



Renovierung der Extrusionshalle abgeschlossen

Produktionsanlagen technisch und wirtschaftlich auf dem neuesten Stand

Auf dem Weg zu einer rationelleren Halbzeugfertigung stand im Nufringer ENSINGER-Werk in diesem Jahr die Sanierung der Extrusionshalle an. Die Verbesserung der Wirtschaftlichkeit in der Fertigung, die Erhöhung der Produktionssicherheit, bessere Arbeitsbedingungen und die Berücksichtigung ökologischer Gesichtspunkte waren Schwerpunkte dieses Bauvorhabens.

Wer in den vergangenen Wochen von Norden her an das Werksgelände in Nufringen herangefahren ist, hat sicherlich die neuen Granulatsilos bemerkt. Aus diesen wird Rohware in geschlossenen Leitungen direkt zu den Produktionsanlagen gefördert. Sowohl für die Anlieferung, als auch für die Materialbereitstellung an den Extrusionsanlagen bedeutet dies eine wesentliche Erleichterung für die betroffenen Mitarbeiter. Ein neues Brandschutzkonzept wurde entwickelt und von den Behörden verabschiedet, dessen wesentlicher Bestandteil die umfassende Sprinkleranlage aller Produktionsräume ist. Diese erlaubt es nun, eventuelle Brandabschnitte innerhalb des Gebäudes teilweise aufzulösen oder zu verändern. Die Produktionssicherheit wurde dadurch erhöht, dass das komplette



Aus den neuen leistungsfähigen Silos wird Rohware direkt zu den Produktionsanlagen gefördert



Kühlwasserleitungsnetz und die gesamte elektrische Leistungszuführung erneuert und auf technisch optimalen Stand gebracht wurde. Eine komplett neu ausgelegte Lüftungsanlage sorgt mit Luftmengen von über 40.000 Kubikmetern pro Stunde und optimaler Luftverteilung für verbesserte Temperaturbedingungen in der Halle, was gerade in den Sommermonaten von den betroffenen Mitarbeitern der Produktion sicherlich geschätzt wird. Neue Krananlagen erleichtern zudem die Arbeit. Ökologischen Gesichtspunkten hat ENSINGER durch gänzlich neu ausgelegte Lichtverhältnisse Rechnung getragen. Dachlichtbänder bringen mehr Tageslicht in die Halle; ein mo-

dernes Beleuchtungskonzept regelt helligkeitsabhängig die Zuschaltung der Beleuchtungskörper und sorgt so immer für optimale Lichtverhältnisse bei gleichzeitig energiesparenden Verhältnissen.

Während des Umbaus durfte die laufende Produktion nicht unterbrochen werden. Die Arbeiten wurden daher in drei Abschnitten durchgeführt, wobei immer nur ein Drittel der Hallenfläche vom Umbau unmittelbar betroffen war. Im September wurde nach neun Monaten – einen Monat früher als geplant – der letzte Bauabschnitt vollendet.

Eine solche Zeitabwicklung war nur durch eine vorhergehende fachlich und zeitlich exakte Detailplanung möglich. Der Dank dafür gilt allen Beteiligten, insbesondere den beteiligten Ingenieurbüros, die wesentliche Impulse gesetzt haben, sowie dem betriebseigenen Bereich des Technischen Services unter Leitung von Günter Secker, der mit vielen kleinen Details bei der Ausführung seine jahrelange Erfahrung eingebracht hat. Wir sind sicher, dass hier wieder eine Anlage geschaffen worden ist, mit der in den nächsten Jahren erfolgreiche Extrusionsarbeit geleistet werden kann.

Karl-Martin Hess

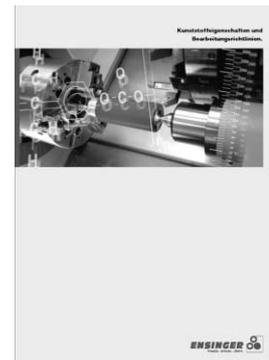
ENSIKLOPÄDIE

Technisches Kompendium für Kunststoff-Anwender

[DW] Mit der ENSIKLOPÄDIE hat ENSINGER ein neues Nachschlagewerk mit Informationen rund um „Kunststoffeigenschaften und Bearbeitungsrichtlinien“ herausgegeben. Das 28-seitige Kompendium informiert den Kunststoff-Verarbeiter ausführlich über all das, was er wissen muss, um den optimalen Werkstoff für seine Anwendungen zu finden, und wie er diesen weiter verarbeiten kann.

Ob es um grundlegende Informationen wie etwa die Einteilung der Kunststoffe geht oder um das Verhalten gegenüber bestimmten Einflüssen, ob Bearbeitungsrichtlinien oder verfügbare Abmessungen das Thema sind, die neue Broschüre liefert das nötige Know-how.

Auch die Modifizierungsmöglichkeiten von Kunststoffen werden erläu-



tert; denn deren Eigenschaftsprofil lässt sich durch die gezielte Einarbeitung von Füllstoffen an den gewünschten Anwendungsbereich anpassen, etwa um Festigkeit, optimales Gleit- und Verschleißverhalten oder UV-Schutz zu gewähren.

Der Leser erhält Auskunft zu Anwendungen in den Bereichen Elektro-, Medizin- und Lebensmitteltechnik und dazu, was hier besonders zu beachten ist. Die Leistungsprofile der Hochleistungskunststoffe sind ein weiteres Kapitel – und last but not least finden sich auch die Werkstoffrichtwerte der zahlreichen ENSINGER-Kunststoffe in der Broschüre, die es in deutscher und demnächst auch vielen weiteren Sprachen gibt.

Die ENSIKLOPÄDIE steht Ihnen unter www.ensinger-online.com als Download zur Verfügung, kann aber auch unter info@ensinger-online.com in der gewohnten Katalogform bestellt werden.

Kommen Sie nach München zur Productronica! Vom 11. bis 14. November 2003 können Sie uns auf Stand B6.154 besuchen. Wir freuen uns auf Sie.

In dieser Ausgabe:

- Seite **2**
- Editorial
 - Feuerwehrrückblick bei ENSINGER
 - Kolbendichttring für Stoßdämpfer

- Seite **3**
- Sommerfest in Nufringen
 - ENSINGERs schnellster Mitarbeiter
 - Dreizehn Jubilare in Nufringen

- Seite **4**
- Herzlich willkommen!
 - ENSINGERs schnellster Mitarbeiter
 - Buchspende für Chemie-Abiturienten
 - Sportliche ENSINGER

- Seite **5**
- Das *impulse*-Interview: Hansjörg Fallner
 - Thermix® in neuen Räumen
 - Besuch vom Chamer Bürgermeister
 - Goldene IHK-Ehrennadel für Wilfried Ensinger
 - Die Sache mit dem Plopp: Kunststoff statt Kork?

- Seite **6**
- ENSINGER France
 - Besuch von ENSINGER Italia in Cham
 - Praktikum in der EDV
 - ENSINGER Polen: Verkaufsschulung im Riesengebirge
 - Comic

Individueller Problemlöser Polyurethan

Ergänzung der Gusswerkstoffe TECAST und TECARIM

[DW] Die ENSINGER GmbH hat ihre Produktpalette um eine neue Werkstoff-Familie ergänzt: In Zusammenarbeit mit der Schweizer Firma KUNDERT AG hat das Unternehmen ab sofort auch Polyurethan-Elastomere im Programm. In der modernen Technik nimmt diese Werkstoffgruppe einen außerordentlich wichtigen Platz ein.

Polyurethan (PUR) stellt eine Ergänzung zu den Gusswerkstoffen TECAST (Polyamid-Guss) und TECARIM (Nyrin) dar. Ähnlich TECARIM lassen sich die Werkstoffeigenschaften von Polyurethan anwendungsspezifisch variieren. Die Palette reicht von weichelastischen, gummiartigen bis zu harten, polyamid-ähnlichen Typen, je nach Modifizierung lässt sich eine Härte von 10 Shore A bis 75 Shore D einstellen. Charakteristisch für Polyurethane ist der geringe Verschleiß, das ausgezeichnete Abrieb- und das überragende Dämpfungsverhalten. Bei sta-

tischer Belastung neigt PUR kaum zur Abplattung (z.B. bei Rollen) und bietet gleichzeitig ein sehr gutes Verhalten unter dynamischer Belastung. PUR ist beständig gegen viele Öle, Fette und Lösungsmittel, ebenso gegen Ozon-, UV- und energiereiche Strahlung. Der Dauereinsatz im Temperaturbereich zwischen -40 °C und bis zu 120 °C ist möglich.

Polyurethan-Teile werden im Reaktionsguss-Verfahren hergestellt, unterschiedliche Gießverfahren bieten dabei die Möglichkeit vielfältiger Materialkombinationen. Dadurch lassen sich sowohl Polyurethane unterschiedlicher Härte als auch Polyurethane mit anderen Werkstoffen (z.B. Metall) kombinieren.

Als technische Konstruktionswerkstoffe haben sich Polyurethan-Elastomere in vielen Anwendungsbereichen bewährt. Die Haupteinsatzgebiete liegen u.a. im Maschinenbau, in der Automobiltechnik sowie der Bau- und Elektroindustrie. Die individuelle

Auswahl der jeweiligen Systeme richtet sich nach technischen und wirtschaftlichen Kriterien. Typische Bauteile sind z.B. Rollen, Walzen, Dicht- und Membranelemente sowie eine Vielzahl tragender Teile.

(Fortsetzung auf Seite 2)



Polyurethan-Teil mit zwei Komponenten, einem härteren PUR-Kern sowie einer weichen PUR-Membran, die miteinander vergossen wurden und deshalb chemisch verbunden sind

Editorial



Liebe Leserinnen
und Leser,

das Gute ist der Feind des Besseren. Nicht selten trifft dies heute auf Qualitätssysteme zu: ISO-Normen, EFQM, 6-Sigma, etc. Viele Unternehmen haben aus der Not eine Tugend gemacht und ihre Abläufe und Strukturen durch die Zertifizierung bedeutend verbessert. Heute spricht man nicht mehr über Qualitätssysteme, man „hat sie eben“ und damit sind sie als Image-träger wertlos. Dass sie heute an vielen Orten zur langweiligen Routine geworden sind, hat mehrere Gründe. Die zertifizierenden Organe sind zunehmendem Wettbewerb ausgesetzt und dies hat zur Folge, dass sich die Auditoren um Kundenbindung bemühen. Ihre Beurteilungen und

Empfehlungen sind nicht obrigkeitlich sondern freundlich formuliert und bei ihrer Prüfung ihrer Einhaltung versuchen sie, die Kirche im Dorf zu lassen. Natürlich verführt dies den einen oder anderen Kunden, diese Milde bis an die Grenzen des Möglichen auszuloten. Nach wie vor ist es auch gang und gäbe, die Normen formal einzuhalten, ohne ihren Sinn und Geist zu hinterfragen und über kurz oder lang wirkt solcher Kadavergehorsam auf alle Beteiligten lächerlich. Die Norm übt einen heilsamen Zwang zur Veränderung aus, doch wenn sich in den Unternehmen die verantwortlichen Leitenden nicht selbst zu Veränderungen bekennen, kommen diese – da ja immer mit mühevollen Anpassungen verbunden – schnell ins Stocken. Die Norm degeneriert dann zur Pflichtübung, zum Korsett. Wir glauben sagen zu können, dass ENSINGER Qualitätssysteme zu ei-

nem sehr frühen Zeitpunkt als Chance begriffen und genutzt hat. Wir haben gelernt, das Nützliche herauszuheben und es sinnvoll anzuwenden. Aber, seien wir ehrlich: Auch wir hätten es besser machen können und waren so manches Mal mit dem Guten zufrieden statt zum Besseren zu streben. Ein wichtiger Baustein vieler Qualitätssysteme sind Arbeitskreise und Einzelgespräche, die den Zweck haben, sich gemeinsam Ziele zu setzen und sich über den Fortschritt der Maßnahmen im Klaren zu werden. So finden Mitarbeitergespräche im Hause regelmäßig statt, aber erst langsam erschließt sich vielen Mitarbeitern und Führungskräften, welches Potenzial in der konstruktiven Bewertung des Einzelnen brach liegt. Konstruktive Kritik schafft uns einen objektiven Spiegel und damit Einsicht in uns selbst und unsere Wirkung auf andere. Und nur echte Einsicht schafft Veränderungsbereitschaft. Doch so schnell die Gesprächsleitfäden erstellt sind, so schwierig gestaltet sich der Weg. Er beginnt mit Pflichtübungen und viel Nervosität (auf beiden Seiten). Fehler werden von allen gemacht. So wird es keine ausgewogene Bewertung geben, wenn

die persönliche Wertschätzung vor sachlicher Kritik abhält oder beide Gesprächspartner ihre Bewertung einseitig mit Blick auf die Entlohnung führen. Kritik muss auch wiederholt vorgetragen und auf objektive Kriterien abgestützt sein. Da kommt wieder die Bedeutung klar formulierter Ziele und messbarer Leistungskriterien ins Spiel, etc. Ich könnte die Liste möglicher Fehler fortsetzen und von ähnlichen Erfahrungen mit anderen Instrumenten sprechen. Sicher ist es von Vorteil, sich auf wenige Programme zu beschränken, seine Schritte moderat zu setzen und den Weg zum Ziel gut zu planen. Wer also ja zu einem Führungsinstrument sagt, sollte an das Erlernen eines Musikinstruments denken: Aller Anfang ist schwer. Doch nach der Pflicht kommt die Kür und nach der Mühe virtuoser Umgang und – was das Beispiel Mitarbeitergespräch betrifft – viel Freude an guter und konstruktiver Zusammenarbeit.

Ihr

Klaus Ensinger

Klaus Ensinger

Feuerwehr bei ENSINGER

Übung mit Besichtigung von Räumlichkeiten und Sprinkleranlage

[DW] Während am 17. August die meisten Kollegen im kühlen Zuhause ihren Sonntagmorgen genossen, war bei ENSINGER die Feuerwehr im Haus – aber nicht etwa, weil es gebrannt hätte. Sondern weil unser

Unternehmen vielmehr für genau solch einen Notfall gewappnet sein möchte.

34 Kameraden der Freiwilligen Feuerwehr Nufringen hatten sich im Werk Nufringen eingefunden, um den Neubau und die Technik der neu erbauten Sprinklerzentrale in Augenschein zu nehmen und sich mit den neuen Örtlichkeiten vertraut zu machen.

„Da im Brand- und Alarmfall keine Zeit dazu vorhanden ist, die Technik zu studieren, und da alles schnell gehen muss, ist es wichtig, dass sich Beteiligten schon vorher in den Räumlichkeiten und mit der Anlage auskennen“, so Sicherheitsfachkraft Rolf De Lenardis, der zusammen mit den Feuerwehrleuten die Begehung mit anschließender Manöverkritik durchgeführt hat.



Rolf DeLenardis (rechts) stellt den Feuerwehr-Kameraden die neue Anlage vor

(Fortsetzung von Seite 1)

KUNDERT ist Spezialist für die Herstellung von Polyurethan-Fertigteilen und die Beschichtung von Metall- und Kunststoffkörpern mit Polyurethan. Die Materialpalette reicht dabei vom günstigen Allzweck-Polyurethan bis zum hochwertigen Heißgießelastomer für höchste Beanspruchungen, entsprechend den kundenspezifischen Anforderungen. Polyurethan-Halbzeuge sind als Rundstäbe im Durchmesser von 3 bis 200mm und in Plattenform von 3 bis 80mm Dicke erhältlich. Fertigteile können bis zu einem Gewicht von 20kg gegossen werden.



Einzugswalze mit Unterbrüchen, geeignet für die Papierführung

Weitere Informationen erhalten Sie von Frank Kirchner, per E-Mail unter f.kirchner@de.ensinger-online.com oder unter Tel. (0 70 32) 819-101.

Sanfte Dämpfung – damit's nicht holpert und poltert

Kolbendichtring für Stoßdämpfer

[DW] ZF Sachs in Schweinfurt entwickelt und produziert Schwingungsdämpfer und weitere Komponenten für die Fahrwerkregelung sowie Wandler und Kupplungen für Pkw und Nutzfahrzeuge. Für einen Einrohrdämpfer (siehe Grafik), der in Pkw und leichten Nkw als Achsdämpfer zum Einsatz kommt, produziert ENSINGER den Kolbendichtring. Bei diesem Stoßdämpfer ist der Arbeitsraum mit Öl und Gas gefüllt, die beiden Stoffe werden durch einen Trennkolben exakt voneinander getrennt. Da das unter Druck stehende Öl bei stillstehender und bewegter Kolbenstange sicher abgedichtet werden muss, sind Kolbenstange und Dichtung besonders wichtige Bauelemente. Im Spritzgussverfahren fertigt ENSINGER den Kolbendichtring

aus TECAMID 46 GF 30, das aufgrund seiner höheren Wärmebeständigkeit im Gegensatz zu den übrigen Polyamiden der Werkstoff der Wahl war. Das Material ist bis 130 Grad Celsius belastbar und erreicht durch den Glasfaserausatz eine höhere Festigkeit. Von der Teilgeometrie her ist wichtig, dass nur eine definierte minimale Menge an Öl durchgelassen wird, um bei unterschiedlichen Fahrzeugen und Verkehrsverhältnissen kontinuierliche exakte Dämpfungseigenschaften zu erreichen. Voraussetzung dafür ist u.a. ein absolut gratfreier Ring.

Dass die Wandstärken der Präzisions-Spritzguss-Teile genau sind und die Nutbreite exakt parallel verläuft, um eventuelles Axialspiel zu vermeiden, ist selbstverständlich; denn ein Axialspiel führt in der Regel zu hörbaren Poltergeräuschen im Fahrzeug.



Kolberring aus TECAMID 46 GF 30

Übrigens:

Sie suchen einen Werkstoff für ein typisches Maschinenbauelement?

Auf unserer Website finden Sie Formulare, mit denen Ihnen die Werkstoffauswahl erleichtert wird.

Einfach anklicken unter www.ensinger-online.com > Werkstoff-Produktsuche „Offline-Suche.“

Hier finden Sie Formulare zur Berechnung von:

- ! Gleitlagern und Gleitteilen
- ! Zahnradern
- ! Lauf- und Seilrollen
- ! Spindelmuttern
- ! Rohren und weiteren Anwendungen.

Relevante Daten eintragen und an unsere Anwendungs-Berater faxen.

Wir beraten Sie gerne!



Sommerfest 2003 in Nufringen

[DW] Am 13. September, pünktlich um 11 Uhr, begann das diesjährige ENSINGER-Sommerfest. Zum Auftakt spielte – es ist schon Tradition – „George's Jazz Corporation“ flotte Rhythmen. Die Musiker um Sigi Brodt sparten auch in ihren Anmoderationen nicht an Wortwitz und unterhielten so in den ersten Stunden das Publikum.

Nach seiner Begrüßungsrede ehrte Klaus Ensinger die anwesenden Jubilare.

Für Groß und Klein war etwas geboten: Während die Erwachsenen die gemütliche Spätsommer-Hockete bei Musik, leckerem Gegrilltem oder Kaffee und Kuchen genossen, tobten sich die Kinder in der Hüpfburg aus oder ließen sich von Kindergärtnerinnen beim Auffädeln von Perlenketten helfen oder als Löwe, Hexe oder Katze anmalen.

Zwei Kolleginnen zeigten sich von einer ganz außergewöhnlichen Seite: In einem Sketch ließ sich Bäuerin Ilona Brodt von der am „Bahnhof Nufringen“ flanierenden Städterin Irene Dengler nicht aus der Ruhe bringen. Denn in einem Dialog um „Schiller und Schaller“ kam es zu mancherlei Verständigungsschwierigkeiten und Verwechslungen – aufgrund derer unter den Zuschauern kein Auge trocken blieb.

Musikalisch klang der Familienachmittag mit slowenischen Volksweisen aus, gespielt von Janez Gorse und seinen Musikanten.

Und wie haben die Chamer gefeiert? Dieses Jahr mal ganz anders – aber dazu mehr in der nächsten Impulse ...

Trotz Hitze bis an die Spitze

Andreas Fauß holt sich den dritten deutschen Meistertitel in der Formel-H-Serie

[Kal] Warten bis endlich das grüne Startlicht kommt und ab da Vollgas! So hieß es für Andreas Fauß, Sachbearbeiter der Abteilung Vertrieb Inland, am Sonntag den 17. August 2003, zum letzten Mal für diese Rennsaison der Formel-Handicap-Serie. Der 29-jährige, der seit seinem fünfzehnten Lebensjahr im Rollstuhl sitzt, ist seit 1994 begeisterter Kartsportler und hat seither einige Erfolge zu verzeichnen. Zweimal war er schon Vizemeister und mit seinem letzten Rennen für dieses Jahr, im hessischen Wittgenborn, holte er sich nun noch seinen dritten deutschen Meistertitel in der Formel-H Serie.

Sechs mal im Jahr fährt das Gäu-Speed-Racing-Team auf verschiedene Rennstrecken in Deutschland, Frankreich und der Schweiz um sich dort mit anderen Kartbegeisterten zu messen. Aber nicht nur das Rennen macht dem ENSINGER mit seinen zwei Mechanikern an solchen Wochenenden soviel Spaß, sondern

auch das Campen ist immer wieder ein echtes Highlight – das macht für ihn das besondere Flair aus. Siegpriämien gibt es bei der Formel H nicht. Um eine Rennsaison finanzieren zu können, muss sich das Gäu-Speed-Racing-Team im Winter wieder auf Sponsorsuche begeben. „Mit viel Glück reicht es dann auch für ein neues Chassis“, so das dreiköpfige Team.



Dreizehn Jubilare in Nufringen



[DW] Die diesjährigen Nufringer ENSINGER-Jubilare waren Dietrich Grötzner, der dem Unternehmen bereits seit 25 Jahren treu ist, außerdem wurden Ingrid Quel, Roland Ellvanger, Raimund Akermann, Joachim Neumann, Werner Musterle, Wolfgang Wünsch und Winfried Götz für jeweils 10 Jahre Betriebszugehörigkeit geehrt (alle Bild oben). Beim Sommerfest gab es bereits einen kleinen

Sektempfang für die Jubilare, tags drauf erhielten sie dann im Rahmen einer kleinen Feierstunde Blumen- und Weinpräsenten überreicht. Erich Nuss (im rechten Bild, zusammen mit Vertriebs- und Marketing-Leiter Martin Baras) ist ebenfalls schon 10 Jahre bei ENSINGER. Weitere Jubilare sind Ibrahim Babaic (30 Jahre), Herbert Vetter und Siegfried Buchwald (10 Jahre). Herzlichen Glückwunsch!



Zahlreiche Jubilare in Cham

[Ph] Auch in Cham gab es im 3. Quartal 2003 wieder einige Jubilare. So konnte Rosemarie Zangl, Assistentin von Herrn Alsfasser, im Juli ihr 10-jähriges Jubiläum feiern. Mit ihr feierte Robert Ederer, Elektromeister im Bereich Instandhaltung, sein 10-jähriges. Werkleiter Andreas Alsfasser gratulierte seinen Jubilaren und bedankte sich für die erfolgreiche Zusammenarbeit. Im September konnte das Werk Cham dann Thomas Ederer, Josef Krottenthaler und Stephan Wagner gratulieren, die ebenfalls seit 10 Jahren bei ENSINGER in Cham beschäftigt sind.

Herr Alsfasser gratulierte Thomas Ederer, der hier im Bereich Werkzeugbau eingesetzt ist, Josef Graf, Leiter des Werkzeugbaus schloss sich den guten Wünschen an. Herr Krottenthaler und Herr Wagner sind in der Sparte Fertigteile aktiv, hier gratulierten Spartenleiter Fred Nass und Fertigungsleiter Anton Baumeister Ihren langjährigen Mitarbeitern. Im Namen des Betriebsrates überbrachte Franz Schönberger alle guten Wünsche der Kollegen. Übrigens: Alle drei September-Jubilare haben ihre berufliche Laufbahn auch bei ENSINGER begonnen! Am 1. September 1993 traten sie als Auszubildende in das Unternehmen ein und sind ihm seit dieser Zeit treu geblieben.



Werkleiter Andreas Alsfasser gratuliert den Juli-Jubilaren aus Cham, Frau Rosemarie Zangl und Herr Robert Ederer



Die September-Jubilare der Firma ENSINGER in Cham (v.r.n.l.) mit Ihren jeweiligen Vorgesetzten: Spartenleiter Fred Nass, Stephan Wagner, Fertigungsleiter Anton Baumeister, Josef Krottenthaler, Werkleiter Andreas Alsfasser, Thomas Ederer, Betriebsrat Franz Schönberger und der Leiter vom Werkzeugbau, Josef Graf

Buchspende für fachbeste Chemie-Abiturienten



[RZ] Seit dem Jahr 2000 besteht die Zusage von ENSINGER an das Fraunhofer Gymnasium in Cham, dem besten Absolventen im Fach

Chemie einen Buchgutschein in Höhe von hundert Euro zu verleihen. Erstmals durfte ENSINGER im Jahre 2002 einen solchen an die Fachbeste in Chemie überreichen. Das spornte die Schüler in diesem Jahr so an, dass der Chamer Werksleiter Andreas Alsfasser im Rahmen der Entlassfeier gleich an vier Abiturienten einen Buchgutschein über je einhundert Euro überreichen konnte; denn Michael Gruber, Stefan Hamperl, Hubert Scheubeck und Johannes Schönberger (s. Bild) erreichten im Fach Chemie die Bestnote, nämlich 15 Punkte. Zu diesen herausragenden Leistungen gratulieren wir ganz herzlich.



Werkleiter Andreas Alsfasser (re.) und Ausbildungsleiter Max Langlechner (Mitte) mit den erfolgreichen Jungfacharbeitern (v.l.n.r.) Anja Trinkerl, Thomas Karl, Christian Kropf und Tobias Schwarzfischer

nehmen stolz sein, in der Region einen guten Ruf als Ausbildungsbetrieb zu haben: Schon jetzt liegen zahlreiche Bewerbungen für das Ausbildungsjahr 2004 vor, da die Firma ENSINGER auch im nächsten Jahr wieder dafür sorgen möchte, dass der Facharbeiternachwuchs eine Chance bekommt!

Herzlich willkommen

heißt ENSINGER die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die seit Juli und die Auszubildenden, die seit September 2003 das Team verstärken.

Mitarbeiter Nufringen

Marina Hippich	Auszubildende Industriekaufrau
Sven Rhode	Auszubildender Werkzeugmechaniker
Sven Schmidt	Auszubildender Werkzeugmechaniker
Thomas Stiehl	Auszubildender Verfahrensmechaniker
Markus Killinger	Auszubildender Verfahrensmechaniker
Corinna Steck	BA-Studentin Maschinenbau

Mitarbeiter Cham

Markus Kulzer	Werkzeugmechaniker
Alex Ninos	Versuchstechniker
Matthias Aumer	Auszubildender Zerspanungsmechaniker
Christoph Paul	Auszubildender Zerspanungsmechaniker
Floria Pommer	Auszubildender Zerspanungsmechaniker
Sandra Wanningner	Auszubildende Verfahrensmechanikerin
Daniel Bröckl	Auszubildender Verfahrensmechaniker
Alwin Herrenberger	Anlagen- und Maschinenbediener, Produktparte Formguss
Gertraud Söldenwagner	Sachbearbeiterin Vertrieb, Produktparte Formguss
Yasmin Lenth	Assistentin der Spartenleitung, Produktparte Fertigteile Zerspanung

Wir wünschen Ihnen einen guten Start im Hause ENSINGER!

Erfolgreicher Ausbildungsabschluss in Cham

[Ph] Gute Ausbildungsabschlüsse sind für jeden Ausbildungsbetrieb ein Anlass, stolz auf seine zukünftigen Jung-Facharbeiter zu sein. Wenn aber von vier erfolgreich abgeschlossenen Ausbildungen gleich zwei zu den Kammerbesten gehören, ist dies ein besonderer Grund, diese Leistung deutlich hervorzuheben. So konnten Werkleiter Andreas Alsfasser und Ausbildungsleiter Max Langlechner mit besonderer Freude den erfolgreichen Jungfacharbeitern zu ihrer Leistung gratulieren: Anja Trinkerl (Verfahrensmechanikerin Kunststoff- und Kautschuktechnik),

Tobias Schwarzfischer und Christian Kropf (beide Werkzeugmechaniker Formentchnik) sowie Thomas Karl (Zerspanungsmechaniker Drehtechnik) haben mit beachtlich guten Ergebnissen Ihre Abschlussprüfung abgelegt. Christian Kropf und Thomas Karl werden zudem eine besondere Auszeichnung der Kammer erhalten, da sie zu den besten Absolventen dieses Prüfungsjahrganges gehören. Vielleicht sind die beiden ja ein Sporn für die sechs neuen Auszubildenden, die am 1.9.2003 im Werk Cham ihre Ausbildung begonnen haben. Auf jeden Fall kann das Unter-

Preisrätsel

Dass ENSINGER international ist und dass Sie in der ganzen Welt auf unsere Produkte treffen, ist Ihnen sicherlich schon bekannt. Doch wir wollen von Ihnen wissen: **In wie vielen Ländern ist ENSINGER denn genau vertreten?**

Tipp: Schauen Sie doch mal auf unserer Homepage nach ... Mitmachen lohnt sich – zu gewinnen gibt's drei schicke ENSINGER-Duschradios! Schicken Sie die Lösung einfacher E-Mail an: impulse@de.ensinger-online.com.

Einsendeschluss ist der 14. November 2003.

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

Sportliche ENSINGER

[RZ, DW] Vom Azubi bis zum Betriebsrat waren die ENSINGER-Mitarbeiter beim diesjährigen Chamer Stadtlauf Ende Juni wieder vertreten. Ausgerüstet mit Firmen-T-Shirts nahmen sechs Kollegen die Herausforderung an und wurden zwei Runden durch die Chamer Altstadt und das Gartenschau-gelände an der Quadfeldmühle geschickt. Der Wettergott hatte es mit den Sportlern gut gemeint: Die Temperatur war erträglich, da kurz vor dem

Start ein Regenguss niedergegangen war; trotzdem war jeder Teilnehmer froh, als er das Ziel erreicht hatte – denn schweißtreibend war der 7-km-Lauf allemal. Wie die Ergebnisse zeigen, meisterten die sechs Mitarbeiter die Strecke mit Bravour: Der beste ENSINGER-Läufer, der Auszubildende Joachim Platzer, durchlief die Ziellinie immerhin nach 32:06 Minuten. Es folgten Wolfgang Ippisch, Xaver Münch, Alfred Holmeier, Thomas Karl und Franz Schönberger. Gratulation!

Für ENSINGER rannten (von links): Joachim Platzer, Thomas Karl, Xaver Münch, Alfred Holmeier, Wolfgang Ippisch und Franz Schönberger



Das impulse-Interview

Fragen an Hansjörg Faller



Hansjörg Faller studierte an der Universität Stuttgart Maschinenbau. Die Schwerpunkte in seinem Studium legte er auf Kunststoff- und Feinwerktechnik. Seit Juli 1990 ist er im Hause. Er hat das Qualitätswesen aufgebaut und das Unternehmen zur ISO-Zertifizierung geführt. Heute ist Hansjörg Faller für das allgemeine Qualitätsmanagement und den Arbeitssicherheitsausschuss zuständig.

Herr Faller, wie kommt man dazu, Qualitätsmanager bei ENSINGER zu werden?

Heute kann man sich dieses Fachwissen schon ganz spezifisch während des Studiums aneignen. Ich selbst komme allerdings von der Kunststoffseite und war bei meinem früheren Arbeitgeber für die Untersuchung von Thermoplasten und die Qualifikation von Bauteilen zuständig. Als Herr Wilfried Ensinger mir die Chance bot, ein komplettes Qualitätssystem aufzubauen, habe ich nicht lange gezögert und die Aufgabe angenommen. Da man als Ingenieur meist an Einzelprojekten arbeitet und selten z.B. wie ein Architekt ein komplettes Haus erstellt war das eine einmalige Gelegenheit.

Was genau macht eigentlich die Abteilung Qualitätsmanagement?

Unsere Aufgabengebiete sind vielfältig. Wir planen die qualitätsrelevanten Prozesse im operativen Bereich und vergleichen Produkteigenschaften mit den Sollvorgaben der Kunden. Wir sind also dafür verantwortlich, dass der Kunde seine Teile in der geforderten Qualität erhält. Durch Untersuchungen ist belegt, dass ein Großteil der Probleme in der Fertigung in vorgelagerten Abteilungen verursacht wird. Deshalb geht die Norm bewusst auf alle Prozesse ein und beginnt grundsätzlich bei der Geschäftsleitung. Unser Bereich ist außerdem für die Weiterentwicklung des Qualitätssystems zuständig, das nach DIN EN ISO 9001:2000 aufgebaut und zertifiziert ist. Des weiteren führen wir physikalische und chemische Werkstoffuntersuchungen durch. Auch sind wir für die Umweltfragen zuständig und für die Entsorgung von besonders überwachungsbedürftigen Abfällen. Wir unterstützen die Sparten beim Erstellen von Betriebsanweisungen, die den Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen regeln und entwickeln die Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit weiter.

Welcher Messverfahren benötigen Sie, um Aussagen über die Qualität eines Kunststoffes und der daraus hergestellten Produkte zu machen?

ENSINGER hat ein sehr gut ausgestattetes Labor für Werkstoffuntersuchungen. Standardmäßig werden Wareneingangsprüfungen und allgemein Materialuntersuchungen durchgeführt, u.a. auch für Kundenzertifikate

und Materialfreigaben. Dabei werden außer mechanischen Eigenschaften auch z.B. rheologische Daten, die für die Verarbeitung wichtig sind, ermittelt. Wir können auch Reib- und Verschleißuntersuchungen durchführen. Unser Prunkstück ist zweifellos unsere Thermoanalyse, mit der sowohl Aussagen über den Werkstoff als auch über seinen Einsatz gemacht werden können.

Wie gehen Sie bei der Identifizierung von Kunststoffen vor?

Zur ersten Annäherung an die Kunststoffanalyse gibt es ein paar simple Methoden. Eine davon ist das Anzünden – aber bitte nicht über dem Teppich im Büro oder im Wohnzimmer ausprobieren! Geruch, Flammenfarbe, abbrennende Tropfen sind charakteristisch. Bei einer anderen Methode kann man den Kunststoff aus einer bestimmten Höhe auf eine Unterlage fallen lassen – das Geräusch gibt Aufschluss auf den Werkstoff. Erste Informationen über die Dichte erhält man am einfachsten im Wassertest: schwimmt der Werkstoff oder schwimmt er nicht?

Was ist ein Audit? Wie ist ENSINGER zertifiziert?

Selbst das beste System muss stets gepflegt und verbessert werden, um qualitativ bestehen zu können. Deshalb werden für die Aufrechterhaltung einer solchen Zertifizierung regelmäßige Überprüfungen vorgeschrieben, die so genannten Audits. Man kann das gesamte System begutachten, einen einzelnen Prozess (z. B. eine Fertigungslinie) oder nur ein Produkt mit seinen Anforderungen. Bei uns werden regelmäßig Systemaudits durchgeführt, das bedeutet, ganz ENSINGER wird überprüft. Dies geschieht sowohl extern durch die Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen DQS als auch intern durch unsere Abteilung. Die Prozess- und Produktüberwachung obliegt den Sparten. Bei ENSINGER gibt es die Werkerselbstprüfung, d.h. der Werker ist für die Qualität der von ihm hergestellten Produkte zuständig und verantwortlich. Er wird dabei von der Qualitätssicherung aus der Sparte unterstützt, die ihm Prüfpläne – die im Idealfall mit dem Kunden abgestimmt sind – und Prüfmittel zur Verfügung stellt und statische Auswertungen macht.

Wo liegen die Stärken des ENSINGER-Qualitätssystems?

Das Qualitätssystem von ENSINGER gibt es in den Grundzügen seit Anfang der 90er Jahre. Als beim ersten Audit der Auditor sagte, wir seien die Firma mit dem geringsten Papieraufwand, waren wir alle stolz. Wir haben das System so aufgebaut, dass nicht Vorschriften, sondern verantwortungsbewusstes Handeln der Mitarbeiter im Vordergrund steht und damit die größtmögliche Flexibilität erreicht.

Wie sind die Aussichten für zukünftige Zertifizierungen?

Zur Zeit arbeiten wir auf eine Erweiterung auf DIN EN ISO 13485 für Medizinprodukte hin, die demnächst abgeschlossen sein wird.

Herr Faller, herzlichen Dank für das Interview!

Aus dem ENSINGER Firmenleben

THERMIX in neuen Räumen

[Wey] Mit der Zeit war es recht eng geworden am Goetheplatz. Grund genug also, auch in räumlicher Hinsicht dem Expansionskurs von THERMIX zu folgen. Dabei ist die Niederlassung der Stadt Ravensburg (natürlich) treu geblieben und hat im Gewerbegebiet Mariatal ein neues und größeres Domizil gefunden. Seit Juli 2003

sind die Mitarbeiter unter folgender Adresse für Sie da:

ENSINGER GmbH
 Niederlassung Ravensburg
 Mooswiesen 13
 88214 Ravensburg

Die Telefon- und Faxnummern sind unverändert geblieben.

Besuch von Bürgermeister Leo Hackenspiel im Werk Cham

[RZ] Am 25. Juni 2003 besuchten der Chamer Bürgermeister, Leo Hackenspiel, Stadtkämmerer Otto Mühlbauer und Assistent Christian Plötz das ENSINGER-Werk in Cham. Nach einer allgemeinen Einführung und einem Überblick über die wirtschaftliche Situation der Firma durch den Geschäftsführer Klaus Ensinger sowie Informationen zur Entwicklung des Werkes Cham durch Werksleiter Andreas Alsfas-

ser fand eine Betriebsbesichtigung statt. Auf dem Rundgang informierten sich die Herren über die Bereiche Zerspaltung, Gießerei und Bauprodukte. Die Besucher waren beeindruckt von den technischen Möglichkeiten sowie den Arbeitsbedingungen des Unternehmens. Herr Bürgermeister Leo Hackenspiel bezeichnete das Unternehmen als „leuchtenden Stern an unserem Wirtschaftshimmel.“

Goldene Ehrennadel der IHK für Wilfried Ensinger

[DW] Am 12. Juni wurde Wilfried Ensinger, Geschäftsführer der ENSINGER Holding GmbH & Co.KG mit der IHK-Ehrennadel in Gold ausgezeichnet. Diese Auszeichnung erhalten verdiente Mitglieder, die mindestens zwei Perioden von jeweils vier Jahren ehrenamtlich bei der IHK tätig waren. IHK-Präsident Dr. Günter Baumann verlieh die Nadel im Rahmen der IHK-Vollversammlung bei WMF in Geis-

lingen und dankte dem Geehrten für seine über 20-jährige Tätigkeit in Gremien der IHK Region Stuttgart. Wilfried Ensinger trat der Kammer 1983 als Mitglied der Bezirksversammlung Böblingen bei und ist seit 1995 auch Mitglied der Vollversammlung. Außerdem ist er seit 1998 Vizepräsident der Bezirkskammer Böblingen und damit Mitglied des Präsidiums der IHK Region Stuttgart.

Die Sache mit dem Plopp

Die immer wieder aufkommende Frage des Kunststoff-, „Korkens“



[PH] Keine Frage – es geht nichts über das „Plopp“ eines echten Korkens beim klassischen, romantischen Weinabend. Wenn danach aber der verhasste „Korkschröcker“ kommt und der Wein in den Aussugs geht, war's das mit der Romantik. Zudem schleichen sich immer mehr „Hochstapler“ unter die vermeintlichen Korken: Ist der echte, gute Weinkorken noch aus der Rinde der Korkweiche gestanzt, findet man in vielen Weinflaschen heute einen aus Korkresten (Bröseln) zusammengeklebten „Beinahe-Korken“. Sein Nachteil: Der Kleber, der die Brösel zusammenhält, weicht auf, wenn man die Flaschen liegend lagert, beim Öffnen gibt's dann lauter kleine Brösel.

Eine Alternative muss her. Der Kunststoffkorken! Denn nur für wirklich guten Wein, der noch lange liegen soll (und lange heißt hier durchaus mehr als zehn Jahre!) macht ein echter Korken wirklich Sinn. Für den Wein, den man zum Trinken kauft, schadet ein Kunststoffkorken in keiner Weise! Diese Weine sind nämlich so verarbeitet, dass die Reife im Fass stattgefunden hat und der Wein trinkreif abgefüllt wurde. Hier ist lagern unnötig – dicht soll der Kork sein und den Wein nicht versauen! Also: Im Weinhandel oder im Supermarkt darf man ruhig zu Kunststoffkorken greifen, ohne gleich als Banause dazustehen. Übrigens: Ein Fachmagazin ließ anerkannte Weinprofis verschiedene Weine verdeckt testen. Jeder Wein war viermal da und jeweils einmal mit Naturkork, Presskork, Kunststoffkorken und Schraubverschluss verschlossen. Ergebnis: Die Weine mit Kunststoffkorken und Schraubverschluss schnitten bei der Geschmacksbewertung am Besten ab! Bleibt also sicher nur noch eine Frage der Zeit, bis jemand einen Kunststoffkorken entwickelt, der den Wein genauso gut reifen lässt wie ein echter Korken – nur eben ohne die Gefahr des Korkschröckers!

ENSINGER France wird 15

Seit nunmehr 15 Jahren, genau seit Juni 1988, ist ENSINGER an der Entwicklung des Marktes für Halbzeuge und zerspannte Fertigteile aus technischen Kunststoffen in Frankreich direkt beteiligt. Die erste Niederlassung wurde in Blanc-Mesnil eröffnet; später folgte die Entscheidung für den Bau eines Gebäudes in Goussainville, in der Nähe des Flughafens Charles de Gaulle. Von hier aus erfolgten die Anwendungsentwicklung, der Verkauf sowie die Lagerung der Halbzeuge. Im Jahre 2000 erwarb ENSINGER die Gesellschaft UMP in Beynost, nahe Lyon. Das Unternehmen ist auf die Zerspannung von Fertigteilen für die Textilindustrie, die Medizintechnik sowie die Abfüll- und Verpackungindustrie spezialisiert. Mit diesem Schritt verstärkte ENSINGER seine Möglichkeiten, um anspruchsvollen Kunden in Spezialmärkten einen kompletten Service



André LeFur und Michel Layac

von der Bauteilauslegung bis zur Fertigung und der Montage zu bieten.

Wir wünschen dem Team von ENSINGER France unter der Leitung von Michel Layac alles Gute und viel Erfolg für die kommenden Jahre!

Praktikum in der EDV

„Am 4. August hatte ich meinen ersten Tag als Praktikant in der EDV-Abteilung bei ENSINGER. Klar, ich war gespannt und auch ein wenig nervös, was mich in den kommenden zwei Wochen alles erwarten würde. Doch die Anspannung war relativ schnell verfliegen, da die Kollegen mich herzlichst willkommen hießen und ich direkt mit einem PC-Problem konfrontiert wurde. So wurde mir gleich ein Rechner anvertraut, bei dem das Netzteil explodiert war und mehrere Komponenten mit in den Tod gerissen hatte. Dieses explosive Ereignis blieb aber auch ein Einzelfall. Zu meinen täglichen Aufgaben gehörte das Einbauen von neuen Festplatten und die Neuinstallation des Betriebssystems mit allen Treibern und benötigten Programmen. In der aktuellen Phase des Lovesan-Wurms blieb es bei ENSINGER in der EDV-Abteilung ruhig, da durch

die Firewall kein Durchkommen für den Wurm bestand. Somit war das Netzwerk gut geschützt und die externen Laptops schnellstens mit den neuesten Sicherheits-Updates ausgestattet. ENSINGER blieb der Wurm erspart, aber so mancher Mitarbeiter hatte ihn sich auf dem Privat-PC eingefangen und somit das Problem, dass der Rechner ständig neu booten wollte. Bei uns erhielten die Kollegen dann die nötige Hilfe, um die Angriffsfläche des Wurms zu beseitigen.

Alles in allem also ein sehr interessantes und abwechslungsreiches Praktikum, welches mir auch Dank der netten Kollegen viel Spaß gemacht hat. An dieser Stelle möchte ich mich auch noch einmal bei allen Mitarbeitern bedanken, die sich während dieser zwei Wochen die Zeit für mich genommen haben.“

Nico Mario Busch

Jährlicher Besuch von ENSINGER Itale S.R.L. in Cham

[DW] Es ist fast schon Tradition: Jedes Jahr organisiert ENSINGER Italia während des Betriebsurlaubs für einige Mitarbeiter und Geschäftspartner einen Ausflug zur bayrischen ENSINGER Niederlassung in Cham. Unter der Leitung des italienischen Geschäftsführers Giancarlo Piatti erlebte die in diesem Jahr achtköpfige Delegation ebenso wie die Gastgeber anderthalb geschäftlich wie kulinarisch aufschlussreiche Tage in Cham. Die Besucher erhielten eine Führung durch die Produktionsstätten, später informierte Walter Wagner, einer der Leiter der Sparte Formguss, in einem technischen Fo-

rum über das Leistungsspektrum sowie die Produktpalette des Unternehmens. Auch die neue Struktur der Produktsparte Formguss, die seit Anfang dieses Jahres PA6-Guss, PA12-Guss und TECARIM unter einem Dach vereint, stellte er vor. Ungemütlich und vergnüglich ging's am Abend zu, als die Gäste in einem italienischen Restaurant in Cham nicht etwa à la carte ihr Essen bestellten, nein, eigens nach ihren Anweisungen kreierte der Chefkoch original italienische Spezialitäten; und die Italiener beeindruckten ihre bajuwarischen Gastgeber mit Kreationen feinsten Italo-Finger-Foods.



Fred Nass (3.v.l.) und Walter Wagner (r.) mit Massimo Brunetti, Giancarlo Piatti (4.u.5.v.l.) und Giuseppe Migliavacca (2.v.r.) von ENSINGER ITALIA und den italienischen Geschäftspartnern.

Verkaufsschulung im Riesengebirge

Im Juni haben die Mitarbeiter von ENSINGER Polska ein gemeinsames Wochenende bei einer Verkauf-

schulung verbracht. Alle Kollegen aus dem Innen- und Außendienst aus Leszno, Sosonowice und Gdansk nahmen an der Veranstaltung teil, die in Karpacz (Riesengebirge) in einer kleinen Pension stattfand. Natürlich war auch das gegenseitige Kennenlernen und die Integration ein wichtiger Punkt der Unternehmung. Eine intensive Bergwanderung war genau das Richtige hierfür!



DER KLEINE QUERDENKER IN DER HIGH SOCIETY

MIT KÜBENDICHTUNGEN AUS TICAMID HÄLT DER STOSSDÄMPFER LÄNGER — UND SIE MERKEN NICHTS MEHR VON SCHNÄGELCHERN

WENN DER STOSSDÄMPFER MEINER LITUMU STAMPER KARVU IST KRIEES MI DAS MAKE-UP NICHT ORDENTLICH HIN UND DARF BEI KEINER PARTY MEHR REIN

SHE'S SO BEAUTIFUL

Impressum

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

Herausgeber Klaus Ensinger Dr. Roland Reber

Redaktion Doris Wölfe Petra Kalf Markus Philippi Karl-Heinz Ruhe Jochen Skarke Arnt Stumpf Rosemarie Zangl

Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg/N.