



Das Projekt „Delta Null“

ENSINGER-Sparte Spritzguss als qualifizierter Partner der Automobilindustrie

Das vergangene Jahr markierte für unseren Bereich Spritzguss einen Wendepunkt. Wie nie zuvor prallten die Anforderungen großer Automobilzulieferer mit den Gegebenheiten des Bereichs zusammen. Unsere Komponenten gewährleisten nicht selten elementare und sicherheitsrelevante Funktionen in Aggregaten unter der Motorhaube und dementsprechend stiegen angesichts zunehmender Qualitätsprobleme der Kunden auch die Anforderungen an ENSINGER. Als wir im Zuge einer Rückrufaktion den Status „on hold“ (quasi „unter verschärfter Beobachtung“) erhielten, waren wir unmittelbar mit der Entscheidung konfrontiert, den Bereich Automobil längerfristig unter anderen Vorzeichen weiterhin zu beliefern oder damit aufzuhören.

In dieser Situation entschlossen wir uns, unsere Abläufe grundlegend an die Gegebenheiten der Automobilindustrie anzupassen und unser Managementsystem völlig umzukrempeln. Im Zentrum standen die Elemente

- Produktentwicklung
- Qualitätssystem
- Planungs- und Entscheidungsgrundlagen (Managementsystem)

Mit Hilfe eines externen Unternehmens wurden die Abläufe durchleuchtet und parallel zur Arbeit an konkrete Aufgaben angepasst und neu dokumentiert. Die Produktent-



Teilnehmer des Arbeitskreises TQB (Tägliche Qualitätsbesprechung, hier in der Produktion), der Teil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses ist.

wicklung gliedert sich nun in sechs Hauptphasen und zahlreiche Einzelschritte, die umfangreich dokumentiert sind. Wesentliche Entscheidungen und Phasenübergänge werden intern oder in Abstimmung mit Kunden freigegeben. Die Anforderungen der Anwendung sind in Lastenheften festgehalten. Funktions- und Herstellrisiken werden im Vorfeld analysiert und vorbeugende Maßnahmen festgelegt. Besonderes Augenmerk gilt der kontrollierten Umstellung von Prototypen resp. Kleinserien auf die Massenproduktion sowie einer nach statistischen Kriterien stabil eingestellten Fertigung. Im Zentrum des Qualitätsmanage-

ments stehen der Wille und das Können aller Beteiligten, bestehende Produkte und Abläufe auf Basis von Kennzahlen zu hinterfragen und auf stetige Weise das erreichte Niveau laufend zu verbessern (KVP). Die Mitarbeiter greifen in Arbeitsgruppen auf Arbeitsmethoden zurück, um schwere Probleme „zu knacken“ und systematisch und dauerhaft zu lösen.

In festgelegten Zeitabständen trifft sich das Führungsteam in themenbezogenen Meetings und bespricht anhand von Kennzahlen und Vorlagen das weitere Vorgehen.

Wir haben noch einen weiten Weg zu gehen, bis das Neue zur Selbst-

verständlichkeit geworden ist und die Standards und Abläufe auch für alle Artikel „mit Vorgeschichte“ zur Geltung kommen werden. Immer wieder gibt es Rückschläge. Doch die Summe an Erreichtem steigt und damit verändert sich auch unser aller Denken. Vorgänge sind nicht wie sie eben sind. Die Mitarbeiter schauen hin und weisen hin. Die Themenspeicher füllen sich mit neuen Herausforderungen, die Schautafeln mit Hinweisen und Vorschlägen und die Maschinen mit Versuchsaufträgen. Erzielte Ergebnisse werden publiziert und auf andere Fragestellungen übertragen. Viele kleine Lösungen bewirken langsam großräumige Effekte und so weist auch der Verlauf einiger Kennzahlen in die richtige Richtung.

Mein Kompliment und Dank gilt den Kollegen des Bereichs – Führung und Mannschaft –, die die Neuerungen aktiv vorangetrieben oder als Betroffene aufgeschlossen und konstruktiv mitgearbeitet haben. Die zeitliche Belastung ist hoch, doch oft lassen die Erfolge und die Freude am Neuen alle Mühen vergessen. Größte Motivation für uns alle ist natürlich die Tatsache, dass wir den Status „on hold“ inzwischen abgelegt haben und als qualifizierter, häufig als A-Lieferant bei unseren Kunden über mangelnde Auslastung und Anfragen nicht zu klagen haben.

Klaus Ensinger, Geschäftsführer

In dieser Ausgabe:

Seite 2

- Editorial
- Sparte Bauprodukte

Seite 3

- Jubilare
- Herzlich willkommen
- Verabschiedungen in den Ruhestand

Seite 4

- Unsere Azubis
- Weihnachtsfeier Cham
- Azubispende
- Betriebsrat

Seite 5

- Aerospace-Anwendung
- Luft- und Raumfahrt-Messe
- Neue Broschüre
- Sparte Formguss
- Sparte Zerspanung

Seite 6

- Wilfried-Ensinger-Ausbildungspreis
- Geheimnisvoller hoher Besuch
- Frank Groß bei ENSINGER do Brasil
- Schulung bei ENSINGER Polska

Sparte Halbzeuge

Neue MT-Werkstoffe

**Röntgenopakes
TECASON P MT XRO
und wirtschaftliches
TECANYL MT**

Seit kurzem bietet ENSINGER Rundstäbe aus röntgenopakem TECASON P MT XRO in verschiedenen Farben und mit Durchmessern von 25,4–63,5 mm an. Hiermit wird der Hersteller den Herausforderungen gerecht, die im Bereich der minimalinvasiven und bildgesteuerten Chirurgie gestellt werden. Ein Kontrastmittel, das der Standard-Produktlinie kolorierter PPSU-Rundstäbe zugefügt

wird, macht das Material röntgenundurchlässig und erlaubt klare Sichtbarkeit der Komponenten unter Röntgenstrahlung. Es ermöglicht dem Chirurgen während der Überwachung mithilfe bildgebender Systeme einen genauen Blick auf seine Instrumente oder auf orthopädische Testimplantate.

TECASON P MT XRO wurde entsprechend den Anforderungen der ISO 10993-5 für externe medizinische Geräte getestet, die weniger als 24 Stunden im Kontakt mit Körperflüssigkeiten, Knochensubstanz und Dentin (Zahnwurzel) stehen. Der neue Werkstoff verfügt über die gleichen technischen Eigenschaften wie TECASON P MT.

Mit TECANYL MT (PPE) stellt ENSINGER einen weiteren Kunststoff vor, der speziell für medizintechnische Anwendungen entwickelt wurde. Das Produkt besteht aus dem Rohstoff Noryl® HNA055 von GE Plastics. Die Halbzeuge werden exklusiv von ENSINGER vertrieben.

TECANYL MT ist bis zu 1000 Zyklen bei 134 °C autoklavierbar, ohne nennenswerte Verluste bei den mechanischen Eigenschaften zu erleiden. Der Werkstoff eignet sich daher exzellent für Medizintechnikwendungen wie z.B. für chirurgische Mehrweg-Instrumente. Er verfügt über gute Laufzeit- und gleichbleibende hohe Schlageigenschaften und ist leicht zerspanbar.

Dem Anwender bietet TECANYL MT einen großen Vorteil durch seine hohe Beständigkeit gegenüber wiederholter Sterilisierung durch Gammastrahlung, Heißdampf und Ethylenoxid. Durch seine Schlagzähigkeit behält das Material sein gutes Eigenschaftsprofil in einem weiten Temperaturbereich bei. Der Rohstoff ist FDA- und EUFC-konform und nach ISO 10993 auf Biokompatibilität getestet.

Exklusiv:

TECAMAX SRP Halbzeug aus Rohmaterial Primospire™

Der Kunststoffhersteller Solvay Advanced Polymers hat im vergangenen Jahr Mississippi Polymer Technologies, Lieferant des TECAMAX SRP-Rohmaterials, übernommen. Für die Rohware von TECAMAX SRP hatte dies eine Namensänderung zur Folge: Aus Parmax SRP wurde Primospire™ Self-Reinforced Polymer (SRP). Für die ENSINGER-Kunden ändert sich nichts.

Der Ultraperformance-Werkstoff TECAMAX SRP wird exklusiv von ENSINGER vertrieben und verfügt über extreme Festigkeit ohne Faserverstärkung.

Hervorragende mechanische Eigenschaften: TECAMAX SRP weist mechanische Werte auf (E-Modul, Druck- und Zugfestigkeit), die sonst nur kompositen Materialien vorbehalten waren. Das Material verhält sich isotrop, d.h. die Eigenschaften sind in alle Richtungen gleich bleibend und die Wärmedehnung ist sehr gering. Betrachtet man die



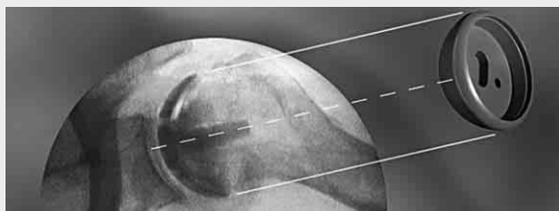
Halbzeug aus dem superlativen TECAMAX SRP finden in vielen Gebieten ihren Einsatz.

spezifische Festigkeit, übertrifft dieses Material die meisten Metalle und Legierungen.

Maximaler Temperaturbereich: TECAMAX SRP behält seine Eigenschaften über einen Temperaturbereich von -270 °C bis 150 °C bei.

Chemische Beständigkeit: TECAMAX SRP ist auch bei erhöhten Temperaturen stabil gegenüber Säuren, Laugen, Lösemitteln.

Bioverträglichkeit: TECAMAX SRP ist biokompatibel, besitzt die USP VI Zulassung. Das Material zersetzt sich ohne Bildung von toxischen Substanzen und ohne Rauchbildung. TECAMAX SRP hat die Brandprüfungen nach ABD 0031 ebenso bestanden wie Tests zum Ausgasungsverhalten nach ECSS Q-70-02.



Chirurgische Instrumente oder Probeimplantate aus röntgenopakem TECASON P MT XRO sind für den Chirurgen während der Röntgendiagnostik klar am Bildschirm erkennbar.

Editorial



Liebe Leserin,
lieber Leser,

seit der Gründung hat ENSINGER besonderen Wert darauf gelegt ein breites Spektrum von Hochleistungskunststoffen in bester Qualität anzubieten. So konnten wir zusammen mit unseren Kunden Halbzeuge

aus faserverstärkten Thermoplasten schon zu einer Zeit herstellen, als diese noch vorwiegend Entwicklungsprodukte und die kommerziellen Mengen dementsprechend gering waren. Diese Investition in Zukunftstechnologien wurde von den Kunden gewürdigt und ist ein wichtiger Grund für unser Wachstum der letzten Jahrzehnte. Immer bedeutender wird auch die intensive Zusammenarbeit mit Rohstoffherstellern und so freuen wir uns, für so namhafte Rohstoffproduzenten wie GE Plastics und Solvay Hochleistungswerkstoffe exklusiv zu fertigen, wie Sie den Beiträgen der Titelseite entnehmen können. Mit dem Erfolg unserer Produkte sind

auch die Ansprüche unserer Kunden gestiegen. Heute zählt nicht nur das Wissen um hervorragende Werkstoffe, sondern jede Branche fordert ihre maßgeschneiderten Lösungen. Unsere Kunden stellen sich weltweit auf, um im Wettbewerb bestehen zu können. Daher bieten auch wir unser Know-how jeweils vor Ort an: Unser globaler Firmenverbund mit 40 Produktions- und Vertriebsniederlassungen bietet für alle Branchen den richtigen Experten vor Ort. Die Vernetzung untereinander sorgt dabei für schnellen Wissenstransfer. Denn die Zeiten ändern sich heute schneller als früher. Der Wandel gelingt nur mit aktiven Mitarbeitern, die diese Veränderungen vorantreiben – und dafür möchte ich mich bei meinen Kolleginnen und Kollegen herzlich bedanken. Unseren Kunden versichere ich, dass wir sie weiterhin in jeglicher Form in ihrer Entwicklung unterstützen werden. Ihre Herausforderungen werden uns weiterhin zu Höchstleistungen anspornen.

Heute versuchen wir, Industrien gezielter zu unterstützen. Die Medizin- und Halbleiterindustrie und der Spezialmaschinenbau mögen als Beispiele

diene. Und erst seit kurzem sind wir nicht mehr nur weltumspannend aktiv, sondern auch noch darüber hinaus: Der Luft- und Raumfahrt widmen wir die Seite 5 dieser Ausgabe. Was sich in den letzten Jahren zudem geändert hat, ist das Bewusstsein der Menschen bezogen auf den Umgang mit natürlichen Ressourcen. Fossile Energien stehen wieder ganz oben auf der Agenda von Politik und Unternehmen. ENSINGER hat mit insulbar® und Thermix® zwei Produktlinien, die wesentlich dazu beitragen Energie in Gebäuden zu sparen. Lesen Sie mehr dazu in den Berichten unserer Sparte Bauprodukte unten auf dieser Seite. Wir glauben daran, dass dieser Markt weiterhin wachsen wird, weltweit und in besonderem Maße in den USA. Dementsprechend haben wir bedeutsame Investitionen an unseren Standorten Grenloch, Pennsylvania, und im bayrischen Cham getätigt. Eine letzte Bemerkung zu den Werkstoffen: insulbar®-Bauprodukte sind aus faserverstärktem Polyamid 66 gefertigt – und interessanterweise sind es gerade diese zu Beginn erwähnten verstärkten Thermoplaste, die damals Forschungsthema waren

und heute in kommerzieller Weise die so wertvolle Ressource Energie bewahren.

Eine äußerst positive Veränderung, so finde ich.

Dr. Roland Reber

P.S.: Auch auf der Führungsebene haben sich Änderungen ergeben. Rick Phillips, Mitglied des Executive Committee, hat eine neue Herausforderung angenommen und ENSINGER verlassen. Über zwei Jahrzehnte lang hat er als treibende Kraft ENSINGER USA zu dem gemacht, was es heute ist: Aus einer kleinen Zelle im Osten der U.S.A. wurde eine Firmengruppe mit mehreren hundert Mitarbeitern. Rick wird dem Unternehmen dennoch eng verbunden bleiben: Als Besitzer und Geschäftsführer von PlastiFab wird er unsere Produkte in Kanada vertreiben. Darüber hinaus können wir auch weiterhin auf seine Erfahrung als Mitglied des ENSINGER Board zurückgreifen. Wir wünschen ihm das Allerbeste für seine Zukunft!

Sparte Bauprodukte

Messe BAU 2007 in München

Gelungener Jahresauftakt für ENSINGER Bauprodukte

[Wey] Die BAU 2007 hat nach offiziellen Angaben der Messe München einen neuen Besucherrekord erzielt. Demnach sind an den sechs Messtagen vom 15. bis 20. Januar mehr als 209.000 Fachbesucher zur weltgrößten Fachmesse für Baustoffe und Baumaterialien gekommen. Erstmals in der mehr als 40-jährigen Geschichte der BAU wurde damit die 200.000er Marke überschritten.

Das Publikum war so international wie nie zuvor: mehr als 36.000 Fachbesucher, so viele wie nie zuvor, stammten aus dem Ausland. Die Besucher kamen aus 143 Ländern, auch das ist Rekord.

Auch der ENSINGER-Stand, auf dem der Bereich Bauprodukte seine beiden Produktlinien insulbar® + Thermix® präsentierte, war vom Boom der Messe voll erfasst. Dabei konnten sich die Besucher über zahlreiche Lösungen der insulbar®-Isolierprofile für individuelle und Standardsysteme beraten lassen. Mit insulbar®-Prototyping wurde eine innovative Möglichkeit vorgestellt, Profile für Vorversuche sehr schnell zur Verfügung zu stellen.



Diese Produkte werden über Rapid Prototyping zerspannt aus Halbzeug im Originalkunststoff oder serienidentisch aus Prototypenwerkzeugen extrudiert.

Wie sich der Randverbund von Isoliergläsern mit Thermix TX.N Abstandhaltern bestens dämmen lässt, konnte am ENSINGER-Stand ebenso präsentiert werden wie die einfache Verarbeitbarkeit der Produkte, die mit einer kleinen Biegemaschine demonstriert wurde.

Die Bilanz der Messe war entsprechend positiv: Eine Vielzahl hervorragender Gespräche und Kontakte prägte den Verlauf der Messtage, die auch einen optimistischen Blick auf das laufende Jahr erlauben.

Die Produktlinien

insulbar® – Metallfenster, -türen und Fassaden perfekt isolieren

insulbar®-Profile erzeugen eine thermische Trennung der Innen- und Außenschalen von Metallfenstern, -türen und Fassaden. Die Profile werden bereits seit fast 30 Jahren international erfolgreich eingesetzt. insulbar®-Standardprofile gibt es in engen Abstufungen (Baugrößen von 12 bis 36 mm), in gerader oder gekrümmter Ausführung und mit vielseitigen Funktionszonen. Darüber hinaus wird eine Vielzahl einsatzspezifischer, komplexer Geometrien, zum Beispiel Vollprofile oder Hohlkammerprofile nach individuellen Vorstellungen der Kunden, entwickelt. Höchsten Anforderungen des Brand-

schutzes werden spezielle und einzigartige Brandschutzprofile gerecht. Verbunde von Metallprofilen mit diesen Profilen können enormen Hitzeentwicklungen bis zu 60 Minuten lang widerstehen. Das vielseitige Angebot an Werkstofflösungen aus TECATHERM-Kunststoffen rundet die Möglichkeiten der Profile-Gestaltung ab. Ein weiterer Vorteil der thermoplastischen insulbar®-Profile: Sie sind ein Einstoffsystem und dadurch im Gegensatz zu Konstruktionen, bei denen insbesondere duroplastische Schäume eingesetzt sind, direkt werkstofflich recyclebar.

Thermix® TX.N – Warme Kante Abstandhalter für Isolierglas

Thermix® TX.N ist ein weiteres Spitzenprodukt von ENSINGER im rasant wachsenden „Warme Kante“-Markt. Für Anwender der Verglasung in Fenster und Fassade ist der Isolierglas-Randverbund mit Thermix® TX.N eine sinnvolle und wirtschaftliche Investition in Energieeinsparung und Komfortgewinn. In der neuen Produktreihe Thermix® TX.N stecken über 10 Jahre Erfahrung in der Entwicklung, Produktion und Anwendung von Abstandhaltern. Zahlreiche Testreihen bei renommierten Partnern der Glasindustrie sowie strengste Prüfungen neutraler Institute sind der Markteinführung Ende 2005 vorausgegangen. Verschiedene nationale Bestimmungen wie zum Beispiel das britische BFRC-Rating (A-Rating für Fenster mit Thermix® TX.N) und der Avis Technique in Frankreich hat der Warme

Kante Abstandhalter bereits absolviert.

Durch die Kombination von Edelstahl mit hochdämmendem Kunststoff werden die jeweiligen Materialeigenschaften optimal genutzt. Dies führt zu sehr guten Dämmwerten. Thermix® TX.N Abstandhalter sind für alle gängigen Isolierverglasungen geeignet.

Mit Thermix® TX.N wird eine beträchtliche Energieeinsparung und eine deutliche Verbesserung des Raumklimas auf wirtschaftliche und intelligente Weise erreicht. Beste wärmetechnische Werte sind mit Thermix® TX.N gewährleistet. Thermix® TX.N Abstandhalter sind in den Standardfarben Hellgrau und Schwarz erhältlich. Die Angebotspalette der Thermix® TX.N Abstandhalter umfasst die Profildicken 8, 10, 12, 14, 16, 18 und 20 mm.

Nur für Kunden

Die insulbar®-Internetseiten wurden um einen Login-Bereich für Kunden ausgeweitet, in dem verschlüsselt individuelle Daten hinterlegt und ausgetauscht werden können.

Anfragen bitte an
insulbar@ensinger-online.com.

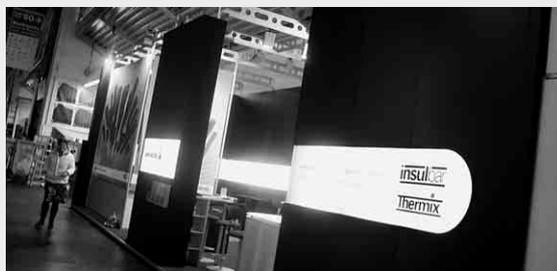


insulbar®-Standardprogramm

Das Angebot der insulbar®-Profile, die ohne zusätzliche Werkzeugkosten erhältlich sind, steht in der aktualisierten zehnsprachigen Übersicht 1/2007 zur Verfügung.



Download unter:
www.insulbar.com oder
www.insulbar.de oder
Anforderung über:
insulbar@ensinger-online.com.



Unsere Nufringer Jubilare

[Hä] Seit der letzten Ausgabe der „impulse“ haben zahlreiche Kollegen ihr zehnjähriges Jubiläum bei ENSINGER gefeiert:

Im Juni 2006 waren dies gleich drei Kollegen: **Horst Wolf**, auf dem Bild zusammen mit Bernd Widmann (l.) und Helmut Marquart (r.) ist als Be-



triebsmittelkonstrukteur im Servicecenter Konstruktion/Verfahrenstechnik tätig. **Ralph Kapitel** arbeitet als Controller im Servicecenter Finanzen und ist für die ENSINGER-Sparten der Ansprechpartner bei allen Fragen der Kostenrechnung. **Nicole Schadwill**, einigem noch unter dem Nachnamen Ruhose bekannt, ist am Anröchter Standort als Vertriebsmitarbeiterin tätig. Sie unterstützt das Team in Teilzeit.

Im Juli konnten **Petra Graf** und **Irene Dengler** auf ihr Jubiläum anstoßen. Petra Graf ist für die Lohn-

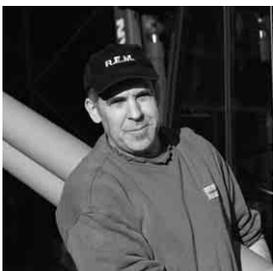


und Gehaltsabrechnung zuständig, Irene Dengler war für viele Menschen der erste Kontakt bei ENSINGER – denn sie arbeitete an Empfang und Telefonzentrale. Seit 2005 genießt sie die Freizeitphase ihrer Altersteilzeit.

Ebenso im Juli hatte **Maria Rigling** ihr Jubiläum. Als Verkaufssachbearbeiterin der Sparte Bauprodukte ist sie Ansprechpartnerin für insulbar®-Profilkunden aus aller Welt.

Einen Monat später, im August, feierte **Gottfried Peschka** sein zehnjähriges. Er begann 1996 als Rüster und Werkzeugreiniger in der Halbzeug- und Profilextrusion. Seit 2003 ist er fachlicher und personeller Leiter dieser Abteilung.

Auch **Zdravko „Branko“ Jankovic** war im August 2006 zehn Jahre bei ENSINGER. Er ist in der Kleinteileverpackung tätig und dafür verantwortlich, dass die Kunststoffzu-



schnitte und -abschnitte, verpackt in Päckchen, Pakete und Bunde in verschiedenen Größen, unbeschädigt und termingerecht bei den Kunden ankommen.

Im September feierten gleich drei ehemalige Azubis ihr Zehnjähriges: **Jürgen Fischer** (r.) absolvierte seine Ausbildung zum Werkzeugmechaniker. ENSINGER hat ihn direkt im Anschluss als Mitarbeiter im Qualitätswesen übernommen. Bis Ende dieses Jahres wird er noch eine Weiterbildung zum Techniker absolvieren, für die wir ihm viel Erfolg wünschen.



Nach seiner Ausbildung zum Werkzeugmechaniker war **Jochen Skarke** (l.) für ein Jahr in der Extrusion tätig, danach setzte er einen neuen Fokus und machte sein Hobby zum Beruf: Er bewarb sich erfolgreich als Netzwerkbetreuer auf eine interne Stellenausschreibung und ist seither zusammen mit seinen zwei Kollegen Ansprechpartner für alle Fragen rund um's Thema EDV. Seit 1998 war er Jugend- und Auszubildendenvertreter, seit 2002 ist er zudem Mitglied des Betriebsrats.

Vanessa Kinsky wurde direkt nach ihrer Ausbildung zur Industriekaufrau als Sachbearbeiterin in der Buchhaltung übernommen und ist dort seither tätig. Ihre Hauptaufgaben liegen inzwischen in der Anlagenbuchhaltung, in der Reisekostenabrechnung und in der Kassenführung.

Ebenfalls im September feierte **Christian Sabo** sein Jubiläum. Auch für ihn war ENSINGER der Ausbildungsbetrieb. Nach seinem Abschluss war er in der Rüstgruppe/Werkzeugvorbereitung in der Sparte Spritzguss, seit 2001 ist der gelernte Werkzeugmechaniker im ENSINGER-Werkzeugbau als Fräser tätig.

Ein weiterer September-Jubilare ist **Bernd Widmann**. Er ist Leiter der Bereiche Konstruktion und Verfahrenstechnik, die mittlerweile in das Servicecenter AN integriert sind.

Im Oktober schließlich feierte ein weiterer Werkzeugmechaniker Jubiläum: **Eugen Apperger**, gelernter Werkzeugmacher, ist zuständig für die Instandhaltung und Reparatur von Serienwerkzeugen. Mit seiner Erfahrung ist er eine große Bereicherung für das Team.

Der letzte der 2006er feierte im November sein Jubiläum: **Ali Say** trat vor zehn Jahren als Schichthelfer und Rüster für Spritzgießwerkzeuge in das Unternehmen ein. Inzwischen arbeitet er in der Serienproduktion der gleichen Sparte.

Allen Jubilaren herzlichen Glückwunsch und herzlichen Dank für ein Jahrzehnt Engagement und Zusammenarbeit!

Die Jubilare von 2007 werden wir in der nächsten Ausgabe vorstellen.

Herzlich willkommen ...

[Hä] Wir begrüßen herzlich alle Mitarbeiter, die seit der letzten Ausgabe der „impulse“ neu dazugekommen sind.

In **Nufringen** begrüßen wir in der Sparte Bauprodukte Frank Killinger, Vertriebsleiter für insulbar®-Profile. Neu im Werkzeugbau sind Steffen Lutz, Daniele Tambaro und Jochen Wahl. Beyhan Bagatur und Ulrike Morlok sind neu im Controlling, Irmgard Ensinger in der Buchhaltung und Petra Stein verstärkt das Geschäftsleitungssekretariat. Neu in der Sparte Halbzeuge sind Dr. Thomas Wilhelm als Spartenleiter und Stefan Maag als Leiter des Vertriebsinnendienstes. Weiterhin begrüßt die Sparte Simone Hiemer und Alexander Stehle. In der Halbzeug-Produktion begrüßen wir Klaus Böckle und Denis Semialjac. Neu bei Industrieprofile ist Birgit Göllnitz-Strobel. Im Betriebsmittelbau begrüßen wir Bernd Krischke. Für Rohstoffe ist Simone Ebbinghaus neu im Einsatz. In der Sparte Spritzguss begrüßen wir Klaus Lukas, Christian Musch, Markus Nürnberger, Torsten Preuss, Andreas Walter und Jochen Zabel. Jens Herfurth ist neuer Fertigungsplaner in der gleichen Sparte.

Neu im **Chamer** Bauprodukte-Team sind Rasso Bosl, Harald Eiban, Marco Kohberger, Andreas Kopp, Martin Mülbauer und Margret Fuchs. Formguss hat Verstärkung bekommen durch Björn Feldmann und Thomas Schindler sowie Michael Hof, Jürgen Frank und Klaus Ederer.

Neu dabei in der Zerspanung sind Kathrin Leis, Stefan Schwarzfischer und Sharam Adjili.

Wir wünschen allen einen guten Start im Unternehmen!

Ruhestand Sighart Ulmer

[Hä] Sighart Ulmer von der Sparte Bauprodukte ist Ende 2006 nach über 30 Jahren bei ENSINGER in den Ruhestand – genauer gesagt in die Freizeitphase seiner Altersteilzeit – eingetreten. Langweilig wird ihm aber bestimmt nicht, denn er hat viele Hobbys, u. a. reist er gerne mit dem Wohnmobil durch ganz Europa, er fährt viel Rad und liebt das Wandern.

Im Oktober 1974 war Sighart Ulmer bereits in das Unternehmen eingetreten und hat seit damals die Ent-

wicklung von ENSINGER vom Handwerksbetrieb zum global agierenden Unternehmen miterleben dürfen. Zunächst war er für den Verkauf von allen vertriebenen Artikeln zuständig – vom Halbzeug über Fertigteile, Zuschnitte, zerspannte Produkte bis hin zu Profilen. Mit der zunehmenden Vergrößerung des Unternehmens wurden die Aufgaben komplexer – und so wurde Ulmer 1993 in der Sparte Bauprodukte zum Leiter des Vertriebsteams und Ansprechpartner für die Sonder- und Bauprofilkunden. Sein Team schätzte insbesondere seine ruhige und besonnene Art, denn nichts kann ihn aus der Fassung bringen. Zum Ausstand bekam er von den Kollegen ein Kaisermenü auf einem Weingut geschenkt. Genau das Richtige, denn alles rund um Wein gehört ebenfalls zu seinen Hobbys.

Seinen Ausstand hat er mit seinem Team im kleinen Kreise gefeiert. Statt einer großen Feier unterstützte er die Azubi-Weihnachtsaktion mit einer Geldspende.

Wir wünschen seinem Nachfolger, Frank Killinger, viel Erfolg in dieser Position.



Verabschiedung von Günter Irlbeck

[RZ] In den wohlverdienten Ruhestand wurde Günter Irlbeck im Rahmen einer kleinen Feierstunde von seinen Kollegen verabschiedet. In einem Rückblick über 20 Jahre Tätigkeit als Dreher im Werkzeugbau bedankte sich die Betriebsleitung Cham, Andreas Alsfasser, und der Betriebsrat, vertreten durch Renate Prommersberger, bei Günter Irlbeck für seinen Einsatz für ENSINGER. Die Kollegen vom Werkzeugbau werden das Wissen des neuen Ruheständlers zum Thema „deutsche Geschichte“, das seine große Leidenschaft ist, sehr vermissen, denn die Arbeitspausen waren des öfteren von seinem „Geschichtsunterricht“ geprägt. Wir wünschen Herrn Irlbeck, der sich von sei-

ner schweren Krankheit wieder gut erholt hat, für die Zukunft alles Gute – und vor allem Gesundheit.



Ausbildung und BA-Studium bei ENSINGER

[Hä] Am 1. September 2006 durften wir wieder einige Azubis und BA-Studenten begrüßen, die bei ENSINGER in Nufringen ihre Ausbildung begonnen haben.

Hintere Reihe von links:

Peter Schrefer aus Nagold macht seine Ausbildung zum Werkzeugmechaniker. Der Azubi hat einen interessanten Lebenslauf: Bevor er 2004 mit seiner deutschstämmigen Familie hierher zog, hat er in Novosibirsk Wirtschaftsmanagement und Organisation studiert. Er hat ENSINGER ausgewählt, weil er die Firma sehr gut findet. In seiner Freizeit fährt er gerne Rad oder macht PC-Spiele.

David Jonak ist Verfahrensmechaniker-Azubi. Er kommt aus Herrenberg-Haslach und hat zuvor die zweijährige Berufsfachschule Metall in Nagold absolviert. ENSINGER hat er ausgesucht, weil die Firma einen sehr guten Ruf hat. Er spielt gerne Gitarre und fährt Skateboard.

Jochen Enz aus Gültstein ist ebenfalls Verfahrensmechaniker-Azubi. Er war auf der Hauptschule in Aldingen, bevor er zu ENSINGER kam. Er hat das Unternehmen wegen der netten Kollegen gewählt und weil er von dem guten Arbeitsklima gehört hat. In seiner Freizeit geht er gern mit Freunden weg oder beschäftigt sich



mit seinem Computer. Jochen spielt in Herrenberg im Verein Fußball – und die Sportschau lässt er sich kein Wochenende entgehen.

Tobias Harter aus Mötzingen ist Verfahrensmechaniker-Azubi. Er kommt von der Nagolder Christiane-Herzog-Realschule und hat sich sehr vom Engagement der Firma angesprochen gefühlt. In seiner Freizeit treibt er gerne Sport, vor allem spielt er Fußball und Volleyball.

Oliver Hauke aus Wildberg macht die Ausbildung zum Werkzeugmechaniker. Schon während seiner

Realschulzeit in Wildberg hat er von der guten Ausbildung bei ENSINGER gehört und das Unternehmen deswegen ausgesucht. Er spielt gerne Handball und unternimmt viel mit Freunden. Zudem ist er beim CVJM Wildberg aktiv.

Michael Zinser aus Gärtringen ist Verfahrensmechaniker-Azubi und ist in der Theodor-Heuss-Realschule auf das Unternehmen aufmerksam geworden, denn dort hat er viel Gutes über Betrieb und Ausbildung gehört. In seiner Freizeit trifft man ihn oft beim Fußball- oder Badmintonspielen.

Vordere Reihe von links:

Johannes Veygel aus Nagold ist BA-Student für Wirtschaftsingenieurwesen. Sein Abitur hat er am Technischen Gymnasium in Nagold gemacht. Er hat ENSINGER als Ausbildungsbetrieb gewählt, weil „Querdenken“ für ihn eine Herausforderung ist. Die Hobbys sind im Moment auf „Lernen für die Klausuren“ begrenzt, ansonsten gehören Fitnessstudio, Tennis, am Computer „herumschrauben“, seine Freunde und natürlich auch die Freundin dazu.

Ivan Jakic aus Bondorf hat seine Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer begonnen. Für die Nufringer ENSINGER-Mitarbeiter ist er aber kein „Neuer“ – denn er hat vorher in der RMA als Produktionshelfer gearbeitet. Seine Hobbys sind Malerei und Holzarbeiten.

Christian Zinser aus Gärtringen ist kaufmännischer Azubi. Er war auf der Theodor-Heuss-Realschule und ist dort aufgrund einer Schulkoope-ration bzw. während eines Berufsinformationstags auf ENSINGER aufmerksam geworden. Christian spielt gerne Gitarre, sportlich betätigt er sich mit Badminton und Fußball. Auch beim CVJM ist er aktiv: Er leitet eine Jungchar für Dritt- und Viertklässler.

Weihnachtsfeier Cham

Das Bild zeigt von links nach rechts Geschäftsführer Dr. Roland Reber, den Chamener Niederlassungsleiter Andreas Alsfasser, die Jubilare Stefan Köppl, Werner Bachl, Stefan Schirmmayer, Bettina Hamfler, Manfred Schmaderer, Ronald Tremmel, Andreas Roider, sowie den stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Franz Schönberger.

[Hä] Die Weihnachtsfeier bei ENSINGER in Cham fand diesmal in einem Landgasthof in der Nähe von Cham statt. Die über zweihundert Kolleginnen und Kollegen hatten einen schönen Abend bei gemütlichem Beisammensein – kulinarisch verwöhnt

wurden sie mit einem internationalen kalt-warmen Buffet.

In seiner Begrüßungsrede ließ Werksleiter Andreas Alsfasser das vergangene Jahr Revue passieren und bedankte sich bei allen Mitarbeitern für ihr Engagement.

In der folgenden Ansprache von Geschäftsführer Dr. Roland Reber zeichnete dieser die hervorragenden Leistungen des ehemaligen Azubis Christoph Paul erstmals in der ENSINGER-Geschichte mit dem Wilfried-Ensinger-Preis für Auszubildende aus und überreichte ihm eine Urkunde und einen Geldpreis (s. S. 6). Im Anschluss wurden die anwesenden Jubilare für zehnjährige Betriebszugehörigkeit geehrt: Stefan Köppl, Werner Bachl, Stefan Schirmmayer, Bettina Hamfler, Manfred Schmaderer, Ronald Tremmel und Andreas Roider. Nicht anwesend waren die Jubilare Ulrich Heinze, Andreas Breu und Martin Heyes, denen wir natürlich auch ganz herzlich gratulieren.



Der neue Betriebsrat: Ein Jahr im Amt

Seit fast einem Jahr besteht er nun, der neue Betriebsrat. Gewählt wurden (von links): Jochen Skarke, Ramona Jamnizky, Jürgen Haase, Ilona Brodt (Betriebsratsvorsitzende), Werner Bachl (Ersatzmitglied), Franz Schönberger (Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender), Doris Hämmerling, Dieter Arndt, Renate Prommesberger, Jannis Argiriadis, Christian Herrmann, Frank Groß, Ottmar Widmann und Steffen Mai.



Azubispende geht an Förderverein für krebskranke Kinder



[Hä] Bereits vor einigen Jahren waren die selbst produzierten Schneidebretter der ENSINGER-Auszubildenden bei der traditionellen Weihnachtsaktion sehr beliebt und wurden von den Kollegen gerne erworben. Nachdem immer wieder danach gefragt wurden, haben die Azubis für die letzte Weihnachtsaktion eine Neuaufgabe gefertigt. Als weiteres Produkt wurden noch Fällkeile – nützliche Helfer beim Bäumefällen oder beim Zerteilen von großen Holzstücken – angeboten. Selbstverständlich stammen diese auch aus der eigenen Fertigung. In Verbindung mit dem Verkauf von selbstgebackenen Weihnachtsplätzchen kam wieder eine stattliche Summe zusammen. Der Erlös wurde von der Firma ENSINGER und durch eine Spende von Sighart Ulmer auf eine Gesamtsumme von 3000 Euro aufgestockt und kam diesmal dem Förderverein für krebskranke Kinder Tübingen e.V. zugute.

Thomas Bäumer, Sozialpädagoge und Psychotherapeut beim Verein,

nahm den Spendenscheck kürzlich während einer kleinen Vortragsveranstaltung bei ENSINGER feierlich entgegen. Er stellte die Arbeit der Organisation vor und erklärte, für was die Spendengelder eingesetzt werden. Konkret wird die Geldspende für Familienfreizeiten in Form von Erholungsmaßnahmen verwendet werden. Diese helfen den betroffenen Kindern und deren Familienmitgliedern nach der anstrengenden Zeit der Behandlung wieder Kraft und Lebensmut zurückzugewinnen – eine Aufgabe, mit der sie in der Regel einige Jahre beschäftigt sind.

„Vieles von dem, was wir für die betroffenen Familien anbieten, hat sich längst etabliert. Diese Unterstützung konnte aber nur aufgebaut werden, weil wir Spender haben, die unsere Arbeit seit Jahren unterstützen. Aber helfen können wir nur, wenn uns jemand hilft“, so Thomas Bäumer. „Deshalb freue ich mich besonders, dass die Azubis sich für uns als Spendenempfänger entschieden haben.“

Höchste Zuverlässigkeit

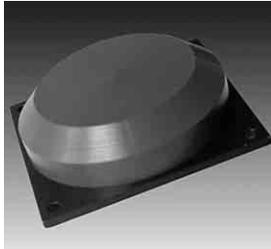
ENSINGER-Hochleistungskunststoffe in Satelliten-Antennen

[Hä] Wenige Wochen bis zu über zehn Jahre beträgt – je nach Missionsanforderung – die projektierte Lebensdauer eines Satelliten. Für diesen Zeitraum muss die Kommunikation mit dem Satelliten sichergestellt sein. Denn würde das Funksystem ausfallen, so wäre der Satellit und damit die gesamte Mission unwiederbringlich verloren. Um die Wahrscheinlichkeit eines Ausfalls so gering wie möglich zu halten, werden beim Bau solcher Systeme nur hochzuverlässige, bereits vorqualifizierte Einzelkomponenten verwendet.

Die STT-SystemTechnik GmbH, München, entwickelt und fertigt leistungsfähige und robuste Funkantennen für den Einsatz im Weltraum. Verschiedene Teile dieser Antennen werden aus Hochleistungskunststoffen von ENSINGER gefertigt. Die Geräte und Systeme der STT-System-Technik GmbH sind für extreme Umweltbedingungen wie Temperatur, Vibration, Schock, Hochvakuum und kosmische Strahlung ausgelegt.

Satelliten-Antennen mit TECAPEEK und Vespel®

Die S-Band Satelliten-Antenne S2023 und die GPS-L1-Antenne L1575 sind speziell für die Verwendung auf LEO („low earth orbit“)-Satelliten ausgelegt. Mit Hilfe der Hochleistungskunststoffe von ENSINGER ist es heute möglich, kompakte, leichte und dennoch sehr robuste Antennen für den Einsatz im All herzustellen. Für das Antennenradom verwendet der Hersteller die ENSINGER-Werkstoffe TECAPEEK und Vespel®. Beide Werkstoffe verfügen über sehr hohe thermische und mechanische Belastbarkeit. Vespel® kann im kryogenen Bereich bei bis zu -273 °C eingesetzt werden, ohne seine mechanischen Eigenschaften einzubüßen. Zudem sind die Werkstoffe hoch strahlenbeständig, ausgasungsarm im Vakuum (bei der Nasa gelistet) und inhärent flammwidrig. Vorteil für den Bearbeiter ist, dass beide sehr gut zerspanbar sind.



Die Werkstoffe

Vespel® verfügt über eine Dauergebrauchstemperatur von 300 °C und ist auch im kryogenen Bereich optimal einsetzbar. Der Werkstoff verfügt über hohe Festigkeit, Steifigkeit und Kriechfestigkeit. Gute chemische Beständigkeit und exzellente Gleiteigenschaften bei speziellen Typen sowie ausgezeichnete elektrische Isolationseigenschaften zeichnen Vespel® aus. Es verfügt über hohe Reinheit, ist ausgasungsarm im Vakuum und inhärent flammwidrig.

TECAPEEK ist ein teilkristalliner Kunststoff mit hoher Festigkeit, Steifigkeit und Härte. Die Dauergebrauchstemperatur kann bei bis zu 260 °C liegen. TECAPEEK ist beständig gegen viele Hydrauliköltypen und Chemikalien, auch im Einsatz bei hohen Temperaturen und im Tieftemperaturbereich. Der Kunststoff hat ausgezeichnete Maßbeständigkeit und sehr gute Gleiteigenschaften bei speziellen Typen. Außerst geringe Rauchgasemission und -dichte sowie äußerst geringe Toxizität der Rauchgase zeichnen den Werkstoff aus. Zudem ist er inhärent flammwidrig.

Weitere Infos unter:
info@ensinger-online.com

ENSINGER auf der AIRTEC

Hochleistungskunststoffe für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt

[Hä] Messe-Neuland betrat ENSINGER mit seiner Präsenz auf der AIRTEC, einer Zuliefermesse für die Luft- und Raumfahrt, die Ende Oktober in Frankfurt stattfand und 2006 ihre Premiere hatte. Auf dem Gemeinschaftsstand des LRBW, Forum Luft- und Raumfahrt Baden-Württemberg e.V., stellte ENSINGER Hochleistungskunststoffe vor, die den hoch anspruchsvollen Anforderungen der Luft- und Raumfahrt-Branche gerecht werden. Dazu gehören Vespel® und Sintimid, TECATOR, TECAPEEK, TECATRON, TECASON, TECAPEI sowie TECAMAX SRP.

„Die AIRTEC bot uns eine optimale Plattform, auf der wir unsere hoch anspruchsvollen Werkstoffe vorstellen und die Branche überzeugen konnten“, so ENSINGER-Branchenspezialist Rainer Gottschalk, „denn Bauteile aus Kunststoff machen Flugzeuge leichter, sicherer, schneller und wirtschaftlicher.“ Kunststoffe sind beispielsweise etwa 50% leichter als Aluminium, verfügen über hohe thermische und mechanische Belastbarkeit, haben eine geringe Wärmeausdehnung sowie gute elektrische Eigenschaften und sind inhärent flammwidrig.

Neue Broschüre

Zudem präsentierte das Unternehmen auf der AIRTEC die neue Broschüre „Hochleistungskunststoffe für die Luft- und Raumfahrt“. Hier stellt ENSINGER speziell die Anforderungen der Luft- und Raumfahrt heraus und präsentiert die Polymerwerkstoffe, die für Anwendungen auf diesem höchst anspruchsvollen Gebiet geeignet, getestet und zugelassen sind.

Die achtseitige Informationsschrift stellt in Grafiken und in technischen Tabellen Brandschutzleistungen und Rauchgasdichte, Strahlenbeständigkeit und Chemikalienbeständigkeit sowie viele weitere für Kon-

struktion und Entwicklung relevante Werkstoffrichtwerte und die Zulassungen der ENSINGER-Kunststoffe detailliert dar. Die Broschüre steht ab sofort zum Download unter www.ensinger-online.com zur Verfügung. Die Druckversion kann unter info@ensinger-online.com angefordert werden.

Was Kunststoffe in der Luft- und Raumfahrt leisten, erfährt der Leser aus der Druckschrift, die ENSINGER kürzlich herausgegeben hat.



Sparte Formguss

Ausbau von Büro- und Sozialräumen

[Hä] Nachdem bei der Sparte Formguss in Cham in letzter Zeit einige neue Mitarbeiter hinzukamen, wurde es immer enger in den Räumlichkeiten des Sparten-Vertriebs. Logische Konsequenz war die Erweiterung und der Ausbau zu neuen, hellen Büro- und Sozialräumen. Jetzt stehen den etwa 35 betroffenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bedeutend größere Büroflächen, ein neuer Aufenthaltsraum sowie neue Dusch- und zeitgerechte Waschplätze zur Verfügung. Im gleichen Zug wurde auch das Meisterbüro ausgebaut und modernisiert. Ein großer Dank geht an alle Mitarbeiter, die dafür gesorgt haben,

dass Umbau und Umzug reibungslos vonstatten gingen und der tägliche Ablauf nicht beeinträchtigt wurde. Auch im Außenbereich wurde gebaut: Da die Menge der Halbzeuge und Fertigteile aus der Formguss-Produktion signifikant gestiegen ist, reichten die bisherigen Hallen als Zwischenlager nicht mehr aus. Damit die Kunststoffteile auf dem Hof unter freiem Himmel aber nicht Wind und Wetter ausgesetzt sind, hat ENSINGER ein überdachtes Freilager mit Regalen errichten lassen. Die gesamten Baumaßnahmen wurden im Dezember letzten Jahres abgeschlossen.



Sparte Zerspanung

Hallensanierung bei der Sparte TZ

[Hä] Sei kurzem können die etwa 30 gewerblichen Mitarbeiter der Chamber Sparte Zerspanung an neuen hellen und freundlichen Arbeitsplätzen ihrer täglichen Beschäftigung nachgehen – die Hallensanierung der Sparte Fertigteile ist nämlich abgeschlossen.

Nachdem der Produktionsbereich den Anforderungen an eine moderne Fertigung nicht mehr gerecht wurde, hatte das Unternehmen im Jahr 2004 die erste Teilsanierung der Fräserei in Angriff genommen.

Nun sollten aber die beiden Produktionsbereiche Dreherei und Fräserei nicht länger visuell getrennt sein. So folgte die Teilsanierung der Dreherei – und nach Abschluss der Erneuerungsarbeiten vermitteln beide Fertigungsbereiche nun ein einheitliches Bild.

Die Neuaufstellung der Maschinen hat zu einer Raumoptimierung und

zu einer verbesserten Übersicht geführt, von der nun alle profitieren. Um das Fortlaufen der Produktion zu gewährleisten, fand die Renovierung in einzelnen Abschnitten statt. Die detaillierte Planung der Einzelaktionen war der Grundstein für den Erfolg.

Pünktlich nach der Weihnachts- und Jahreswechsel-Pause startete die Produktion Anfang Januar 2007 wieder, auch die letzten kleineren Abschlussarbeiten beeinflussten den Ablauf nicht.

Bei der Sanierung haben alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus dem Bereich TZ hervorragend dazu beigetragen, den engen Zeitraum einzuhalten und durch flexiblen Zeiteinsatz die Produktion aufrechtzuerhalten. Ein besonderer Dank gilt den Schichtführern beider Produktionsbereiche sowie dem technischen Service der Sparte.

Wilfried-Ensinger-Preis nun auch für Auszubildende und BA-Studenten



Wilfried Ensinger ist bekannt für seine richtungweisenden Entwicklungen auf dem Gebiet der Kunststofftechnik. Um junge Wissenschaftler zu motivieren, sich mit kunststofftechnischen Fragestellungen auseinanderzusetzen, hat die Wilfried-Ensinger-Stiftung bereits vor vier Jahren den Wilfried-Ensinger-Preis ins Leben gerufen. Seither werden jährlich Preise für Diplomarbeiten und Dissertationen ausgelobt. Seit diesem Jahr nun werden mit dem Wilfried-Ensinger-Preis auch herausragende Leistungen von Auszubildenden und von BA-Studenten honoriert, die ihre Berufsausbildung mit guten und sehr guten Ergebnissen abgeschlossen haben. Bei ENSINGER wurden im Rahmen einer kleinen Feier der Verfahrens-

mechaniker Markus Killing (2. v. l.) und die Diplom-Ingenieurin (BA) Corina Steck (Mitte) für ihre guten Gesamtleistungen geehrt und mit dem Wilfried-Ensinger-Preis ausgezeichnet. Neben einer Urkunde erhielten die beiden Absolventen auch einen Geldpreis. Bereits Ende letzten Jahres wurde bei ENSINGER Cham der ehemalige Auszubildende Christoph Paul für seinen hervorragenden Abschluss mit der Note 1,0 ausgezeichnet (kleines Bild). Der junge Mann arbeitet nun als Zerspanungsmechaniker für das Unternehmen.



„Die Berufsausbildung liegt mir besonders am Herzen. Mit der Ausweitung des Preises auf diesen Bereich möchten wir auch die künftigen Azubis und Absolventen motivieren, alles zu geben. Denn sie sind unsere qualifizierten Fachkräfte von morgen,“ so der Firmengründer und Vorsitzende der Stiftung, Wilfried Ensinger.

Frank Groß bei ENSINGER do Brasil



Frank Groß (vorne rechts) fühlte sich im Kreise seiner Kollegen von ENSINGER do Brasil sehr wohl und freute sich über die angenehme Zusammenarbeit.

[Hä] Frank Groß aus dem Bereich Halbzeug-Extrusion unternahm im November eine dreiwöchige Geschäftsreise zu ENSINGER do Brasil in Sao Leopoldo. Begleitet wurde er für drei Tage von Franz Holzberger. Grund der Reise war, die brasilianischen Kollegen im Bereich Halbzeug-Extrusion zu unterstützen. Nachdem es bei ENSINGER do Brasil personelle Wechsel gegeben hatte, sollte sichergestellt werden, dass eingeführte und trainierte Abläufe weiterhin reibungslos funktionieren. Die beiden unterstützten das brasilianische Team mit ihrem ganzen Know-how. So wurden theoretische Abschätzungen getroffen, inwieweit man mit dem vorhandenen Equipment optimal produzieren kann und wo Optimierungen nötig sind. Für Frank Groß war, die abwechslungsreiche und lehrreiche Zeit. Besonders aufgefallen ist ihm die extreme Gastfreundlichkeit und

die herzliche Art der Brasilianer. Er schätzte sehr, dass ihn die Kollegen so offen aufgenommen haben und dass die Zusammenarbeit sehr angenehm war. „Die Brasilianer waren offen für alles und haben viele unserer Verbesserungsvorschläge auch prompt in die Tat umgesetzt“, so Frank Groß. Was ihm auch aufgefallen ist, ist die Motivation und die große Freude, mit der die Kollegen ihre Arbeit durchführen. Und was hat den beiden in der Freizeit besonders imponiert? – Das ausgesprochen schöne Land, die ansteckende Lebensfreude der Brasilianer und – wie könnte es anders sein – das unglaublich leckere und reichhaltige Essen. Ein herzliches Dankeschön geht an die Kollegen Alfred Moser, Arlindo Pereira Filho, José Roberto Stiehl, Angelo A. Stein, Ana Paula Ceilberto sowie die vielen anderen, die die Zeit so erfolgreich gemacht haben.

Geheimnisvoller hoher Besuch

[Kal] Im Januar veranstaltete der britische Helikopterhersteller Westland für seine großen Lieferanten – u. a. für die ENSINGER-Tochter TRIG Engineering – eine Hausmesse. In diesem Rahmen wurde Gary Davies von TRIG durch Rich Lock von Westland am 10. Januar telefonisch „in eine dringende und vertrauliche Angelegenheit“ verstrickt. Alles war sehr geheimnisvoll und man erbat seitens Westland in dieser Top-Secret-Sache dringende Unterstützung von TRIG! Für den Folgetag sollte der Präsentationsstand von TRIG für den Besuch einer V.V.V.I.P – einer „sehr sehr sehr wichtigen Person“, deren Na-

me aus Sicherheitsgründen noch nicht verraten wurde, vorbereitet werden. Mit viel Improvisationsgeschick und Spannung war letztendlich alles perfekt vorbereitet und die gesamte Crew war gespannt auf den großen „Mr. X“, der dann sogar pünktlich ankam: Tony Blair! Er besichtigte zunächst die Westland Helikopter-Produktionslinie. Anschließend unterhielt er sich mit Personal und Auszubildenden am Vorzeige-TRIG-Stand und ließ sich die neuesten Entwicklungen zeigen, bevor er dann nach einem Gruppenbild und Shakehands den kurzen Besuch schon wieder beenden musste.



Tony Blair mit Frank Nicholls und Clare Langley von TRIG Engineering.

Verkaufsschulung bei ENSINGER Polska

Die Mitarbeiter von ENSINGER Polska haben Anfang November an einer Schulung zur Optimierung von Verkaufstechniken und Verkaufsstrategien teilgenommen. Das Team wurde in zwei Gruppen, Innen- und Außendienst, eingeteilt, um dem jeweiligen Charakter des Kundenkontakts noch gezielter zu entsprechen. Durchgeführt wurde die Schulung von einer renommierten Schulungsfirma, deren Kompetenz und Fachkenntnisse alle Teilnehmer sehr positiv beeinflusst hat. Besonders hervorzuheben ist das Engagement des Ausbilders, in zwei Tagen das Optimum an Know-how zu vermitteln und dieses auch in vielen praktischen Übungen zu trainieren. Die praktischen Übungen haben alle Teilnehmer nachhaltig motiviert, neue attraktive Verkaufstechniken auszuarbeiten. Auf diese Weise haben die Teilnehmer gelernt, wie sie in spezifischen Situationen den unterschiedlichen Kundenerwartungen noch besser entsprechen können. Dies war zugleich Sinn und Zweck der Schulung. Erklärtes Ziel

von ENSINGER Polska bleibt weiterhin, kontinuierlich den bisherigen Kundenservice zu überarbeiten und gegebenenfalls zu korrigieren, kontinuierlich Verkaufstechniken und Präsentationen an unterschiedliche Kundenpersönlichkeiten und Situationen anzupassen und dabei auch mit Vorbehalten „schwieriger“ Kunden zu rechtzukommen. Last but not least ist die Integration als Team ausschlaggebend für die Mitarbeiterzufriedenheit und Motivation. Auch in dieser Hinsicht war die Schulung, die außerhalb der gewohnten Arbeitsatmosphäre in Karpacz im Erzgebirge stattfand, ein voller Erfolg. Die gastfreundliche und sehr persönliche Bewirtung wurde sehr gelobt und nach einem ausgefüllten Tag blieb noch Zeit für Entspannung im Schwimmbad, beim Kegeln oder Billard. Nach dieser sehr gelungenen Schulung sieht sich das Team von ENSINGER gestärkt, um die vor ihnen liegenden Herausforderungen einer dynamischen Entwicklung zu meistern.

Cezary Michalozzyk



Das Bild zeigt das Vertriebsteam von ENSINGER Polska, das an den zwei Trainingstagen viele neue Verkaufstechniken dazugelernt hat.

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 Petra Kalf
 Jochen Weyershäuser
 Herstellung Druckerei Maier, Rottenburg