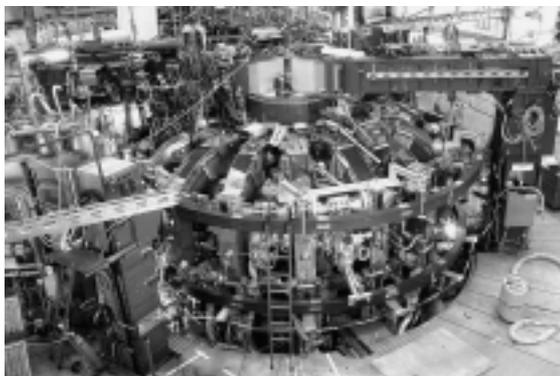




WASSERSTOFF – die Energiequelle der Zukunft

ENSINGER-Kunststoffe im Jülicher Fusionsreaktor TEXTOR

Keine Frage – der Vorrat an fossilen Brennstoffen wie Erdöl, Erdgas oder Kohle ist begrenzt. Neue Energiequellen, die die wachsende Weltbevölkerung dauerhaft mit Strom versorgen können, müssen also erschlossen werden. Der Traum vieler Wissenschaftler: Das Verschmelzen von Wasserstoff-Atomkernen soll auch auf der Erde realisiert und die dabei frei werdende Energie eingefangen werden. Doch noch sind die Forscher nicht am Ziel, denn die Entwicklung eines Fusionsreaktors ist komplizierter als ursprünglich gedacht. ENSINGER hat das Projekt des Jülicher Forschungszentrums mit seinem Know-how unterstützt: Mehrere Hochleistungs-Kunststoffe des Unternehmens kamen bei dem Fusionsreaktor TEXTOR zum Einsatz.



Das Jülicher Fusionsexperiment TEXTOR während der aktuellen Umbauphase. Zum Einbau neuer Reaktorkomponenten wurden begleitende Experimente abgebaut. Der eigentliche Kernfusionsreaktor ist nun gut sichtbar. © Forschungszentrum Jülich.

Innerhalb der letzten zwölf Jahre ist es den Wissenschaftlern gelungen, die physikalischen Grundlagen für das Gelingen der kontrollierten Kernfusion zu schaffen. Temperaturen von 100 Millionen °C, wie sie für eine Kernfusion nötig sind, stellen kein Problem mehr dar. Es gibt auch schon Fusionsreaktoren, die den magischen „break-even-point“ für kurze Zeit fast erreichen. Dabei entsteht durch die Verschmelzung der Atomkerne nahezu genauso viel Energie, wie ursprünglich von außen zugeführt wurde. Was aber passiert bei

einer Kernfusion? Eine Mischung der beiden Wasserstoff-Isotope Deuterium und Tritium wird auf 100 Millionen °C erhitzt. In diesem Plasma-Zustand, der dann vorherrscht, kreist nicht mehr ein Elektron um seinen Atomkern, sondern Elektronen und Atomkerne bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit getrennt voneinander in der Brennkammer. Im Plasma können jetzt freie Atomkerne mit anderen Atomkernen zusammenstoßen. Aufgrund ihrer hohen Geschwindigkeit bzw. Energie verschmelzen die Teilchen und es wird

ein neues Heliumatom geboren. Zudem entsteht ein Neutron und vor allen Dingen: gewaltige Mengen an Energie. Immerhin entspricht 1 Kilogramm Wasserstoff 10.000 Tonnen Steinkohle.

Hochleistungs-Kunststoffe von ENSINGER bewähren sich im Fusionsreaktor TEXTOR

Die Erforschung der Kernfusion ist in Deutschland im „Forschungsverbund Kernfusion“ der Helmholtz-Gemeinschaft Deutscher Forschungszentren e.V. gemeinschaftlich organisiert. Dazu gehört auch das Forschungszentrum Jülich mit seinem Forschungsgerät TEXTOR. Die Wissenschaftler untersuchen dort unter anderem, wie es die hoch belasteten Wände der Brennkammer und das heiße Plasma miteinander aushalten: Denn treffen die immerhin noch eine Million °C heiße Plasma-Randschicht und die Wand aufeinander, kann es zu Situationen kommen, die beiden Schaden zufügen können. Das Plasma befindet sich in einem imaginären und unsichtbaren Käfig, der aus starken Magnetfeldlinien besteht. Aufgebaut wird das Magnetfeld durch einen Stromfluss, der von außen durch dicke Kupferleitungen in das Innere von insgesamt 16 großen elektromagnetischen Spulen geleitet wird. Zur Zeit werden auf der Innenseite der Plasma-Brennkammer (torusförmiges Vakuumgefäß) 16 zusätzliche Spulen spiralförmig montiert. Diese Spulen dienen dem stabileren Einschluss des Plasmas. Gleichzeitig wird ein kontinuierlicher Abtransport der ungeheueren Wärmemengen erreicht. Die Stromversorgung der Spulen erfolgt über koaxiale Hochvakuumdurchführungen, in denen der ENSINGER-Hochleistungs-

Kunststoff TECAPEEK als Isolator zum Einsatz kommt. Ausschlaggebend für diese Wahl waren zwei wesentliche Materialeigenschaften. Erstens: Der Hochleistungs-Kunststoff weist eine sehr gute elektrische Isolationsfähigkeit auf. Zweitens: Er kann auch im Hochvakuum verwendet werden. Hinzu kommt, dass TECAPEEK auch in großvolumigen Teilen mit hoher Genauigkeit zerspannt werden kann.

Die 16 Spulen in der Brennkammer werden auf 32 Haltern aus Edelstahl mittels Klammern aus ENSINGER-Polyimid befestigt. Durch präzise mechanische Fertigung (3-D) der Klammern erhalten die Spulen den erwünschten spiralförmigen Verlauf im Raum entlang der Magnetfeldlinien des Hauptmagnetfeldes. Da im Innern des Fusionsreaktors Vakuum und sehr hohe Temperaturen herrschen, müssen die Materialien extremen Anforderungen Stand halten. Das Plus dieses Polyimids: Es ist im Vakuum ausgasungsarm, es weist eine hohe Langzeitstabilität auf und es ist sehr temperaturbeständig. Für diese Anpassung von anspruchsvollen Aufbauten und Geräten der Plasmadiagnostik an das Fusionsexperiment ist die Isolation von zum Teil hohen elektrischen Spannungen erforderlich. An den standardisierten Verbindungsflächen von Vakuumbauteilen werden dafür meist Ringe aus dem nicht leitfähigen Polyimid VESPEL® verwendet, das ENSINGER in Großbritannien und Deutschland vertreibt. Hochleistungs-Kunststoffe von ENSINGER bewähren sich auch in den Hoch-Technologien der Zukunft. Zwar ist es den Forschern noch nicht gelungen, aus „verbranntem“ Wasserstoff große Mengen Energie herzustellen. Aber die Zeichen dafür, dass es gelingen wird, stehen gut.



Für die Halteklammern von Stromspulen zur Magnetfelderzeugung wurde das temperaturbeständige und vakuumtaugliche SINTIMID PUR HAT von ENSINGER verwendet.

Neues Firmengebäude in Nufringen

ENSINGER Mitarbeiter bezogen Neubau im Januar

Wer Anfang dieses Jahres durch einige Abteilungen des ENSINGER-Hauptsitzes in Nufringen ging, dem bot sich ein ungewohntes Bild: Kartons stapelten sich über Kartons. Mitarbeiter, die man sonst nur in Anzug und Kravatte kennt, schoben im legeren Outfit schwerbeladene Wagen durch die Flure. Überall hohe Papierstapel, die aussortiert wurden. Es war nicht zu übersehen: Umziehen war angesagt. Und zwar in das neue 2.800 Quadratmeter große Firmengebäude, das am ENSINGER-Hauptstandort Nufringen errichtet wurde. Etwa zehn Monate haben die Bauarbeiten gedauert. Der Neubau ist modern und funktional und fügt sich architektonisch sehr gut in den ENSINGER-Gebäudekomplex ein. Die Halbzeugproduktion hat durch das neue Gebäude 1.600 und die Tempererei 700 Quadratmeter erhalten. Auch die Technikzentrale wurde vergrößert. Mit der Erweiterung der



Das neue Firmengebäude am Hauptstandort Nufringen.

Sabine Laupitz (Innen-dienst Halbzeuge) an ihrem neuen Arbeitsplatz.



Halbzeugproduktion soll zum einen der mengenmäßige Bedarf langfristig sichergestellt werden. Zum anderen wird durch den zusätzlichen Raum auch den technischen Entwicklungen Rechnung getragen, um die Halbzeugfertigung weiter zu rationalisieren und die gleichbleibend hohe Qualität der Produkte zusätzlich zu verbessern.

Bei der Konzeption des neuen Gebäudes waren Sicherheit und Um-

weltschutz zwei wesentliche Kernpunkte. So wurden durch den Bau einer neuen Sprinklerzentrale die Brandschutzmaßnahmen weiter

ausgebaut. Außerdem stellt ein Wasservorhaltebecken mit einem Fassungsvermögen von 700 Kubikmetern die Wasserversorgung im Brandfall sicher. Die Lüftungsanlagen mit Wärmerückgewinnung dienen der Energieeinsparung und eine separate Schadstoffabsaugung schafft optimale Arbeitsbedingungen für das Produktionspersonal. Darüber hinaus reduziert der Kühlwasseranschluss an die vorhandene Umwälzanlage den Frischwasserverbrauch auf ein Minimum.

In dem neuen ENSINGER-Gebäude wurden auch Büroräume errichtet – im obersten Stockwerk und verteilt auf 500 Quadratmeter. Waren die neuen Büros der Abteilungen Technisches Marketing, Halbzeuge Innendienst und Export am Anfang noch etwas ungewohnt für die ENSINGER-Mitarbeiter, so haben sich inzwischen alle in ihrem neuen Domizil gut eingelebt.

In dieser Ausgabe:

Seite 2

- Editorial
- Projekt „Kennedy“
- PercuTwist: Intensivmedizin

Seite 3

- ENSINGER Akademie
- Skiausfahrten 2001
- Preisrätsel
- Auflösung Preisrätsel

Seite 4

- Unsere Jubilare
- Herzlich willkommen!
- Was macht eigentlich...?
- Spendenerlös für Heimstatt-Tschernobyl e.V.
- Erfolgreiche Ausbildungsabschlüsse
- Nachruf

Seite 5

- Das impulse-Interview
- TUCAN: Außenleuchte mit Profil
- ENSINGER fertigt Zahnstange von LuK

Seite 6

- Praktikum bei Putnam Precision Moulding Inc.
- Stippvisite in Bulgarien
- ENSINGER Inc., USA: e-commerce
- QSF-B-Zertifikat
- Hess erhält VDI-K-Ehrenwürfel

Editorial



Liebe Leserin,
lieber Leser,

die PISA-Studie ist die größte Schulleistungsuntersuchung, die es je gab: Schüler aus 32 Nationen nahmen an dem Test der OECD (Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung) teil. Das Ergebnis ist bekannt: Im internationalen Vergleichen hinken die deutschen Schüler hinterher. Das führte in Deutschland zu heftig geführten Debatten über das Für und Wider von Schulreformen. Zwar verfügt Deutschland nach wie vor über hervorragend ausgebildete Fachkräfte und ein Ausbildungssystem, das den Bedürfnissen der Wirtschaft gerecht wird. Tatsache bleibt jedoch, dass das Niveau der Schulbildung im

Ausland – gerade auch in Asien und Südamerika – enorm angestiegen ist und der Bildungsvorsprung hierzulande immer kleiner wird. Handlungsbedarf ist angesagt. Dennoch: Aus Sicht der Wirtschaft darf der Blick nicht nur auf den Ausbildungsstand der Schulabsolventen gerichtet werden. Denn die qualifizierte Weiterbildung der Mitarbeiter ist für ein erfolgreich agierendes Unternehmen wichtiger denn je. Die einst festgelegten Tätigkeitsprofile und Berufsbilder in Unternehmen sind schon seit längerer Zeit in Bewegung geraten. Der Markt, oder konkreter die Kunden, benötigen wesentlich umfangreichere Unterstützung und die Kenntnisse darüber – Branchenwissen, Projektorganisation, Qualitätssysteme, neue Verfahren – müssen kontinuierlich im Unternehmen aufgebaut und vermittelt werden. „Lebenslanges Lernen“ ist

keine leere Worthülse – „lebenslanges Lernen“ ist zum Erfolgsfaktor für ein Unternehmen geworden. Bei ENSINGER ist die Qualifizierung der Mitarbeiter schon seit langem ein Thema. Vor einigen Jahren haben wir eine systematische Schulungsplanung eingeführt, deren Umsetzung in jedem Jahr durchgeführt wurde. Das war die Grundlage für eine bedarfsorientierte Weiterbildung in unserem Unternehmen. Als nächster Schritt folgte dann die Einführung interner Weiterbildungsmaßnahmen durch Herrn K.-J. Rebmann (Leiter Personal- und Organisationsentwicklung). Die große Resonanz bei den Mitarbeitern zeigte uns, wie wichtig dieses Angebot ist. Mittlerweile hat Herr Rebmann ein komplettes Schulungsprogramm ausgearbeitet, das jetzt eingeführt wird: Die ENSINGER-Akademie. Das Programm wurde ganz gezielt auf die Bedürfnisse un-

seres Unternehmens und unserer Mitarbeiter zugeschnitten und enthält eine Vielzahl unterschiedlicher Schulungen. Jeder Position im Unternehmen sind bestimmte Kurse zugeordnet und die Vorgesetzten wählen mit ihren Mitarbeitern die Kurse für die nächste Periode aus. Über Jahre wird so ein komplettes Spektrum an Inhalten vermittelt. Ich bin fest davon überzeugt, dass dieses System für die kontinuierliche Weiterbildung der ENSINGER-Mitarbeiter gut geeignet ist und wünsche uns allen bei der Umsetzung viel Erfolg.

Viele Grüße

K. Ensinger
Klaus Ensinger

Projekt „Kennedy“ der ENSINGER-Sparte Spritzguss

Prozessoptimierung soll Durchlaufzeiten verkürzen

Kurze Entwicklungs- und Produktionszeiten, eine schnelle Bearbeitung der Aufträge und termingerechte Lieferung: Wer sich einen wirklichen Wettbewerbsvorteil schaffen möchte, muss seine Ziele genau definieren und vor allen Dingen auch konsequent umsetzen. Genau das passiert seit Sommer letzten Jahres bei der ENSINGER-Sparte Spritzguss. Durch eine zielgerichtete Projektbeschleunigung sollen die Neuauftragsdurchlaufzeiten (das heißt vom Eingang der Anfrage bis zum Anlauf der Serienfertigung) verkürzt werden. Aber auch die Intensivierung der Steuerung und Kontrolle, das Erstellen durchgängiger Dokumentationen und das Erzielen aussagefähiger Projektabschlüsse sind Teil des 'Projekts Kennedy'.

Benannt wurde das Projekt übrigens nach dem ehemaligen US-Präsidenten J. F. Kennedy. Und das aus gutem Grund. Schließlich beschreibt sein Motto „First things first“ in kurzer knapper Form den Kernpunkt dieses Projekts: Um Erfolg zu haben, müssen die einzelnen Aktivitäten innerhalb einer Prozesskette so effizient und transparent wie möglich gestaltet werden.

Die Schweizerische Unternehmensberatung proTransfer mit Sitz in Ba-

sel, schult und berät die Sparte Spritzguss. Ihre Philosophie: „Hilfe zur Selbsthilfe“. Hierbei werden keine vorgefertigten, übergestülpten Systeme und Konzepte empfohlen. Vielmehr wird den Mitarbeitern der Sparte Spritzguss die begleitende Projekt- und Prozessarbeit vermittelt, die es ermöglicht, aktuelle Projekte und Prozesse im täglichen Geschäftsleben zu bearbeiten und konkret zu verbessern. Angewendet werden beispielsweise die Systematik des Regelkreises, Techniken des Projekt- und Prozessmanagements sowie Modelle zur Unterstützung der Kommunikation und Teamarbeit.

„Wir haben unsere gesamte Prozesskette durchleuchtet, um herauszufinden, wo genau wir ansetzen müssen, damit wir die Projekte beschleunigen können,“ erklärt der Spartenleiter Karl-Heinz Kugele. Dabei sei wichtig, dass man genau festlegen müsse, wie groß das Potenzial der Durchlaufzeit sei, die man beispielsweise in der Konstruktion oder im Werkzeugbau einsparen könne, so der Spartenleiter weiter. Um das zu bewerkstelligen, haben sich innerhalb der Sparte Spritzguss sieben Projektgruppen zu Themen wie Auftragsbearbeitung, Screening, Kundenkontakt oder auch Konstruktion gebildet. Die Gruppen arbeiten unter Anleitung der Unternehmensberater die Prozesse heraus, die optimiert werden können. Als nächster Schritt werden Lösungskonzepte erarbeitet und nach Möglichkeiten gesucht, wie diese am besten in die Praxis umzusetzen sind. Der letzte Schritt im systematischen Regelkreis ist die Ergebnis-Bewertung. „Um zu überprüfen, wie erfolgreich die umgesetzten Maßnahmen sind, haben wir Mess- und Kennzahlen installiert, die die gesamten Prozesse bewertbar machen. Wir sind auf einem guten Weg und unsere Kunden werden vom 'Projekt Kennedy' in großem Maße profitieren“, sagt Kugele zum Abschluss.

PercuTwist: Medical-Instrument für Intensivmedizin

Produkt aus ENSINGER-Kunststoff TECAPEEK MT blau

Die Rüschi GmbH, ein international agierendes Unternehmen mit Sitz im schwäbischen Kernen, hat mit dem PercuTwist-Dilatator ein patentiertes medizinisches Instrument für die Tracheostomie entwickelt – und zwar aus dem ENSINGER-Hochleistungskunststoff TECAPEEK MT blau. Die Rüschi GmbH, die seit 1989 zur amerikanischen Teleflex Inc. gehört, beschäftigt weltweit etwa 3000 Mitarbeiter.



PercuTwist-Dilatator aus TECAPEEK MT blau

Tracheostomie – unter diesem medizinischen Fachausdruck versteht man den landläufigen Begriff des Luftröhrenschnittes. Die Tracheostomie gehört zu den ältesten chirurgischen Praktiken überhaupt: Schon in der Antike war dieser lebensrettende Eingriff bei drohender Ersticken bekannt. Heute wird ein Großteil der künstlich beatmeten Patienten während einer Intensivtherapie mit diesem Eingriff behandelt.

Die Rüschi GmbH hat jetzt ein neues patentiertes Produkt für die Tracheostomie auf den Markt gebracht: den PercuTwist-Dilatator. Wird der PercuTwist-Dilatator in die Luftröhre eingebracht, kann der Patient durch die Luftröhre beatmet werden. Der Vorteil des Produkts liegt in der Neuartigkeit des Vorganges selbst. Durch ein selbstschneidendes Gewinde wird die Eröffnung der Luftröhre von außen durchgeführt. Der Patient wird dabei bestmöglich geschont. Die ansonsten weit verbreiteten Komplikationen, die bei einer herkömmlichen Tracheostomie zu erwarten sind, bleiben aus. Die neue hydrophile Beschichtung des Gewindes erleichtert zudem das Einführen in die Luftröhre und verringert so den dafür erforderlichen Kraftaufwand – das bringt mehr Sicherheit und Kontrolle. Die Rüschi GmbH bietet Ärzten und Krankenhäusern ein Set an, das neben dem PercuTwist-Dilatator alle In-

strumente enthält, die für die Durchführung einer Tracheostomie notwendig sind.

Als es in der Entwicklungsphase darum ging, aus welchem Material der PercuTwist-Dilatator gefertigt werden soll, entschied sich die Rüschi GmbH für den ENSINGER Hochleistungskunststoff TECAPEEK MT blau. Denn dieser Hochleistungskunststoff ist ein Werkstoff der Wahl, wenn es um medizintechnische Produkte geht. Seine physiologische Unbedenklichkeit im direkten Kontakt mit dem menschlichen Organismus, Wunden und Körperflüssigkeiten sprechen ebenso für ihn wie seine hervorragende Chemikalienresistenz gegenüber Desinfektionsmitteln und seine gute elektrische Isolation. Außerdem können Heißluft-, Heißdampf-, Ethylenoxid- und Gammastrahlensterilisation problemlos angewandt werden. Gerade bei der Herstellung medizintechnischer Geräte ist höchste Präzision gefragt. Bei der Fertigung des PercuTwist-Dilatators kam es auf zwei wesentliche Eigenschaften an: Das Gewinde musste zum einen scharfkantig und zum anderen absolut gratfrei sein. Auch in diesem Fall gelang es ENSINGER, ein reproduzierbares und damit Prozesssicheres Verfahren zu entwickeln.



Der systematische Regelkreis

Auflösung Preisrätsel

Wie gut sind Ihre Märchenkenntnisse?

In der letzten Ausgabe haben wir kreative Kunden und Mitarbeiter gesucht, die in der Lage sind, unser Märchenquiz zu lösen. Die Teilnahme war überwältigend! Täglich gingen mehrere Mails und Postkarten ein. Besonders hat uns das aktive „Rätseln“ unserer Kunden gefreut. Ein Drittel der Teilnehmer konnte das Quiz richtig lösen, wobei wir zugeben, dass es nicht ganz einfach war. Das Los hat es schließlich mit Arndt Dörper gut gemeint, er darf sich über die ENSINGER-Skulptur „Der kleine Querdenker“ von Otmar Alt freuen. Wir sind überzeugt, dass er in seinem Bereich, Spritzguss-Projektmanagement, in Nufringen, einen würdigen Platz findet.



Ralf Butterer (rechts, Leiter Personal) überreicht Arndt Dörper (links, Projektingenieur Sparte Spritzguss) die ENSINGER-Skulptur „Der kleine Querdenker“ des Künstlers Otmar Alt

Für alle Teilnehmer, die gespannt auf die richtigen Lösungen warten, folgend die Märchentitel der jeweiligen Umschreibungen:

1. Chirurgischer Eingriff rettet Familie – Der Wolf und die sieben Geißlein
2. Quartett schlägt Gauner in die Flucht – Bremer Stadtmusikanten
3. Halbstarker verschleudert Vermögen – Hans im Glück
4. Volksbefragung verhindert Beschlagnahme eines Baby's – Rumpelstilzchen
5. Mörder im Haus der Großmutter – Rotkäppchen
6. Kräftiger Haarwuchs verhilft zu einem Schäferstündchen – Rapunzel
7. Adelige lebt in Kommune mit Bergarbeitern – Schneewittchen
8. Entlohnung nach Leistungsprinzip – Frau Holle
9. Vogeleinsatz zur Qualitätsverbesserung von Lebensmitteln – Aschenputtel
10. Leichte Handverletzung führt zu Massenhypnose – Dornröschen
11. Schlitzohriger Meilenläufer – Hase und Igel
12. Intelligenter Adelige erteilt seiner Braut Lehren – König Drosselbart
13. Grüner Herrscher bittet um Asyl – Der Froschkönig
14. Alte Dame möchte Jüngling vernaschen – Hänsel und Gretel

Skiausfahrten 2001

Nufringen: 43 ENSINGER-Mitarbeiter in Schruns/Österreich

Am frühen Morgen des 8. Dezember 2001 war es soweit: 43 ENSINGER-Mitarbeiter machten sich auf den Weg zur „Skiausfahrt 2001“ nach Schruns/Österreich. Einige von ihnen nahmen diesen Termin äußerst ernst und stärkten sich zuvor in einer unweit der Firma gelegenen Kneipe, um dann ohne größere Umwege sofort den Bus zu besteigen. Doch wo blieb der Organisator?! Nach vielen Telefongesprächen stellte sich heraus, dass sein treues Gefährt auf der Autobahn, kurz vor dem Schönbuch-tunnel, den Geist aufgegeben hatte! Kaum war man in Schruns angekommen, „stürzten“ sich 33 tapfere Skifahrer auch schon auf die Piste. Die 10 Nicht-Skifahrer veranstalteten Schneeballschlachten oder genos-

sen einfach nur die winterliche Landschaft. Nach einem schönen, mehr oder weniger aktiven Skitag (zum Glück ohne Verletzungen!), machte sich die Gruppe am späten Nachmittag auf die Heimreise. Unterwegs ließ man den ereignisreichen Tag bei einem gemeinsamen Essen in einem Restaurant hinter der Grenze ausklingen. Die Rückfahrt gestaltete sich ruhiger als die Hinfahrt, denn selbst der wagemutigste Skifahrer wird irgendwann müde. Manche schliefen ihrem Nebensitzer sogar auf dem Schoß ein; seltsamerweise kann manchmal selbst ein so ereignisreicher Tag nicht dazu ausreichen, einander das „Du“ anzubieten und sich somit im Alltag näher zu kommen. Vielleicht im nächsten Jahr!

Julia Bieber, BA-Studentin



Cham: 15 ENSINGER-Mitarbeiter in Mühlbach/Österreich

Es war ein tolles Wochenende – wettermäßig war alles dabei, von Sonnenschein über Schnee und Wind.

Aber das macht einer „ENSINGER-Mannschaft“ nichts aus. Alle hatten sehr viel Spaß, Schnee war ausreichend vorhanden und jeder ist „skiheil“ wieder nach Hause gekommen.

Zeit, einen Schritt nach vorne zu machen!

Eigene Akademie qualifiziert Mitarbeiter in sozialer, persönlicher und fachlicher Kompetenz

„Zeit, einen Schritt nach vorne zu machen“. Unter diesem Motto startet die neu gegründete ENSINGER-Akademie zum Geschäftsjahr 02/03. Die „frisch“ gedruckte Akademieschüre enthält maßgeschneiderte Schulungsbausteine. Inhalte zu methodischer Kompetenz, wie Präsentation, Moderation, Gesprächsführung sind gepaart mit Seminaren im Bereich der persönlichen Kompetenz, wie Führung und Selbst-/Zeitmanagement. Der dritte Kompetenzbereich wird geprägt durch fachliche Schulungen. EDV, Englisch, ENSINGER-Abrechnungssystem, Arbeitssicherheit, Technische Informationsgespräche sind Beispiele hierzu. Karl-Josef Rebmann, Leiter der Personal- und Organisationsentwicklung sowie Initiator des neuen Konzepts, spricht von einem „richtungweisenden Schritt in Form von strategisch ausgerich-

teter, ganzheitlicher Personalentwicklung“. Strategisch in Form einer Qualifizierungsmatrix, die für einzelne Mitarbeitergruppen ein genau definiertes Schulungsprogramm für die mittel- und langfristige Entwicklung vorgibt. Ziel ist es, die Mitarbeiter und Führungskräfte für gegenwärtige und zukünftige Anforderungen zu qualifizieren, und Hilfestellung bei täglichen Aufgabenstellungen zu bieten. Die durch die Mitarbeiterbefragung geforderte Transparenz zu Qualifizierungsmöglichkeiten wird in neuer Art und Weise verwirklicht. Der Einsatz von internen und externen Trainern ermöglicht den notwendigen Austausch und sorgt für ständige Optimierung. Bereits in den letzten Jahren wurden Mitarbeiter zu gezielten Themen geschult. „Alles unter einem Dach“ ist nicht nur für Geschäftsführer Klaus Ensinger ein weiterer Schritt nach vorne.



Karl-Josef Rebmann (Leiter der Personal- und Organisationsentwicklung) und Mirjam Hörting (Personalsachbearbeiterin; koordiniert und organisiert die Schulungen) halten stolz die neue Akademieschüre in ihren Händen.

PREISRÄTSEL

„Wie gut sind Ihre Geographiekenntnisse?“

In einem zunehmend international auftretenden Unternehmen wie ENSINGER ist es wichtig, sich in der Welt auszukennen. Darum befasst sich das Preisrätsel dieses Mal mit Geographie.

Lösungen einfach auf eine Karte schreiben, Absender nicht vergessen und bis zum 30. April 2002 an **Julia Bieber, BA-Studentin im Bereich Personal- und Organisationsentwicklung**, in Nufringen schicken. Natürlich funktioniert das Ganze auch per Mail: j.bieber@de.ensinger-online.com

Das Mitmachen lohnt sich: Unter den richtigen Einsendungen wird ein Essensgutschein im Wert von 60,- € verlost!

1. Wie heißt die Hauptstadt von Island?
2. Welches Land grenzt an Gabun, Zaire und Kamerun?
3. Auf welcher Insel liegt die Hauptstadt von Indonesien?
4. Wie heißt die Insel südlich von Indien?
5. Wie heißt der weltberühmte Felsen in der Wüste Australiens?
6. Welcher See trennt Bolivien von Peru?
7. Von welchem Land ist Asunción die Hauptstadt?
8. Welcher Fluss in China wird auch „Gelber Fluss“ genannt?
9. Wie heißt die Insel südlich von Melbourne?
10. Zu welcher Inselgruppe gehören die Inseln Ibiza und Formentera?

Spendenerlös geht an „Heim-statt-Tschernobyl e.V.“



Frau Schill freut sich über die Spende, die an die Bürgerinitiative „Heim-statt-Tschernobyl e.V.“ geht. Neben den Auszubildenden sind ganz links im Bild: R. Butterer (Leiter Personal), M. Hörtig (Personalsachbearbeiterin), H. Lehmann (Ausbildungsleiter). Ganz rechts: K.-J. Rebmann (Leiter Personal- und Organisationsentwicklung), I. Brodt (Betriebsratsvorsitzende), Frau Schill und J. Skarke (Jugend- und Auszubildendenvertreter)

Der Erlös der diesjährigen Weihnachtsaktion der Auszubildenden, der immerhin stattliche 1687,26 € beträgt, kam der Bürgerinitiative „Heim-statt-Tschernobyl e.V.“ zu Gute. Aufmerksam wurden die Auszubildenden auf dieses Projekt durch den BA-Studenten Sebastian Schill, dessen Mutter sich aktiv bei „Heim-statt-Tschernobyl“ engagiert. Frau Schill nahm den Scheck mit dem Erlös auch entgegen und referierte im Gegenzug über die Arbeit der Initiative vor Ort.

„Heim-statt-Tschernobyl“ bietet den über zwei Millionen Menschen im hochverstrahlten Tschernobylgebiet praktische und innovative Unterstützung und Hilfe, um den Folgen des Reaktorunfalls endlich zu entkommen.

So begleitet die Bürgerinitiative mit Hilfe von Spendengeldern die Familien bei der Umsiedlung aus verstrahlten Gebieten in unbelastete Regionen im Norden Weißrusslands. Ausgehend von alten Lehm-bauerfahrungen werden dort Häuser in Gemeinschaftsarbeit und Selbsthilfe gebaut. Somit lassen sich weitere Anliegen des Vereins integrieren: ökologisches Bauen, Innovation, Umdenken und dieses durch beispielhaftes Handeln zu vermitteln. Dazu zählt ebenfalls die Errichtung von alternativen Energiegewinnungsanlagen, wie dem 250 kW-Windrad, dem alsbald ein zweites folgen wird. Die Erträge aus dem Stromverkauf werden wiederum zum Bau weiterer Umsiedlungshäuser eingesetzt und machen so den weißrussischen Partner ÖkoDom unabhängig von deutscher Hilfe.

Natürlich stehen nicht nur die technische Hilfe im Vordergrund, sondern auch die Menschen selber. Daher kümmert sich „Heim-statt-Tschernobyl“ sowohl um die Freizeitgestaltung für noch im Tschernobylgebiet lebende Familien, als auch um die Völkerverständigung und Versöhnung zwischen den Weißrussen und den Deutschen.

Julia Bieber, BA-Studentin

Herzlichen Glückwunsch den Jubilaren des ersten Quartals 2002!



Jubiläum in Cham: Herr Andreas Alsfasser (rechts) gratuliert Frau Monika Kagerer (links) zum Jubiläum

Ihr 10-jähriges Firmenjubiläum konnten feiern: Stefan Mai, Doris Schlotterbeck, Annette Haag, Karin Firse, Monika Kagerer, Helmut Marquart und Ralf Butterer.

Herzlich willkommen

heißt ENSINGER die neuen Mitarbeiter/innen, die seit 1. Dezember 2001 unser Team verstärken (Stand: 28. Februar 2002)

Stefan Friedrich	Mitarbeiter Wartung/Instandsetzung, Servicecenter Rohstoffe
Frank Kirchner	Branchenmanager, Servicecenter Vertrieb/Marketing
Christoph Schmidt	Versuchstechniker, Produktsparte Spritzguss
Oliver Ezel	Diplomand, Servicecenter Rohstoffe

Wir wünschen ihnen einen guten Start im Hause ENSINGER!

Was macht eigentlich...?

Else Riethmüller

Der 07. Mai 1975 war für Frau Else Riethmüller, damals noch Else Mayer, ein entscheidender Tag in ihrem beruflichen Leben. Sie fing bei uns, dem Unternehmen ENSINGER GmbH, an zu arbeiten. In diesen vielen Jahren hat sie sehr unterschiedliche Aufgaben ausgeführt. Sie hat zunächst Rundstäbe geschliffen, zeitweise Teile bearbeitet und war auch immer, wenn Not am Mann („Frau“) war, zur Stelle und half tatkräftig mit. So hat sie auch im Bereich Verpackung/Versand häufiger ausgeholfen. „Oms nom gucka“ war sie ausschließlich in dieser Abteilung tätig und zuständig für die Verpackung von Kleinteilen sowie die Vorbereitung für den Versand. Nach über 20 Jahren im Unternehmen wechselte sie in die Produktsparte Spritzguss, konkret in die Abteilung Weiterbearbeitung innerhalb der Abteilung Spritzguss-Produktion. Dort ist sie heute noch tätig und ist wie ihre Kollegen/innen in der Abteilung für die Weiterbearbeitung und Veredlung der Spritzgießartikel zuständig. Jede/r hat ihren/seinen Schwerpunkt und für Frau Riethmüller heißt dies entgraten, ausstanzen, kontrollieren und prüfen von Spritz-

gießfertigteilen. Sie sorgt dafür, dass unsere Produkte in bewährter Qualität zur Auslieferung kommen. Letztlich ist sie die Nahtstelle zwischen ENSINGER und dem Kunden. Natürlich vertritt man sich auch gegenseitig in der Abteilung und dadurch hat Frau Riethmüller auch praktische Erfahrung in Aufgaben wie bohren oder absenken.

Frau Riethmüller ist auch in ihrer Freizeit sehr aktiv. Wenn es die Zeit erlaubt, macht sie gerne verschiedenste Handarbeiten und ist gerne auf Reisen. Dies verbindet sie mit ihrem Hobby dem Bergwandern. Aber auch in Moskau und St. Petersburg sind ihre Spuren zu finden...



Erfolgreiche Ausbildungsabschlüsse

Nufingen

Andreas Pfeffer (m.) und Stefanie Joos (f.) haben ihre Abschlussprüfung zum Werkzeugmechaniker erfolgreich bestanden, Andreas Pfeffer sogar mit hervorragendem Ergebnis. Bei Herrn Lehmann (l.), dem Ausbilder der zwei, bedanken wir uns für sein Engagement und den Jugendlichen gratulieren wir für die erfolgreichen Abschlussprüfungen.



Cham

Im Rahmen der Zeugnisübergabe konnte Herr A. Alsfasser (r.) und Herr M. Langlechner (l.) dem erfolgreichen Jungfacharbeiter Manuel Schuster (m.) zu seinen guten Leistungen im Ausbildungsberuf Zerspanungsmechaniker-Drehtechnik gratulieren.

Nachruf

Wir trauern um unseren langjährigen Mitarbeiter und Kollegen

Herrn Wolfgang Wolpert

der am Dienstag, 8. Januar 2002 nach langer Krankheit verstorben ist.

Herr Wolpert war seit dem 10. August 1981 als Betriebselektriker in unserem Unternehmen tätig. Wir haben ihn als einen pflichtbewussten und aufrichtigen Mitarbeiter kennen gelernt.

Unsere Anteilnahme und unser Mitgefühl gilt seiner Familie und seinen Angehörigen.

Wir werden Herrn Wolpert in bleibender Erinnerung behalten.

Das Impulse-Interview

5 Fragen an Dr. Heimo Bieringer



Dr. Heimo Bieringer arbeitet seit 1994 für die ENSINGER GmbH. Der gebürtige Österreicher ist Leiter des Technischen Marketings in Nufringen und Geschäftsführer der ENSINGER-SINTIMID GmbH mit Sitz in Lenzing (Österreich). Bieringer studierte an den Universitäten Wien und Mainz Chemie und spezialisierte sich auf dem Gebiet der physikalischen Chemie von Kunststoffen.

Welche Vorteile die Hochleistungs-Kunststoffe gegenüber anderen Werkstoffen haben, wofür die ENSINGER-Skulptur *Der kleine Querdenker* steht oder ob es neue Trends in der Kunststoffbranche gibt – darüber hat sich Impulse mit Dr. Heimo Bieringer unterhalten.

Wo sehen Sie die Vorteile von technischen Hochleistungs-Kunststoffen gegenüber anderen Werkstoffen?

Dr. Bieringer: Kunststoffe sind für den menschlichen Gebrauch noch sehr jung, vergleicht man sie mit Metallen oder Keramik. Daher ist die Entwicklung von neuen Anwendungen stark steigend. Die Triebfeder dafür ist z. B. mit unseren Rohstoffen sparsamer umzugehen, Produktivitäten zu erhöhen oder unseren Lebenskomfort zu steigern. Dies erfordert meist den Einsatz von Kunststoffen mit ganz spezifischen Eigenschaften.

Gibt es neue Trends, die sich in der Kunststoffbranche abzeichnen?

Dr. Bieringer: Die Entwicklung von neuen, auch kommerziell verfügbaren, technischen Kunststoffen stagniert derzeit. Der Trend geht heute in die Richtung, Standard-Kunststoffe mit geeigneten Zusätzen aufzuwerten. Im Gegensatz dazu steht die Verwendung von Kunststoffen in der Medizintechnik. Hierbei werden besonders hohe Anforderungen gestellt, hier sind künftig Produkte mit besonderen Eigenschaftskombinationen zu erwarten.

ENSINGER hat mittlerweile 36 Vertriebs- und Fertigungsstandorte weltweit. Wie wichtig ist die globale Präsenz für ein Unternehmen, das technische Hochleistungs-Kunststoffe herstellt?

Dr. Bieringer: Wir können so den Servicegrad für unsere Kunden verbessern, die selber vielfach weltweit agieren. Wir sind also in der Lage, schnell und preiswert zu liefern. Der hohe Standard unseres Qualitätsmanagementsystems garantiert dem Kunden eine Kontinuität der von ihm gewünschten Eigenschaften. Besondere Kundenanforderungen können wir schnell erkennen und erfüllen. „Globales Denken“ wird bei uns groß geschrieben. Seit Mai dieses Jahres gibt es GEN. Die Abkürzung GEN steht für Global ENSINGER Network. Ziel dieser Initiative ist es, die weltweiten Synergiepotenziale verstärkt zu nutzen, um den Kundenservice kontinuierlich zu verbessern. Mit GEN soll die Zusammenarbeit in den Bereichen Vertrieb, Marketing, Anwendungstechnik, Logistik und Fertigung auf internationaler Ebene verstärkt werden.

ENSINGER vertreibt in Deutschland und Großbritannien den Hochleistungs-Kunststoff VESPEL® (Hersteller Fa. DuPont). Was zeichnet diesen Kunststoff aus?

Dr. Bieringer: Der Kunststoff VESPEL® hat Eigenschaften, die man selbst bei hochwertigen thermoplastischen Kunststoffen nicht findet. Viele Anwendungen für VESPEL® sind daher zwischen Metall und Keramik positioniert. Herausragend ist seine Temperaturfestigkeit, weshalb es auch als Gleitlagerwerkstoff vielfach Anwendung findet, z. B. vom einfachen Küchenmixer bis zum Flugzeugtriebwerk.

Auf der K 2001 in Düsseldorf wurde erstmals die ENSINGER-Skulptur „Der kleine Querdenker“ des Künstlers Otmar Alt vorgestellt. Die Skulptur besteht aus 42 Hightech-Kunststoffen in unterschiedlichen branchenspezifischen Materialqualitäten, die die Vielfalt der Anwendungsbereiche symbolisieren.

Was haben ENSINGER und „Der kleine Querdenker“ gemeinsam?

Dr. Bieringer: Spontan gesagt symbolisiert die Skulptur für mich die Fähigkeit der ENSINGER GmbH unkonventionelle Lösungen zu erarbeiten, diese dem Kunden anzubieten und neue Gestaltungsmöglichkeiten aufzuzeigen. Glücklicherweise hat ENSINGER viele erfahrene „querdenkende“ und kreative Mitarbeiter, die dafür täglich ihr Bestes geben. *Der kleine Querdenker* von Otmar Alt ist zudem ein Symbol für unsere Philosophie FRAGEN. DENKEN. LÖSEN. Er steht für unsere Engineering-Kompetenz und unsere hochkomplexen Hightech-Kunststoffe.

Herr Dr. Bieringer, wir danken Ihnen für dieses Gespräch.

ENSINGER fertigt Zahnstange von LuK

Hochpräzise Teile aus ENSINGER Konstruktions-Kunststoff TECAMID

Zahnstangen werden in einem sogenannten Getriebeaktor eingesetzt, der von dem global tätigen Automobilzulieferer LuK entwickelt und montiert wird. Getriebeaktoren ersetzen in einem konventionellen Handschaltfahrzeug die Handschaltmechanik, die den Schalthebel mit dem Getriebe verbindet. Er übernimmt anstelle des Fahrers das Einlegen und Wählen der Gänge und das Handschaltfahrzeug kann so wahlweise im Automatikmodus oder Tiptronikmodus betrieben werden. Ein Verbindungselement zwischen dem E-Motor und dem Fahrzeuggetriebe ist die Zahnstange – sie muss in der Lage sein, in beide Richtungen hohe Kräfte zu übertragen. Bedingt durch den inneren Aufbau des Getriebeaktors benötigt die Schaltkinematik eine Ausgleichskoppel: Das ist der Bereich zwischen den beiden Kugelgelenken der Zahnstange, die aus dem Konstruktions-Kunststoff TECAMID 66 GF25 TF10 mod. gefertigt wurden: Dieses glasfaserverstärkte teilkristalline Polyamid zeichnet sich durch seine äußerst hohe Festigkeit und Formbeständigkeit aus. Der verschleißarme Kunststoff kann bei Dauergebrauchstemperaturen bis zu 110°C eingesetzt werden und eignet sich daher besonders für höher belastete und wärmebeanspruchte Teile. Die Kugelgelenke wurden in einem Fertigungszyklus direkt an die Bauteile angespritzt. Mit dem Einsatz der Zweikomponententechnologie redu-



Zahnstange von LuK: Die beiden Kugelgelenke aus TECAMID GF25 TF10mod. wurden von ENSINGER mittels der Zweikomponententechnologie in einem Fertigungszyklus direkt an die Bauteile angespritzt.

zieren sich die Prozessschritte auf ein Minimum, da die Verbindung zwischen Koppel und Zahnstange nicht aufwendig montiert werden muss und auch keine Verriegelungsbauteile nötig sind. Durch die spezifische ENSINGER-Konfiguration verringert sich die Bauteilanzahl auf die eigentlichen Funktionselemente Zahnstange und Koppel. Und dadurch, dass Kugelzapfen und Zahnstange fluchten, braucht man auch keine zusätzlichen Übertragungsglieder. Durch umfassendes Know-how und mit Kreativität ist ENSINGER und LuK eine Konstruktion gelungen, die äußerst stabil und zugleich sehr zuverlässig ist.

TUCAN: Außenleuchte mit Profil

Primärer Reflektor aus ENSINGER-Kunststoff TECANAT



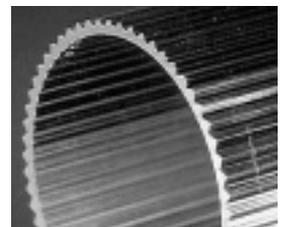
TUCAN-Außenleuchte

Eine Außenleuchte, die innovativ im Design und sparsam im Umgang mit sämtlichen Ressourcen ist: Das brachte die uwe braun gmbh aus Lenzen an der Elbe auf den Markt. TUCAN heißt die Außenleuchte, deren Design vom Büro Eckes:Design GbR entworfen wurde – dafür gab es den Designpreis des Landes Brandenburg.

Betrachtet man TUCAN von außen, so scheint sie nur aus zwei Teilen zu bestehen: Dem 3,5 Meter hohen Schaft aus Edelstahl mit einem Durchmesser von 15,9 Zentimetern und dem 0,76 Meter hohen Kegel mit einem Mantel aus Polycarbonat und einem Deckel aus Edelstahl. Alle elektrischen und elektronischen Komponenten, wie das Leuchtmittel oder das Zündgerät, befinden sich im unteren Lichtmast. Die Wartung ist also einfach, denn diese Teile sind ohne Leiter und Steiger am Boden austauschbar.

Von der Lichtquelle im Mastfuß wird das Licht nach oben geworfen. Damit die Lichtstrahlen nicht von dem Edelstahlmantel absorbiert werden, suchte die uwe braun gmbh nach einer Lichtleitkonstruktion, die zum einen die Lichtstrahlen nach oben in den Kegel reflektiert und die zum anderen problemlos in das Design integriert werden kann. Die Lösung: Innerhalb des Edelstahlschaftes wurde ein Prismenrohr von ENSINGER aus dem amorphen, transparenten Konstruktions-Kunststoff TECANAT angebracht. Dieser formstabile Kunststoff hat eine ausgezeichnete Schlag- und mechanische Festigkeit. Er kann bei einer Dauergebrauchstemperatur bis 120°C eingesetzt werden und verfügt über eine geringe Kriechneigung. Das TECA-

NAT-Rohr extrudiert die ENSINGER-Sparte Industrieprofile und Rohre mit engsten Toleranzen – es sitzt direkt über der Lichtquelle und reicht bis in den Kegel der Außenleuchte. Die Lichtstrahlen werden durch Totalreflexion an den Außenflächen des TECANAT-Rohres geführt und treffen auf die Unterseite des schräg liegenden Kegeldeckels. Dort wird das Licht fast vollständig entblendet und strahlt dann in einem Winkel von sechzig Grad durch den Kegelmantel nach unten. Da das Licht nur in einen genau bestimmten Raum fällt und es auf der Oberfläche des Kegels höchstens fünf Grad wärmer ist als in der näheren Umgebung, werden weit weniger Insekten angelockt und verbrannt als bei einer herkömmlichen Beleuchtung.



Prismenrohr aus dem Hochleistungs-Kunststoff TECANAT

Praktikum bei Putnam Precision Moulding Inc.

Oder: Wenn einer eine Reise tut . . .



Das Ingenieurteam in New York (v.l.n.r.):
Pete Erwin, Praktikant Andreas Raap und
Roger Wood

In meinem Fall ist dies die Geschichte eines beeindruckenden sechsmo-
natigen Auslandsaufenthaltes in den
USA. Als ich vor vier Jahren mein
Studium für Kunststofftechnik be-
gann, war es ein Wunsch, einmal für

geraume Zeit in den USA leben und
lernen zu dürfen!

Nun, dieser Traum wurde mir schon
bald durch die Firma ENSINGER er-
füllt. Im Rahmen meines Studiums
durfte ich für ENSINGER USA ein
Praktikum bei PUTNAM PRECISION
MOULDING INC. (PPM) absolvieren,
einer Tochterfirma von ENSINGER
INDUSTRIES. Ich freue mich auf ein
halbes Jahr zurückblicken zu könn-
en, in dem man neben guten
Freunden und sehr sympathischen
Mitarbeitern auch einmal die ameri-
kanische Seite der Kunststoffindus-
trie kennen lernen durfte. Es ist
schon so, wie man sagt: Eine ande-
re Welt! Nicht nur im geografischen,
sondern auch im wirtschaftlichen
Sinn.

Das Städtchen Putnam liegt zwi-
schen Boston und New York im Bun-

desstaat Connecticut an der Ostküste
der USA. Auf meiner ersten Fahrt in
den USA – vom Flughafen in Boston
nach Putnam – war ich wohl für mei-
nen Kollegen, der mich abholte,
nicht gerade sehr gesprächig. Beein-
druckt von den riesigen Trucks auf
dem Highway und der wunderschö-
nen Landschaft mit ihren Seen und
Feldern, die durch alte Steinwälle be-
grenzt sind, fühlte ich mich wie ein
moderner Eroberer der Neuen Welt.

Putnam Precision Moulding Inc. ist
ein Spritzgussunternehmen, das
sich auf Einlegeteile und Hochtem-
peratur-Kunststoffe wie PEEK, TOR-
LON oder AURUM, spezialisiert hat.
PPM verfügt über 29 Spritzgießma-
schinen von 40 bis 500 Tonnen
Schließkraft. Es gibt auch eine eige-
ne Produktlinie: Plastock. Für sie
werden Zahnräder, Kränze oder Rie-
men in unterschiedlichen Größen

gefertigt. Zur Zeit sind etwa 60 Mit-
arbeiter bei dem Unternehmen be-
schäftigt.

Der Aufenthalt in den USA, entwe-
der im Rahmen eines Studiums oder
einer persönlichen Weiterbildung,
kann ich jedem nur empfehlen. Und
wenn eine Firma wie ENSINGER
einem diese Chance bietet, dann
gleich zweimal! Man gewinnt an
Persönlichkeit hinzu, vertieft seine
Englischkenntnisse und erweitert
ganz einfach seinen Horizont.

Als ich zum ersten Mal die Firmen-
hallen von PPM Inc. erblickte, waren
die Dächer und Wiesen mit Schnee
bedeckt. Viel zu schnell kam der
Sommer, die Abreise und der Ab-
schied von den Kollegen, die ich seit
dieser kurzen Zeit zu meinen Freun-
den zählen darf.

Andreas Raap

Stippvisite in Bulgarien

Björn Ühlken besuchte Unternehmen Technomix

Mitte Dezember letzten Jahres war
für Björn Ühlken (Export) mal wieder
Kofferpacken angesagt. Nach einer
Visite in Griechenland ging es weiter
Richtung Norden. Bulgarien hieß das
Ziel seiner Reise. Plovdiv, um genau-
er zu sein. In dieser Stadt, die etwa
eine Autostunde von der Hauptstadt
Sofia entfernt liegt, besuchte Ühlken
für drei Tage das Unternehmen
Technomix. Das Unternehmen, das
mit seinem qualifizierten Team von
Diplom-Ingenieuren Halbzeuge ver-
treibt, ist seit 1999 ein Händler von
ENSINGER. Der Geschäftsführer
Stefan Mitkov und seine drei Mit-
arbeiter kümmerten sich rund um
die Uhr um ihren Gast. So bekam
Ühlken einen detaillierten Einblick in
das Unternehmen Technomix und
besuchte einige Kunden in Südbul-
garien. „Zur Zeit werden in Bulgari-
en viele ehemalige staatliche Unter-
nehmen privatisiert. Es werden
große Anstrengungen unternom-
men, die wirtschaftlichen Kriterien
zu erfüllen, die für eine Aufnahme in

die EU notwendig sind“, sagt Ühl-
ken. Die Gastfreundschaft, die er er-
lebt habe, sei überwältigend gewe-
sen, meinte der Exportmitarbeiter



Das Team von TECHNOMIX (v.l.n.r.):
I. Petrov, N. Ivanova, B. Ühlken (ENSINGER),
D. Scheitanoff, S. Mitkov



S. Mitkov im Halbzeuglager der
TECHNOMIX GmbH

weiter. „Die Menschen dort sind
freundlich, hilfsbereit und sehr auf-
geschlossen. Ich freue mich schon
sehr auf meinen nächsten Besuch!“

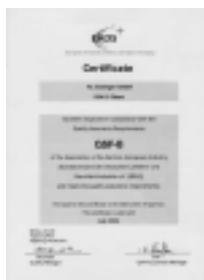
QSF-B-Zertifikat

Sparte Fertigteile
ist zertifizierter Lieferant

Die ENSINGER-Sparte Fertigteile
mit Sitz in Cham ist QSF-B zertifi-
ziert! QSF steht für „Qualitätssiche-
rungsanforderungen“ und ist ein
Zertifikat des Bundesverbandes der
Deutschen Luftfahrt- und Raum-
fahrtindustrie (BDLI). Die QSF-B-Zer-
tifizierung beinhaltet auch ein
AECMA-EASE-Audit: Dabei konnte
die ENSINGER-Sparte von 20 mög-
lichen Punkten 18,2 Punkte für sich
verbuchten und ist somit bei der
AECMA-EASE als A-Lieferant einge-
stuft.

Für Konstrukteure oder Einkäufer
der Luft- und Raumfahrtindustrie ist
das QSF-B-Zertifikat ein wichtiges
„Gütesiegel“. Erhält ein Unterneh-
men oder ein Unternehmensbereich
dieses Zertifikat, dann entsprechen
seine Produkte und seine Produk-

tionsabläufe den hohen Qualitäts-
anforderungen des BDLI. Auditiert
wurde die ENSINGER-Sparte Fertig-
teile durch die European Aeronautic
Defence and Space Company
(EADS), Augsburg.



Karl-Martin Hess erhält VDI-K Ehrenwürfel

Auszeichnung für besondere Verdienste

Dipl.-Ing. Karl-Martin Hess hat den
VDI-K Ehrenwürfel erhalten! Er wur-
de im Rahmen der VDI-Jahresta-
gung Aufbereitungstechnik mit dem
Titel „Einfärben von Kunststoffen“
verliehen, die Ende November 2001
in Baden-Baden stattfand. Die VDI-
Gesellschaft Kunststofftechnik wür-
digte Hess' langjährige Verdienste
um den Ausbau des 1974 gegründe-
ten Fachbeirats Aufbereitungstech-
nik, wo er von 1989 bis 2001 tätig
und seit 1994 der Vorsitzende war.
Hess, der an der TU Stuttgart Ma-
schinenbau mit Schwerpunkt Kunst-
stofftechnologie studierte, arbeitet
seit 1985 für ENSINGER. Sein Auf-
gabenfeld: Als Leiter des Service
Centers Rohstoffe und Technische
Dienste, berät er die ENSINGER-
Sparten in rohstofftechnischen Fra-

gen und trägt die Verantwortung für
Entwicklung, Spezifikation sowie
Modifikation neuer Kunststoffreze-
pturen. Darüber hinaus liegen Werks-
planung sowie Installation und In-
standhaltung von Anlagen und Be-
triebsmitteln in seinem Verantwor-
tungsbereich.



Karl-Martin Hess bei der Preisverleihung des
VDI-K Ehrenwürfels

Impressum

Kunden- und Mitarbeiterzeitung
der Firma ENSINGER GmbH
Rudolf-Diesel-Str. 8, 71154 Nufringen,
Tel. 0 70 328 19-0, Fax -100,
info@ensinger-online.com,
Internet: www.ensinger-online.com

Herausgeber Klaus Ensinger

Redaktion Ralf Butterer
Karl-Josef Rebmann
Janette Seiz
Ute Sekinger
Jochen Skarke
Rosemarie Zangl

Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg/N.