auf der Suche nach der geeigneten Ausbildung waren, konnten wir uns in die Lage der Schüler gut hineinversetzen und ihnen mit unseren gesammelten Erfahrun-

gen einen Eindruck über die Ausbildung bei ENSINGER vermitteln. Aber auch wir Azubis haben von den Veranstaltungen profitiert, indem wir zum Beispiel unsere erlernten Präsentationsmethoden in der Praxis anwenden konnten. Abschließend kann man sagen, dass beide Schulmessen ein voller Erfolg für die Schüler und für ENSINGER waren. Auch unsere Ausbildungsleiter waren mit uns zufrieden, und wir hoffen, dass für das nächste Ausbildungsjahr einige geeignete Bewerber dabei sein werden.

Marc Detert und Markus Killingler



Der ENSINGER-Azubi Ben-David Herrmann zeigte interessierten Schülern und Eltern, was ein Werkzeugbauer macht.

Kochkurs

Schon seit einiger Zeit besucht ein kleiner Kollegenkreis regelmäßig Kochkurse bei der Volkshochschule in Herrenberg und lernt dabei die verschiedensten kulinarischen Genüsse kennen. Da diese Veranstaltungen immer sehr nett und gesellig sind, hat es Thomas Widmann in die

Hand genommen und mehrere Kurse eigens für ENSINGER-Mitarbeiter organisiert.

Bei den ersten drei Terminen im letzten Herbst wurde die Gruppe in die Geheimnisse der südeuropäischen Kochkunst eingeweiht, in diesem Frühjahr standen bisher die „Südtiroler Küche“ und das Thema „Ostermenü“ auf dem Speiseplan.

Natürlich wird in der Runde nicht nur gekocht – ein weiteres Highlight ist das anschließende Verspeisen der leckeren Gerichte – bei einem guten Glaschen Wein, versteht sich!



Interview

Fragen an Erwin van Dyck, ERIKS



Wie profitieren Sie von ENSINGER?

Wir wissen die Unterstützung durch Björn Uhlken, Leiter Export Halbzeuge, durch unsere Ansprechpartnerin Ute Schäfer und durch das Technische Marketing bei ENSINGER sehr zu schätzen und freuen uns über die kurzfristigen und kompetenten Reaktionen auf alle unsere Anfragen. Anfang März hatten wir auch eine technische Schulung im Hause ENSINGER. Der Anwendungs-Experte Peter Bongardt hat unser Wissen um E-Module, Test- und Versuchs-Methoden und Kunststoff-Eigenschaften allgemein aufgefrischt und vertieft. Wir denken, dass anwendungsbezogenes Wissen absolut entscheidend ist, insbesondere, wenn das Ziel ist, sich auf OEM-Märkte mit Hochleistungskunststoffen zu spezialisieren. Daher steht auch die nächste Schulungseinheit schon auf unserer Agenda: Ende Mai wird diese direkt beim ERIKS Kernkompetenz-Zentrum in Hoboken (Antwerpen) stattfinden.

Wie betreuen Sie Ihre Kunden?

Unsere Kunden profitieren von einem Maximum an direkter externer Betreuung. Das bedeutet, dass wir sie besuchen, um vor Ort ihre Bedürfnisse und Anforderungen zu erkennen und aufzunehmen. All das führt zur erfolgreichen Versorgung mit Lösungen aus Kunststoff. Daher passt unser Ansatz auch perfekt zu ENSINGERS Fragen.Denken.Lösen.Mentalität und stellt die Verbindung zwischen den lokalen Marktanforderungen und ENSINGERS Business Development dar.

Wie ist die Lieferfähigkeit?

Wir haben ein breites Portfolio an unserem Zentralen Lager in Hoboken, wir verfügen aber auch über eine optimale Logistik: Mindestens einmal pro Woche erhalten wir Ware aus Nürtingen. Eine unserer sechs Kernkompetenzen ist ja die „Logistik“. Dabei handelt es sich hauptsächlich um die stetige Verbesserung von internen und externen logistischen Prozessen in Zusammenarbeit mit Kunden und Partner-Lieferanten.

Wo sehen Sie Entwicklungsmöglichkeiten?

2006 ist für uns das Jahr, in dem wir unseren Schwerpunkt auf die Schaffung eines neuen Konzepts für „Ganzheitliche Lösungen aus Kunststoff“ legen. Denn das ist genau das, was Eriks von anderen unterscheidet.

Hierzu ist seit Ende April auch noch unsere entsprechende neue Website www.solutions-in-plastics.info online. Sie dient als Schlüssel zu unserem ehrgeizigen Wachstumsvorhaben.

Im Juni findet bei ERIKS in Belgien zum wiederholten Male das „Technivert“ statt – was genau ist das für ein Event?

Das Technivert ist eine große Hausmesse, bei der sich unsere Haupt-Partner vorstellen. Die Veranstaltung wird der Höhepunkt unserer 50-Jahrfeier in diesem Sommer sein. Auch ENSINGER, einer unserer Top-20-Partner, wird Gelegenheit haben, das gesamte Produktspektrum vorzustellen.

Bei diesem Event möchten wir ERIKS' Rolle als Partner für Know-how und Technik präsentieren. Daher haben wir „ERIKS: Die Kunst der Technik“ als Motto dieser Veranstaltung genommen. Während der Messe wird es auch eine Foto-Ausstellung geben, die das Motto visualisiert. Für das Technivert erwarten wir 1500 Besucher.

Wir möchten der belgischen Industrie die neuesten Produktentwicklungen und die exzellente strategische Geschäftsbeziehung zwischen ENSINGER und Eriks zeigen.

Herr van Dyck, wir danken Ihnen für das Interview!

Die ERIKS-Gruppe ist mit 2000 Mitarbeitern von fast 50 Standorten aus in Europa, USA und Südost-Asien tätig. Die Unternehmensgruppe bietet ein breites und hochwertiges Produktspektrum an Industriekomponenten. Das Produktsortiment umfasst dabei die Bereiche Hydraulik und Pneumatik, Mess- und Antriebstechnik, Dichtungs- und Fluidtechnik sowie Logistik-Systeme. Seit 1991 ist ERIKS als Handelspartner für ENSINGER in Belgien tätig.

Für den ERIKS-Geschäftsbereich Kunststoffe ist der 31-jährige Erwin van Dyck verantwortlich. Erwin van Dyck hat 1996 seinen Master-Abschluss als Elektro-Mechaniker mit Schwerpunkt Automation gemacht. Im selben Jahr begann er als Produktmanager für Pumpen und Ventile bei einem schwedischen Unternehmen, wo er bis 2000 tätig war – zum Schluss als Vertriebs- und Projekt-Verantwortlicher.

Im August 2000 wechselte er von der Welt des Edeldahls zur Welt der Kunststoffe und wurde beim belgischen ENSINGER-Partner Leiter des Geschäftsbereichs „Kunststoffe“.

Was macht den Erfolg von ERIKS aus?

ERIKS hat sich zu einem der führenden Händler für technische Produkte in Belgien weiterentwickelt. Der Fokus unserer Tätigkeiten liegt im Bereich der innovativen Marktentwicklungen. Wir bieten neue, innovative Lösungen für ein breites Feld von Industrie-Anwendungen.

Unsere Philosophie ist es, Partner Nummer 1 zu sein, wenn es um anwendungstechnische Mehrwerte geht. Und zwar nicht nur auf für die lokalen Industrien, sondern auch für eine Anzahl an strategischen Partnern in ganz Belgien, in dem wir unsere enge Partnerschaft in der Produkt- und Marktentwicklung bieten.

Wo liegt Ihre Kompetenz?

Wir haben sechs Kernkompetenzen, die jeweils von einem Know-how-Element bestimmt sind: Markt-Know-how, Produkt-Know-how, Anwendungs-Know-how, Spezialanfertigungs(Customizing)-Know-how, Logistik-Know-how und Infrastruktur-Know-how (Hard- und Software). Wenn man unseren Erfolg am Umsatz misst, nämlich mit einem Plus von 48 Prozent im Vergleich zum Jahr 2000, dann sieht man, dass wir mit unserem Ansatz richtig liegen.

Was sind die Meilensteine Ihrer Zusammenarbeit mit ENSINGER?

Wir arbeiten schon seit über 15 Jahren zusammen. Wir haben uns damals für ENSINGER entschieden, weil das Unternehmen aufgrund seines sehr breiten Produktspektrums ideal ist. Von ENSINGER beziehen wir das komplette Portfolio an TECA-Produkten, zur Zeit hauptsächlich in Form von Halbzeugen. Der September 2002 stellte einen Meilenstein unserer Zusammenarbeit dar; damals beschlossen wir gemeinsam, uns verstärkt auf den gesamten belgischen Kunststoff-Markt zu konzentrieren. Wir haben alles daran gesetzt und einen Wachstumsplan ausgearbeitet. Im Vergleich zu 2002 hatten wir bis Ende 2005 unsere Geschäfte verdreifacht.

Bereich Halbzeuge

TECAST-Hohlstäbe von ganz klein bis ganz groß

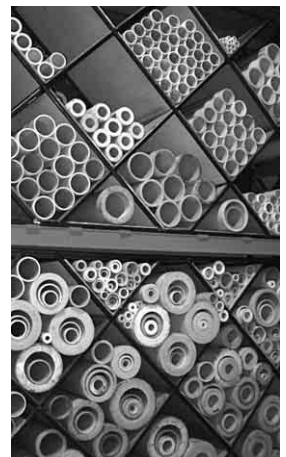
Ab sofort gibt es die Gusspolyamid-Halbzeuge von ganz klein bis ganz groß mit Außendurchmessern von 50–710 mm und mit Innendurchmessern von 30–500 mm. Das Portfolio umfasst neben lagerhaltigen TECAST-Hohlstäben und Schleuderrohren auch zahlreiche Abmessungen und Modifikationen, die auf Kundenwunsch produziert werden. Da der Kunde vor allem bei solchen Sonderfertigungen nicht immer größere Mengen abnehmen kann, hat das Unternehmen einige Prozesse verändert und kann nun für Sonderwünsche geringere Mindestmengen im Bereich kleiner Hohlstababmessungen bieten.

Im Gegensatz zu Rundstäben bringen Hohlstäbe vielerlei Vorteile mit sich: Bei Anwendungen, die Hohlmaterialien erfordern, muss der Kunde weniger Nacharbeit leisten. Der Vorgang des Zerspanens wird also durch eine geringere Abfallmenge wirtschaftlicher. Der Kunde kann zudem die Abmessungen schon möglichst nahe an denen des Endprodukts ordern und spart so Bearbeitungszeit.

Bei den TECAST-Gusspolyamiden von ENSINGER werden innere Spannungen durch Tempern direkt im Anschluss an das drucklose Gießverfahren abgebaut. Wenn

Festigkeit und Zähigkeit besonders gefordert sind, ist TECAST der Werkstoff der Wahl.

TECAST T ist die vielseitig bewährte Standard-Einstellung. Das spannungsarme Guss-Halbzeug ist sehr gut zerspanbar. Charakteristisch ist die hohe Zähigkeit, auch in trockenem Zustand, sowie die hohe Beständigkeit gegen Spannungsrisse. Hauptmerkmale des mit MoS₂ modifizierten TECAST TM sind gute UV-Stabilität und eine Oberflächenhärte. Durch Zusatz von MoS₂ steigt der Kristallisationsgrad und es werden höhere Festigkeitswerte erreicht, ohne die Zähigkeit wesentlich zu verschlechtern. Zudem steigt die Oberflächenhärte und die Gleiteigenschaften werden verbessert. Weiterhin werden die Werkstoffeigenschaften von TECAST TM auch unter thermischer Beanspruchung weitgehend aufrecht erhalten, da sich das ausgeprägte Kristallgefüge erst unmittelbar vor Erreichen des Schmelzpunktes auflöst. Anwendungsgebiete finden sich vor allem in der Verpackungsindustrie, im Landmaschinen- und Automobilbau sowie dort speziell im Getriebe-, Kupplungs- und Triebwerksbau. Anwendungsbeispiele sind Kalenderwalzen, Buchsen, Seilrollen, Laufrollen, Zahnstange, Getriebeteile etc.



Von ganz klein bis ganz groß: Hohlstäbe aus TECAST sind in vielen verschiedenen Abmessungen erhältlich.

Neue Broschüren

Halbzeugkatalog überarbeitet

ENSINGER hat das Produkt-Lieferprogramm für „Halbzeuge aus technischen Kunststoffen“ überarbeitet und wieder neu herausgegeben. Der fast 90 Seiten starke Katalog enthält zusätzlich zu den lieferbaren Abmessungen noch weitere Seiten zu mechanischen, thermischen und elektrischen Werkstoffrichtwerten und Angaben zu Chemikalienbeständigkeit sowie Informationen zur Bearbeitung der Kunststoffe. Im Bereich „Beratung – individuell und branchenorientiert“ sind alle Ansprechpartner mit Kontaktdaten und mit Bild aufgeführt. Der Katalog ist in Deutsch und in Englisch erhältlich. Er steht unter www.ensinger-online.com als Download-Datei zur Verfügung, kann aber auch kostenlos bestellt werden unter halbzeuge@ensinger-online.com.

Spezialbroschüre für Händler

Um den Markt auch in den Ländern, in denen das Unternehmen über Händler tätig ist, weiter auszubauen und die TECA-Produkte bekannter zu machen, hat ENSINGER eine spezielle Broschüre konzipiert. Darin sind die folgenden Kunststoffe detailliert erläutert: TECAFINE, TECAMID, TECAFORM, TECANAT, TECADUR und TECAPET, TECAFLON sowie TECAPEEK. Es werden Haupteigenschaften und die technischen Richtwerte dargestellt. Ein besonderer Schwerpunkt liegt auf Einsatzbereichen und Anwendungsbeispielen – denn oftmals ist nicht bekannt, in wie vielen Bereichen und Gebieten Kunststoffe eingesetzt werden und was sie bewirken können. Die Broschüre ist in Deutsch, Englisch und Französisch sowie in sieben weiteren Sprachen erhältlich. Anfragen unter halbzeuge@ensinger-online.com.

TECAMAX SRP entspricht AIRBUS-Brandnorm

Der Hochleistungsthermoplast TECAMAX SRP hat mit dem Bestehen der ABD 0031 eine wichtige Hürde genommen. Bei einer Prüfung nach dieser Norm im Fire Test Laboratory in Bremen hat TECAMAX SRP alle Brandprüfungen auf Anhieb erfüllt. Die AIRBUS Deutschland GmbH war bei einem Vortrag beim Forum Luft- und Raumfahrt Baden-Württemberg in Friedrichshafen (wir berichteten) auf den Kunst-

stoff aufmerksam geworden. Der Werkstoff erreicht ohne jede Faserverstärkung extremste Festigkeit und ist wesentlich steifer als andere unverstärkte Thermoplaste. Hervorragende mechanische Eigenschaften auch bei sehr tiefen Temperaturen, bemerkenswert hohe Druckfestigkeit, hohe Kratz- und Abriebfestigkeit und hervorragende Chemikalienresistenz zeichnen TECAMAX SRP aus.

Wilfried Ensinger erhält Bundesverdienstkreuz



[Hä] Wilfried Ensinger bekam im Dezember von Bundespräsident Horst Köhler in der Villa Hammerschmidt in Bonn den Verdienstorden der Bundesrepublik Deutschland überreicht. Er wurde damit für sein vielfältiges soziales, kulturelles und wissenschaftliches Engagement geehrt; denn das Wirken des erfolgreichen Unternehmers war immer auch von sozialer Verantwortung geprägt. Neben seinem beruflichen Wirken engagiert er sich seit vielen Jahren in Gremien der Handelskammer, seit 2005 als Präsident der IHK-Bezirkskammer Böblingen. Besonders hervorzuheben ist die von ihm 1997 mit erheblichem Stiftungskapital ins

Leben gerufene Wilfried-Ensinger-Stiftung, die wissenschaftliche, kulturelle und soziale Einrichtungen fördert. Die Einrichtung fördert unter anderem die Arbeit der Domsingschule und der Stadtkapelle in Rotenburg. Des Weiteren baut die Stiftung ihr soziales Engagement in armen Teilen der Welt immer weiter aus. So unterstützt sie im südbrasilianischen Erechim das Hilfe-zur-Selbsthilfe-Projekt „Cecris“, das Menschen in den Favelas bei ihrem Weg aus der Armutshölle hilft. Eine Modell-Schule in Nigeria gehört zu den Förderprojekten, im ukrainischen Kiew gilt die Arbeit Waisen und studierenden jungen Menschen.

Eröffnung der neuen Zentrale von ENSINGER Ltd.

[Hä] Im Januar hat Wilfried Ensinger in der neuen Großbritannien-Zentrale der ENSINGER GmbH in Tonyrefail, Süd-Wales, offiziell den Betrieb eröffnet. Bereits seit 18 Jahren ist ENSINGER nunmehr in Großbritannien vertreten und seither von einer einzelnen Verkaufseinheit mit drei Mitarbeitern zu einem landesweit operierenden Verbund von sieben strategischen Niederlassungen mit gegenwärtig 230 Mitarbeitern angewachsen. Allein in Tonyrefail sind derzeit rund 100 Mitarbeiter beschäftigt.

ENSINGER hat umgerechnet rund 7,3 Mio Euro in den Neubau investiert und damit die räumlichen Möglichkeiten für weitere Arbeitsplätze geschaffen. So werden im Laufe der nächsten drei Jahre 48 zusätzliche Fachkräfte das Team verstärken. Von den neuen Räumlichkeiten aus vertreibt das Unternehmen Halbzeuge, Bauprodukte, Spritzgieß- und Formguss-Teile sowie präzisionszerspannte Fertigteile. Die offizielle Eröffnung wurde von Firmengründer Wilfried Ensinger vorgenommen. Auch die walisische

Honorarkonsulin der Bundesrepublik Deutschland, Helga Rother-Simmonds, nahm an der Veranstaltung teil.

„Wir haben ein ausgezeichnetes breites Produktspektrum, sehr engagierte und motivierte Mitarbeiter und einen exzellenten Service. Dieser Ansatz ist das Geheimnis unseres wachsenden Erfolgs in Wales. Wir sind stolz, zu den Top 300 Unternehmen hier zu gehören“, so Wilfried Ensinger. „Nun freuen wir uns auf weiteres Wachstum von unserer neuen UK-Zentrale aus.“



Firmengründer Wilfried Ensinger gratuliert dem ENSINGER UK-Geschäftsführer John Speirs zur Eröffnung der neuen Zentrale.

Besuch vor den Landtagswahlen

Politiker bei ENSINGER

[Hä] Die Zeit vor den Landtagswahlen haben einige Politiker genutzt, um Unternehmen in der Region zu besuchen und sich vor Ort nach deren Belangen zu erkunden. Auch ENSINGER war Besuchsziel.

Ernst Pfister, Wirtschaftsminister und Mitglied des Landtags von Baden-Württemberg, hatte während einer Südamerikareise im vergangenen November die dortige ENSINGER-Niederlassung in Sao Leopoldo besucht, um für den Wirtschaftsstandort Baden-Württemberg zu werben. Durch diesen Kontakt angeregt, stattete er der Nufringer ENSINGER-Zentrale im Januar einen Besuch ab. Während einer Unternehmenspräsentation und einer anschließenden Führung informierte er sich über die Lage des Unternehmens und diskutierte mit den Geschäftsführern u.a.



Wirtschaftsminister Ernst Pfister, zusammen mit Klaus Ensinger und Dr. Roland Reber bei der Führung im Werk Nufringen.

über Umweltschutz, Forschung, Bildung und Lohnkosten. Im März dann erhielt das Unternehmen Besuch von einer CDU-Delegation: Stefan Mappus, CDU-Fraktionsvorsitzender im baden-württembergischen Landtag und die Landtags-Kandidatin Sabine Kurz diskutierten mit der Geschäftsführung über aktuelle Themen.

Von Stuttgart bis nach Indien – 2006 wird das „Jahr der Messen“



[Kal/Wey] Man könnte sagen, für ENSINGER wird 2006 auch ein Jahr der Messen. Bereits in den ersten vier Monaten wurden fünf Messen mit großem Erfolg abgeschlossen:

Im Januar konnte eine erfolgreiche Teilnahme an der **NORTEC** in Hamburg verzeichnet werden. Auf der **PLASTINDIA** in Neu Delhi, einer der größten Kunststoffmessen Asiens, war ENSINGER im Februar erstmalig über eine Firmengemeinschaftsstand-Ausstellung der BRD vertreten. Das enorme Wirtschaftswachstum Indiens spiegelte sich auch in den vielen interessanten Kontakten wieder, die hier geknüpft werden konnten.

Aus dem Orient zurückgekehrt ging es im März gleich weiter zur alljährlichen **MEDETEC** nach Stuttgart. Hier wurden unsere neuen Produkte für den Bereich der Medizintechnik erfolgreich präsentiert. Das sehr positive Ergebnis zeigte sich auf dieser Messe vor allem in den qualitativ hochwertigen Gesprächen und detaillierten Anfragen. Im nächsten Jahr wird ENSINGER daher seinen Stand auf der **MEDETEC** vergrößern, um den wichtigen Bezug zu dieser Branche noch stärker zu verdeutlichen.

Ein weiteres Anlaufziel im März war die **SPE European Thermoforming Conference** in Salzburg. In erster Linie ging es hierbei um den fachlichen Austausch der SPE (Society of Plastics Engineers)-Mitglieder der dynamischen Thermoforming-Industrie, sowie um die Bereitstellung und Förderung von Fachwissen zu Kunststoffen und Polymeren. Darüber hinaus wurden aber auch wertvolle Kontakte zu Interessenten in ganz Europa geknüpft. Großes Interesse fanden vor allem unsere technischen tiefziehfähigen Kunststoffe – auf diesem Feld war ENSINGER der einzige Vertreter. Zu einem weiteren festen Bestandteil der ENSINGER-Messen ist die **SEMICON** in München geworden.

Auf der Ausstellung für Halbleiter- und Elektronik-Industrie konnte im April die Bedeutung der Präsenz in diesem Sektor durch eine hohe Besucherfrequenz und konkrete Anfragen wieder bestätigt werden.

Ende April beteiligte sich der Bereich Bauprodukte erstmals auf der **Inter-build** in Birmingham, die diesmal einen Schwerpunkt „Fenster und Fensterisolierungen“ hatte. Präsentiert wurde die Produktlinie insulbar®-Isolierprofile. Vom 10.–13. Mai geht es in Madrid mit der **VETECO** weiter, schon traditionell eine Messe für ENSINGER Spanien, auf der das Vollsortiment der Produktlinien insulbar®-Isolierprofile und Thermix®-Abstandhalter zu sehen sind. Der Stand ist in Halle 3 Nr. E518.

Ebenso im Mai ist vor allem die **ACHEMA** in Frankfurt zu nennen, an der wir in diesem Jahr wieder teilnehmen werden. Wir würden uns freuen, Sie auf der Messe für Chemische Technik, Umweltschutz und Biotechnologie in der Zeit vom 15.–19. Mai 2006 an unserem Stand G26 in Halle 3.0 begrüßen zu können. Am 1. und 2. Juni wird beim Eriks N.V. anlässlich seines 50-jährigen Jubiläums die Hausmesse „**Technivent 2006: The Art of Technology**“ stattfinden (s. auch Interview, S. 5). Über 20 Partnerfirmen von Eriks stellen dort ihr Produktspektrum vor, etwa 1500 Besucher aus verschiedenen Industriezweigen werden zu diesem Event erwartet. Die Veranstaltung ist ein Mix aus Wissenstransfer, Networking und Festlichkeiten rund um Eriks N.V. Am ENSINGER-Stand stellen Björn Uhlken, Leiter Export Halbezeuge und Rainer Gottschalk vom Business Development den interessierten Kunden und Besuchern das ENSINGER-Portfolio vor.

Im September findet die wichtigste Messe für den Glas- und Fassadenbau in Nordamerika statt. Die **Glassbuild America** öffnet ihre Pforten in Las Vegas vom 19.–21. September. Auf der weltweit größten Glasfachmesse **glasstec**, die vom 24.–28. Oktober in Düsseldorf stattfindet, präsentiert ENSINGER Bauprodukte das Vollsortiment der Produktlinie Thermix®-Abstandhalter und Sprossen für Isolierglas.



„Recht Aktuell“

Der Bundesgerichtshof (VIII ZR 78/05) hat sich mal wieder mit dem Mietrecht beschäftigt. Er hat klargestellt, dass bei der Abrechnung des Vermieters von preisfreiem Wohnraum über Betriebskosten, soweit die Parteien nichts anderes vereinbart haben, ein Vorwegabzug der Kosten, die auf die in einem gemischt genutzten Gebäude befindlichen Gewerbeflächen entfallen, jedenfalls dann

nicht erforderlich ist, wenn sie hinsichtlich nicht zu einer ins Gewicht fallenden Mehrbelastung der Wohnraummietter führen. Weiter hat der Bundesgerichtshof entschieden, dass der Mieter grundsätzlich keinen Anspruch gegen den Vermieter auf Überlassung von Fotokopien der Abrechnungsbelege zur Betriebskostenabrechnung hat. Einen solchen Anspruch des Mieters sieht das Gesetz für den Bereich des preisfreien Wohnraumes nicht vor.

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 Hämmerling
 dieser Ausgabe Mirjam Betz
 Petra Kalf
 Arnt Stumpf
 Jochen Weyershäuser
 Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg

Fragen und Anregungen bitte an
impulse@de.ensinger-online.com