

# impulse

**Ausgabe 1/2013**

Magazin für Mitarbeiter und Geschäftspartner

[www.ensinger-online.com](http://www.ensinger-online.com)



.....  
**Neue Reinräume** 3  
Halbzeugfertigung erweitert

.....  
**Spendenaktion** 8  
Rekordsumme für Straßenkinder

.....  
**Knochenschonend** 9  
Metallfreies Hüftgelenkimplantat

.....  
**Ensinger Japan** 10  
Nach dem Erdbeben

.....

**Liebe Leserin, lieber Leser,**



„Radikal führen“ heißt ein neues Buch von Reinhold Sprenger. Der deutsche Autor geht an die Wurzel (lat. Radix) der Mitarbeiterführung. Interessant ist Sprengers Feststellung, wonach eine Kernaufgabe des Führens darin besteht, für Zusammenarbeit unter den Mitarbeitern zu sorgen – sofern sich diese nicht von selbst ergibt. Das ist nun erst einmal eine provokante These. Warum soll sich Zusammenarbeit nicht von alleine ergeben? Ist es nicht ganz normal, dass in Unternehmen zusammen gearbeitet wird? Warum soll die Zusammenarbeit dann eine Aufgabe des Managements sein?

Reinhold Sprenger konzentriert sich in seinen Ausführungen nicht auf die fehlende Teamfähigkeit Einzelner und die Aufgabe, diese Mitarbeiter wieder einzubinden. Stattdessen kommt er auf organisatorische Regelungen zu sprechen, die eine Zusammenarbeit systematisch erschweren: Zum Beispiel die Aufgliederung in Divisionen und Service-Center, die um Budgets, Personalressourcen und Erfolge konkurrieren. Dazu die ausgefeilten Ziel- und Anreizsysteme. Sie verleiten die Individuen und Gruppen dazu, ihre Ziele auf Kosten Anderer zu erreichen. Schließlich die ausgeprägte Neigung, unter Kostendruck jeden Bereich, jede Leistung und am Ende jeden Einzelnen zu bewerten, wenn möglich mit einem Preisschild oder einer Kennzahl. Ironie der Geschichte ist, dass die intern ermöglichte Transparenz manchmal zu höheren Kosten führt als die Einsparungen, die sich erzielen lassen. Vom entstandenen Unfrieden über das interne Gefeilsche gar nicht zu reden.

Es ist schön, diesen Umstand so klar artikuliert zu lesen, trifft es doch ein weithin klar gefühltes und „wahres“ Problem, auch bei Ensinger. Das Motivierende ist für mich die Lösung, die Sprenger aufzeigt: Zusammenarbeit entsteht dort, wo Menschen einander brauchen, weil sie ein Problem gemeinsam lösen wollen, und zwar mit aller Kraft, die sie haben. Unterschiedliche Auffassungen und latente Konflikte rücken in den Hintergrund, wenn man gemeinsam Leistungen für den Kunden auf den Weg bringt, die dessen Anerkennung und Erleichterung hervorrufen.

Eine solche Form der Erleichterung ist vielen Mitarbeitern in Nufringen anzumerken, weil wir ein Problem gelöst haben, das wir, ehrlich gesagt, selbst verursacht haben. Umzug und Inbetriebnahme des neuen Lager- und Versandzentrums waren mit vielen Schwierigkeiten verbunden und es kam häufig zu Lieferverzögerungen. Wir haben uns bei einigen Kunden entschuldigen müssen und sind froh, wie sie doch Verständnis gezeigt und uns die Stange gehalten haben. Denn am Ende steht das neue Zentrum auch für eine gemeinsam erarbeitete Lösung, die guten Lieferservice auf lange Jahre ermöglichen wird. Und so schwer dieses Problem auch war – es hat uns richtig zusammen geschweißt.

Es grüßt Sie freundlich,

Klaus Ensinger

**Impressum**

Kunden- und  
Mitarbeiterzeitung der  
Ensinger GmbH

Ensinger GmbH  
Rudolf-Diesel-Straße 8  
71154 Nufringen  
Tel. +49 7032 819 0  
Fax +49 7032 819 100  
www.ensinger-online.com

Herausgeber:  
Klaus Ensinger  
Dr. Roland Reber

Redaktion:  
Jörg Franke  
Maria Baur

Herstellung:  
Druckerei Maier,  
Rottenburg

Ensinger kann Halbzeuge nun in Reinräumen der ISO-Klasse 8 fertigen. Damit erfüllt der Kunststoffverarbeiter die steigenden Anforderungen der Medizintechnik und Halbleiterindustrie. Ralf Dietrich (links) hat bei der Konzeption der Reinräume viele eigene Ideen umgesetzt.

## Keine Chance für Staub

### Neue Reinräume für die Halbzeug-Extrusion

**Bevor ein Kunststoff für den Einsatz in der Medizintechnik oder Elektronikindustrie zugelassen wird, muss er besondere Anforderungen erfüllen. In beiden Branchen kommt es darauf an, dass die Werkstoffe annähernd frei von Verunreinigungen sind. Deshalb fertigt Ensinger immer mehr Produktlinien in Reinräumen. Dazu gehören Spezialcompounds, zerspante Fertigteile sowie Platten und Stäbe aus hochtemperaturbeständigen Kunststoffen. Nach der Fertigstellung der Erweiterungsgebäude in Nufringen verfügt die Sparte Halbzeuge nicht nur über ein Hochregallager mit moderner Logistik, sondern auch über zusätzliche Produktionsflächen und sechs neue Reinräume.**

Seit Februar extrudiert Ensinger einen Teil seiner thermoplastischen Spezialprodukte für die Medizin- und Semi-con-Industrie im Erweiterungsbau. Die Reinräume sind gemäß DIN EN ISO 14644-1 Klasse 8 bzw. EU-GMP-Klasse D qualifiziert. Mit ihrem 3-Zonen-Kaskadenprinzip entsprechen sie dem jüngsten Stand der Technik.

Für Extruderlinien in Reinräumen fand sich kein Muster, an dem sich Ralf Dietrich orientieren konnte. Der für den Bereich Sonderprodukte verantwortliche Fertigungsleiter

hat deshalb für die Anpassung der Reinraumtechnik an die Kundenbedürfnisse in vielen Fällen eigene Lösungen entwickelt. Unterstützt wurde er dabei durch sein Team und die Betriebstechniker von Ensinger. Hinzu kamen mehrere externe Projektpartner. Die Planung und Ausführung der Reinraumtechnik übernahmen Ingenieure und Techniker des Spezialisten BC Technology.

### Reinraum-Klassen

Klassifiziert werden Reinräume nach dem Reinheitsgrad der Raumluft. Zur Festlegung der Reinraumklasse wird die Partikelkonzentration in der Raumluft gemessen, also die Anzahl der Staubteilchen, Keime und sonstiger Verunreinigungen. Während sich die Pharmazie dabei am EU-GMP-Leitfaden orientiert, ist für die Halbleitertechnik die ISO-Norm 14644-1 maßgeblich.

Die strengsten Anforderungen erfüllt ein Reinraum der ISO-Klasse 1. Ein Kubikmeter Luft darf hier nur zehn Teilchen von maximal 0,1 Mikrometer Durchmesser enthalten.

Die zweigeschossigen Reinräume sind so konstruiert, dass die Anzahl der eingebrachten Partikel so gering wie möglich ist. Die durch die Lüftungsanlage in den Raum geförderte Luft wird vorher durch eine mehrstufige Filtration gereinigt. „Die Klimatechnik dient auch dazu, andere Parameter wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Druck zu überwachen und zu regeln“, erläutert Dietrich.

### Überdruckbelüftungen

Um das Eindringen von Partikeln in die Fertigung zu vermeiden, setzt Ensinger Überdruckbelüftungen ein. Die Reinluft gelangt turbulenzarm in den Reinraum und entweicht auf der gegenüberliegenden Fläche aus dem Raum. Vor allem die sensiblen Arbeitsbereiche und Maschinen dürfen nicht kontaminiert werden. Im zentralen Fertigungsraum, in dem die Extruder stehen, herrscht deshalb ein höherer Luftdruck als in den angrenzenden Zonen des Reinraum-Systems. Durch den Überdruck ist sichergestellt, dass der Staub nur aus dem Fertigungsraum heraus strömen kann, nicht aber hinein.

### Doppelte Sicherheit

Nach dem gleichen Kaskadenprinzip funktioniert die Rohmaterialschleuse auf der Arbeitsebene oberhalb der Reinräume. Damit das Kunststoffgranulat nicht mit Partikeln aus der Umgebungsluft in Kontakt kommen kann, hat Ralf Dietrich hier weitere Laminar-Flow-Einheiten installieren lassen. Die zwei Zonen eines Schleu-



Foto: Rittersand

senraumes sind durch eine Glasschiebetür voneinander getrennt. Eine Verdrängungsströmung sorgt dafür, dass kein Staub in den Bereich eindringen kann, in dem die Mitarbeiter die Granulatsäcke aus den Verpackungen entnehmen. Auf der anderen Seite der Schiebetür, in dem sogenannten Handschuhkasten, ist der Druck der ausströmenden, gereinigten Luft noch etwas größer. Beim Befüllen des Trocknungstrichters hantieren die Mitarbeiter mit fest eingebauten Handschuhen, die über Durchführungen in den Kasten hineinreichen.

## Spezialwerkstoffe aus dem Reinraum

### Halbleiterfertigung: Hohe Stoffreinheit

Viele Prozessstufen der Halbleiterfertigung erfordern Handling-Komponenten aus technischen Kunststoffen. Bei der Herstellung von Testsockets kommen mehrere Materialvorteile dieser Hochleistungskunststoffe zum Tragen, beispielsweise ihre mechanische Festigkeit und die über einen weiten Temperaturbereich hohe Dimensionsstabilität.

Beispiele für Halbzeuge, die Ensinger für Kunden aus der Halbleiterindustrie im Reinraum extrudiert:

- Der mit Hilfe von Keramik modifizierte Werkstoff TECAPEEK CMF.
- TECAPEEK TS für die nächste Generation der Test Sockets.

### Medizin / Pharma: Physiologische Unbedenklichkeit

Biokompatibilität ist die Voraussetzung für den Einsatz eines Kunststoffes in medizinischen Geräten oder Anwendungen mit direktem Gewebekontakt. Als biokompatibel bezeichnet man Werkstoffe, die keine toxischen oder allergischen Reaktionen im menschlichen Körper auslösen. Die medizintechnischen Anwendungsbereiche der Hochtemperaturpolymere von Ensinger sind vielfältig:

- Bauteile aus TECAPEEK MT werden eingesetzt für Endoskope, Pumpen, Gehäuse, Dialysezubehör und chirurgische Werkzeuge.
- TECAPEEK CLASSIX™ wurde für Anwendungen mit bis zu 30 Tagen Blut- und Gewebekontakt entwickelt. Für Kurzzeitimplantate im Dentalbereich ist eine Verlängerung dieser Frist auf bis zu 180 Tage möglich. [F]

Esref Halil an der Materialschleuse. Beim Befüllen der Extrusionsanlage verhindert ein Überdruck, dass das Kunststoffgranulat mit Partikeln aus der Umgebungsluft in Kontakt kommt.



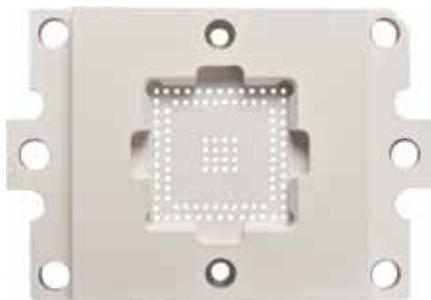
Bei der Konzeption eines Reinraumes muss also auf jedes Detail geachtet werden, denn bei der Sauberkeit darf es keine Kompromisse geben. Aber der Aufwand lohnt sich, wie Ralf Dietrich erklärt. „Durch die konstanten und kontrollierten Verarbeitungsbedingungen kann Ensinger garantieren, dass über eine definierte Grenze hinaus keine Fremdpartikel ins Endprodukt gelangen.“

**Wie es weitergeht**

Es liegt auf der Hand, dass Medizintechnik-Lieferanten eine hohe Verantwortung tragen, da Abweichungen direkte Auswirkungen auf die Gesundheit von Patienten haben können. Kunststoffprodukte, die Ensinger für medizinische Einsatzzwecke fertigt, unterliegen daher einer strengen Qualitätssicherung. So haben die steigenden Anforderungen dieser Branche nicht nur Einfluss auf die

Produktionsbedingungen, sondern auch auf die Weiterbearbeitung der Halbzeuge: Die in verschiedenen Abmessungen extrudierten Platten, Rund- und Hohlstäbe werden in einem Reinraumzelt nach Kundenvorgaben zugeschnitten und anschließend gereinigt. Mit Hilfe eines Röntgengerätes können die Mitarbeiter alle Lunker, Verunreinigungen und andere Einschlüsse sicher aufspüren.

Vor dem Versand oder der Zwischenlagerung im neuen Hochregallager werden die MT-Produkte eingeschweißt und verpackt. Diese letzten beiden Prozessschritte führt Ensinger zukünftig ebenfalls in einem Reinraum der ISO-Klasse 8 bzw. EUGMP-Klasse D durch. Bereits Ende August wird das Team um Ralf Dietrich die neuen Einrichtungen für die Weiterbearbeitung in Betrieb nehmen. [JF]



Testsockel für die Halbleiterfertigung. Die Ausgangsmaterialien TECAPEEK CMF (links) und TECAPEEK TS (rechts) lassen sich sehr gut zerspanen.

## Strenges Protokoll

### Ordensverleihung auf Schloss Windsor

Wie bereits im Herbst berichtet, ist John Speirs zum „Officer of the Order of the British Empire“ ernannt worden. Das Bild zeigt die feierliche Ordensverleihung im Windsor Castle. Im Namen der Queen würdigte der Prince of Wales die Verdienste von John Speirs um „Advanced Material and Manufacturing in Wales“.

Obwohl das Protokoll des Tages sehr streng war, genoss Speirs die Zeremonie auf Schloss Windsor und das Gespräch mit dem Thronfolger des Vereinigten Königreiches. Prinz Charles zeigte sich über die persönlichen Leistungen des langjährigen Geschäftsführers der Ensinger Ltd. sehr gut informiert.

Der Prinz sei „down to earth“, also unkompliziert, sagte Speirs. „Ich fühle mich sehr geehrt, dass ich diese unvergessliche Feier erleben konnte.“ [JF]



## Jugend forscht 2013

### Wilfried-Ensinger-Stiftung fördert Wissenschaftler von morgen



Carolin Köbele (12 Jahre, links) und Lisa Weiß (13, rechts) haben gezeigt, wie sich der Silbergehalt alter Münzen durch Titration bestimmen lässt. Mit ihrem Projekt wurden die beiden Schülerinnen des Nagolder

Otto-Hahn-Gymnasiums Regionalsieger im Wettbewerb „Jugend forscht / Schüler experimentieren 2013“. Auch im baden-württembergischen Landeswettbewerb waren Carolin und Lisa erfolgreich: Im Finale erreichten sie den zweiten Platz im Fachgebiet Chemie.

Die diesjährige Rekordbeteiligung im Regionalwettbewerb ist nicht zuletzt auf die Aktivitäten des Jugendforschungszentrums Schwarzwald-Schönbuch zurückzuführen. Die Wilfried-Ensinger-Stiftung gehört zu den Sponsoren, die den in Nagold ansässigen Verein seit mehreren Jahren unterstützen. Im Jugendforschungszentrum haben Schüler und Auszubildende die Möglichkeit, unter Anleitung erfahrener Fachleute intensiv zu experimentieren. Die kontinuierliche Betreuung führt dazu, dass sich die Jugendlichen über das anfängliche Interesse hinaus für technische und naturwissenschaftliche Themen begeistern. [JF]

[www.wilfried-ensinger-stiftung.de](http://www.wilfried-ensinger-stiftung.de)

## Herzlich willkommen bei Ensinger ...

Als Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind hinzugekommen:

### Nufringen

#### Einkauf

Bianca Müller

#### Halbzeuge

Ivo Kusmic

Nicole Möß

Melanie Balkenhol

Birgit Neubauer

Oliver Renz

Thomas Stojan

Ronny Schöne

Mike Steininger

Tomislav Plesa

#### Industrieprofile & Rohre

Markus Schilling

#### insulbar®

Toini Tacchi

#### Marketing

#### insulbar® / Thermix®

Marnie Röder

#### IT

Dr. Erwin Schuster

#### Kantine

Helga Röhm

#### Rechtsabteilung

Angelika Eberwein

#### Rohstoffe / Compounds

Roland Krassin

Benjamin van Rijssen

#### Werkzeugbau

Andreas Schweikert

#### Ergenzingen

#### Spritzguss

Mariann Hornung

Viktor Ditte

### Cham

#### insulbar®

Lina Friedlieb

Philipp Putz

Juliane Haimerl

Marco Gebhardt

Lukas Hupf

Lukas Müller

#### Polyamidguss

Michael Brunner

#### Zerspanung

Josef Wagner

Sebastian Kropf

#### Ravensburg

#### Thermix®

Sarah Wolf

Ihr Firmenjubiläum  
feiern in diesem Jahr  
bei Ensinger:

25

### Nufringen

Martin Luzens

Ralph Pfeil

Sefik Guenduez

Walter Vetter

Natalie Hensger

Rainer Grzella

Mustafa Oezmemis

Hamdi Atak

Martin Lanig

Stefan Hackstuhl

Erdogan Kilinc

Ahmet Oezbek

### Cham

Karl Späth

Gerlinde Spannfellner

Christian Wegerer

Uwe Heimerl

Agnes Schwarzfischer

Adelheid Daschner

Harald Jobst

### Ergenzingen

Ellen Böckle

Zoran Cutura

Harald Behn

### Anröchte

Michael Pinkerneil

40

### Nufringen

Ibrahim Babaic,

Mitarbeiter der Sparte

Industrieprofile & Rohre,

trat im Oktober 1973 ins

Unternehmen ein.

### Neuerkrankungen entdeckt

## Gesundheitsaktion: Diabetes

An der Früherkennungsaktion „Diabetes mellitus“ in den Werken Nufringen und Ergenzingen haben 67 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen teilgenommen. Mehr als die Hälfte der Untersuchten sind unter 45 Jahre alt. Obwohl das statistische Risiko in dieser Gruppe noch gering ist, hat der Betriebsarzt Dr. William Lechner insgesamt drei Neuerkrankungen entdeckt und der weiteren hausärztlichen Diagnostik zugeführt. Bei vier Mitarbeitern bewegten sich die Blutzuckerwerte im Grenzbereich, hier seien regelmäßige Untersuchungen sinnvoll.

Es zeigte sich einmal mehr, dass viele Erwachsene an einem Diabetes leiden, ohne dass anfangs ihre Lebensqualität eingeschränkt ist. Leider lassen sich Spätfolgen zu diesem Zeitpunkt schon nicht mehr vermeiden. Wer jedoch seinen Lebensstil entsprechend den Empfehlungen ausrichtet, kann das Risiko für Folgekrankheiten senken.

„Diese erfolgreiche Gesundheitsaktion ermutigt mich, ähnliche Früherkennungsuntersuchungen anzubieten“, sagt Dr. William Lechner. „Als nächste Aktionen sind Nierenuntersuchungen geplant. Außerdem biete ich erneut eine Hautkrebsvorsorge an. Achten Sie auf den Ausgang und machen Sie mit!“ [JF]

## Spendenaktion

### Auszubildende sammeln 5.210 Euro für Straßenkinder



Die Ensinger-Auszubildenden Joshua Götz (links) und Viktor Ditte (2. v. r.) überreichten den Scheck an Pastor Harald Rauch (rechts), den Gründer der Kinderhilfsorganisation Christ for Asia. Madita Götz (2. v. l.) leistete einen mehrwöchigen Hilfeinsatz in den philippinischen Kinderheimen.

Die Auszubildenden von Ensinger haben bei ihrer jüngsten Spendenaktion eine Rekordsumme erzielt. Mit dem Erlös in Höhe von 5.210 Euro wird die Kinderhilfsorganisation Christ for Asia (CFA) unterstützt, die sich um philippinische Straßenkinder kümmert.

Der Großteil der Summe ist durch den Verkauf von Weihnachtsartikeln zusammengekommen. Besonderen Anklang fanden Sets mit klassischen Gesellschaftsspielen, die von den Auszubildenden in der Nufringer Lehrwerkstatt aus Edelstahl und Kunststoff angefertigt wurden.

CFA hat in der Hafenstadt Cebu zwei Kinderheime errichtet, in denen 70 ehemalige Straßenkinder betreut werden und eine Schulausbildung erhalten. Darüber hinaus besucht ein Team der Hilfsorganisation täglich Kinder an sozialen Brennpunkten und verteilt warme Mahlzeiten. [JF]

### Zweifache Auszeichnung

Andreas Schweikert (Bildmitte) ist mit dem Wilfried-Ensinger-Preis ausgezeichnet worden. Nach Abschluss seiner dreieinhalbjährigen Ausbildung mit sehr guten Noten hatte der junge Werkzeugmechaniker bereits eine Belobigung durch die IHK erhalten.

Das Foto zeigt den Preisträger mit Heinz Lehmann (links, verantwortlich für die gewerbliche Ausbildung in Nufringen), Wilfried Ensinger (2. v. l.), Miriam Fiedler (2. v. r., Leiterin Personalentwicklung und Ausbildung) und Achim Lehmann (rechts, Leiter Recht und Personal).



### Ensinger trauert um drei langjährige Kollegen

Am 7. Januar ist **Otto Sodemann** im Alter von 63 Jahren unerwartet verstorben. Otto Sodemann war im Juli 1990 in das Unternehmen eingetreten. Zuletzt war er als Elektriker für die Gebäude- und Haustechnik im Service Center Technik in Nufringen tätig.

Am 25. Februar ist **Ludwig Zwicklbauer** im Alter von 46 Jahren nach langer, schwerer Krankheit verstorben. Ludwig Zwicklbauer war seit Januar 2000 am Standort Cham als Zerspanungsmechaniker für die Sparte Technische Zerspanung tätig.

Am 18. April ist **Steven Koltschak** im Alter von 52 Jahren plötzlich verstorben. Steven Koltschak war bei Ensinger seit November 2000 als Gruppen-Controller im Service Center Finanzen und Controlling für die Auslandsgesellschaften zuständig.

Ensinger trauert um drei engagierte und liebenswerte Mitarbeiter. Das Mitgefühl der Kollegen und Kolleginnen gilt besonders den Familien und Angehörigen der Verstorbenen.

## Knochenschonender Hüftgelenkersatz

### Implantat aus Kunststoff und Keramik

**Der Hüftgelenkersatz gehört in Deutschland zu den häufigsten Operationen. Nicht selten müssen die künstlichen Gelenke bereits nach zehn Jahren ausgetauscht werden. Ein neuartiges Implantat aus Kunststoff und Keramik soll künftig vorzeitige Folgeeingriffe vermeiden helfen.**

Forscher des Fraunhofer-Instituts für Produktionstechnik und Automatisierung IPA in Stuttgart haben in Zusammenarbeit mit einem internationalen Team ein metallfreies Hüftimplantat entwickelt. Auch Ensinger gehört zu den Projektpartnern: Der Prototyp der aus kohlefaserverstärktem TECAPEEK CF30 MT bestehenden Hüftpfanne ist im Spritzgussverfahren in Rottenburg-Ergenzingen hergestellt worden.

Bei den neu entwickelten Implantaten wird das Prinzip der Oberflächenersatzprothese angewendet. Dabei ersetzen dünnwandige Schalen lediglich die Gelenkfläche. Der halbkugelförmige Kopf aus Keramik und die Pfanne aus Kunststoff werden zementfrei im Oberschenkelknochen und in der Hüftgelenksgrube befestigt. Dank der neuen Materialpaarung kann die Kraftweiterleitung in den Beckenknochen den natürlichen Verhältnissen nachempfunden werden. Zudem ist der Verlust an Knochenmasse deutlich geringer als bei klassischen Implantaten, die mit langen Metall-Schäften zur Fixierung ausgestattet sind.

### Test mit Roboter

Der hochfeste, biokompatible Polymer-Verbundstoff aus PEEK und Kohlefaser zeichnet sich durch eine hohe Reibbeständigkeit aus: Das konnten die Wissenschaftler in ersten Tests mithilfe eines Roboters bestätigen, mit dem sie verschiedene Bewegungsabläufe wie Gehen und Treppensteigen simulierten.

Mittlerweile sind die präklinischen Studien beendet. Abschließende Entwicklungen sind geplant, um baldmöglichst in die klinischen Studien einsteigen zu können. [JF]

Das neue Implantat weist eine dem Knochen ähnliche Elastizität auf. Ensinger hat den Prototypen für die Hüftschale aus kohlefaserverstärktem TECAPEEK hergestellt.





Nach dem Umzug kommt Ensinger in Japan wieder voran

## Harte Jahre

von Masamori Ono

**Ensinger Japan wurde 1999 gegründet, zwei Jahre nach dem Aufbau der Niederlassung in Singapur. Das Verkaufsbüro in der Millionenmetropole Tokio sollte zum zweiten Standbein der Unternehmensgruppe in Asien werden. Hinter der Tochtergesellschaft liegen wechselvolle Jahre – und eine der größten Naturkatastrophen in der japanischen Geschichte.**

Taizo Seto, der inzwischen den Vertrieb in Tokio leitet, gelang es gemeinsam mit Yonosuke Inoue frühzeitig, enge Beziehungen zur Halbleiterindustrie knüpfen. Über Jahre konnte Ensinger große Mengen an Hochleistungskunststoffen absetzen.

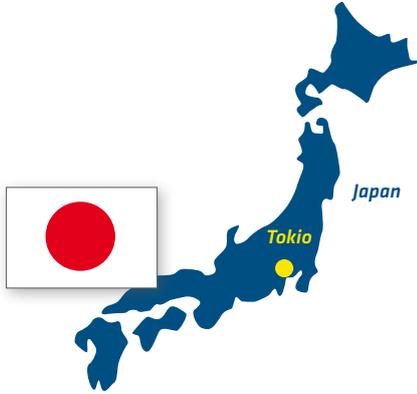
Die Margen waren wegen des ungünstigen Wechselkurses und Lieferproblemen allerdings so niedrig, dass das Management in Deutschland zwischenzeitlich sogar erwog, das Geschäft zu veräußern. Nachdem Ensinger 2009 in Japan die Talsohle erreicht hatte, stiegen nicht nur die Umsätze, sondern auch die Profitabilität.

Das Erd- und Seebeben vom 11. März 2011 war eine der größten Naturkatastrophen in der japanischen Geschichte. Das Epizentrum lag vor der Pazifik-Küste, etwa 370 Kilometer nordöstlich von Tokio. Fast 16.000 Menschen wurden als tot gemeldet, mehrere tausend gelten noch immer als vermisst. 375.000 Gebäude stürzten vollständig oder teilweise ein. 470.000 Menschen mussten in den folgenden Tagen in Notunterkünften untergebracht werden. Durch das Beben wurde eine Serie katastrophaler Unfälle im Kernkraftwerk Fukushima ausgelöst.

Auch Anfang 2011 ging es aufwärts, bis zum Tag, an dem sich das schwere Erd- und Seebeben im Nordosten Japans ereignete.

### Der Tag der Katastrophe

Der 11. März 2011 war in Tokio ein bewölkter Tag. Plötzlich, um 14.50 Uhr, spürten wir in unserem Büro Vibrationen: Zunächst schwache, aber deutlich wahrnehmbare Schwingungen. Dann starke, lang anhaltende Erschütterungen. Wegen der mit hoher Frequenz eintretenden seitlichen Bewegungen des Bodens konnten wir uns kaum auf den Beinen halten. Schnell krochen wir unter den Schreibtisch. Das Erdbeben dauerte ein nur paar Minuten, aber es kam uns vor wie eine Ewigkeit. Als die Vibrationen schwächer wurden, stürmten wir zum Gebäudeausgang. Während der Flucht sahen wir, dass einige Nachbargebäude stark hin und her schwankten. Wir befürchteten, dass sich diese Gebäude bereits kurz vor dem Einsturz befanden. Nachdem sich das Beben etwas abgeschwächt hatte, waren wir für eine Weile benommen und verstanden nicht, was geschehen war.



**Standorte**

Wir gingen zurück ins Büro und sahen beim Blick aus dem Fenster viele Menschen, die scheinbar orientierungslos durch die Straßen liefen. Viele wussten nicht, auf welchem Wege sie nach Hause kommen können und was zu tun ist.

Glücklicherweise konnten wir im Büro weiterhin auf das Internet zugreifen. Über Kurznachrichten- und Videodienste erfuhren wir, was in anderen Landesteilen passiert war. Wir waren schockiert, als wir sahen, was sich an der japanischen Pazifikküste ereignete: Der Tsunami attackierte Wohngebiete, verschluckte Häuser, Autos und Menschen. Die furchtbaren Szenen machten uns fassungslos. Eisenbahnen und U-Bahnen fuhren nicht. Zwei aus unserem Team kamen nach einem Fußmarsch um Mitternacht zuhause an, drei Mitarbeiter blieben im Büro und sahen heruntergeladene Spielfilme an, um bis zum Morgen nicht einzuschlafen.

**Nach dem Beben**

Als das Ausmaß der durch die Naturkatastrophe verursachten Schäden deutlich wurde, waren wir schockiert. Ebenso, als wir erfuhren, dass die Schwiegereltern von Taizo Seto vom Tsunami heimgesucht wurden und ihr am Meer gelegenes Geschäft verloren hatten.



Nur noch ein Tor erinnert an das Haus der Schwiegereltern von Taizo Seto.

Der 11. März veränderte alles in Japan. Lebensmittel und andere Dinge des täglichen Bedarfs verschwanden aus den Geschäften, viele Rohstoffe wurden knapp. Von einem auf den anderen Tag waren wir mit dem Mangel an Elektrizität konfrontiert, hinzu kam die Gefahr durch die radioaktive Strahlung aus dem zerstörten Atomkraftwerk Fukushima-Daiichi. Durch fehlende Transport-Ressourcen und den nahezu kompletten Stillstand der japanischen Industrieproduktion wurde auch unser Halbzeugabsatz sehr hart getroffen. →



**Das Team in Tokio**

„Wir sind ein sehr junges, motiviertes Team und versuchen, mit Hilfe einer klaren Strategie und definierten Prozessen das Beste zu erreichen“, sagt Masamori Ono (3.v.r.). Der Autor dieses Artikels kam 2008 zu Ensinger Japan und verantwortet die Bereiche Marketing und Technik. Mayumi Tachibana (3.v.l.), seit vier Jahren im Team, betreut die Auftragsabwicklung und den Einkauf. Eine weitere Schlüsselfunktion hat Taizo Seto (links) als Vertriebsleiter inne. Yuko Kaji (m.) trat vor drei Jahren als Buchhalterin ins Unternehmen ein. Mit Hiroshi Watanabe (2.v.l.) hat Ensinger vor einem Jahr einen neuen Vertriebsmitarbeiter bekommen. Isamu Tokunaga (2.v.r.) ist für das Halbzeuglager verantwortlich. Sein Mitarbeiter Yohiaki Iida (rechts) ist mit 20 Jahren der Jüngste im Team.

„Humor und Lachen kommen bei unserer Arbeit nie zu kurz“, berichtet Masamori Ono. „Melden Sie sich, wenn Sie die Gelegenheit haben, Tokio zu besuchen – und kommen Sie bei uns im Büro vorbei!“ [JF]

### Ein steiniger Weg

Ende des Jahres 2011 befand sich die Wirtschaft noch immer in der Rezession. Ensinger Japan hatte bereits ein Jahr vorher begonnen, nach einem neuen Logistikstandort zu suchen. Niemand aus dem Team ahnte damals, wie lang und steinig der Weg zum Ziel sein würde.

Wegen des Zeitdrucks nutzten wir sogar die Wochenenden, um Lagerräume zu besichtigen. An einem Samstag im Januar sahen wir uns mehr als zehn Hallen an. Bei einem Kandidaten waren Lage und Kosten auf den ersten Blick attraktiv, aber das Alter des Gebäudes und logistische Gründe und sprachen letztlich doch gegen diese Investition. In einem anderen Fall machten die Logistikeinrichtungen einen perfekten Eindruck, doch der Preis war sehr hoch. Letztlich konnten wir uns mit dem Anbieter nicht auf einen Vertrag einigen.

### Endlich fündig

Erst zum Winteranfang fanden wir wieder einen potenziellen Standort. Das interessante Angebot des etablierten Logistikunternehmens Suzuyo bewog uns zu einer gründlichen Analyse. Nachdem Johannes Veygel, der bei Ensinger für die internationalen Logistikprojekte der Sparte Halbzeuge verantwortlich ist, in seiner Gesamtbewertung zu

einem positiven Urteil kam, schlossen wir den Vertrag ab. Im März 2012 konnten wir mit unserem Warenbestand in die neuen Lagerräume umziehen. Das Gebäude bietet sehr gute Arbeitsvoraussetzungen. Mit dem „TECA-Café“ verfügen wir über einen schönen Ruheraum, die Möbel fügen sich in das Corporate Design von Ensinger ein.

Das Lager hat eine Fläche von 450 Quadratmetern. Dank des Raumgewinns und neuer Regale konnten wir einen Zuschnitts-Service für Halbzeuge einrichten. Dabei unterstützten uns Johannes Veygel und Constantin Pauli aus Nufringen durch Schulungen. Auch bei John Speirs, Paul David und den anderen Kollegen aus Wales möchten wir uns bedanken, denn bis heute profitiert unser Halbzeug-Vertrieb von dem Erfahrungsschatz, den die Ensinger Ltd. mit uns teilt.

### Die Adresse von Ensinger in Japan

Ensinger Japan Co., Ltd.  
3-5-1, Rinkaicho,  
Edogawa-ku, Tokyo  
134-0086, Japan  
[www.ensinger.jp](http://www.ensinger.jp)

---

## Tochter im Wachstumsmarkt Indien

Die im vorigen Jahr gegründete Tochtergesellschaft Ensinger Indien hat ein Büro im Industriezentrum Pune bezogen. Zuständig für den Vertrieb von Halbzeugen ist Saurabh Singhal. Seine Aufgabe wird es sein, die Kontakte zu den Abnehmern weiter auszubauen. Vor allem der Maschinenbau, die Luft- und Raumfahrt und die Medizintechnik sind aufstrebende Industriezweige mit wachsendem Bedarf an technischen Kunststoffen.

### Die Adresse von Ensinger in Indien

Ensinger India Engineering Plastics Private Ltd.  
R.K Plaza, Survey No. 206/3  
Plot No. 17, Lohgaon, Viman Nagar  
411 014, Pune, Indien  
[www.ensinger.in](http://www.ensinger.in)



## Auf Migration geprüft

### EU-konforme Halbzeuge für den Lebensmittelkontakt

Kunststoff-Halbzeuge, die zu Bauteilen für die Lebensmittelindustrie weiterverarbeitet werden, müssen die Forderungen der Verordnung (EU) Nr. 10/2011 erfüllen. Die Regularien haben zum Ziel, toxische Auswirkungen auszuschließen, die sich durch Wechselwirkungen zwischen den Lebensmitteln und Kunststoffen ergeben könnten. Ensinger hat sein Portfolio für den Lebensmittelbereich neu aufgestellt und eine Vielzahl von Halbzeugen aus dem Standardprogramm auf Migration prüfen lassen. Um eine lückenlose Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten, erhält der Kunde seit Januar zusammen mit seiner Halbzeuglieferung ein umfangreiches Datenpaket. Dessen Kernelement ist die auftragsbezogen erstellte Konformitätserklärung gemäß 10/2011.



Da die Prüfergebnisse auf konkreten Standardtests basieren, reduziert sich der Aufwand für das Erstellen weiterer Konformitätserklärungen deutlich. Davon profitieren beispielsweise Fertigteilproduzenten, die Komponenten für Lebensmittelanlagen herstellen. Sie müssen nun nur die Konformitätsangaben ihrer Vorlieferanten weitergeben und mit den eigenen Angaben ergänzen. [JF]

Bauteile aus dem 10/2011-konformen Kunststoff TECAFORM AH von Ensinger. Marel setzt die abgebildeten Komponenten in Anlagen und Maschinen zur Fleisch-, Fisch- und Geflügelverarbeitung ein.



### FDA-konform (Rohwaren)

Geprüft am Halbzeug:  
1935/2004/EG  
(EU) Nr. 10/2011  
2023/2006/EG (GMP)

## TECAMID 6 ID blau

### Detektierbarer Werkstoff für Produktionsanlagen

Die Lebensmittelindustrie muss stets sicherstellen können, dass keinerlei Verunreinigungen in das Endprodukt gelangen. Die Fremdkörpererkennung spielt im Herstellungsprozess daher eine wichtige Rolle.

Mit dem Halbzeug „TECAMID 6 ID blau“ erweitert Ensinger sein Angebot an Spezialkunststoffen für die Lebensmittelwirtschaft. Wie die anderen Werkstoffe dieser Halbzeug-Reihe (TECAFORM AH ID und TECAPEEK ID blau) ist auch das neue Polyamid-Produkt mit einem detektierbaren Füllstoff ausgestattet. Falls im Produktionsablauf ein Bauteil aus diesem Material beschädigt werden sollte, lassen sich die Bruchstücke im Rahmen der standardisierten Prozesskontrolle zeitnah mit Metalldetektoren aufspüren. [JF]

Kontakt für weitere Informationen: Anton Schranner  
Sparte Halbzeuge Produktmanager PA/POM/PET  
Tel. +49 7032 819 627 a.schranner@de.ensinger-online.com





Messe BAU 2013

## Zukunftsweisende Produkte

von Marnie Röder, Leiterin Marketing Bauprodukte

**Die BAU ist eine der wichtigsten internationalen Messen für Architektur, Materialien und Systeme. Sie spricht alle an, die mit dem Planen, Bauen und Gestalten zu tun haben – Ingenieure und Architekten ebenso wie Bauunternehmer und Projektentwickler. Daher war es für Ensinger auch in diesem Januar wieder ein Muss, die Bauprodukte insulbar® und Thermix® in München auszustellen.**

### **Rapid Prototyping macht Kundenideen greifbar**

Sehr interessiert war das Publikum am Rapid Prototyping Verfahren, mit dem sich innerhalb weniger Tage insulbar®-Musterprofile in Serienqualität herstellen lassen. Das Verfahren sorgt für hohe Konstruktionssicherheit und verringert die Entwicklungszeiten und -kosten beim Kunden.

### **Isolierprofile aus biobasiertem Polyamid**

Außerdem stellte die Sparte insulbar® die ressourcenschonende Neuentwicklung TECATHERM® blue vor. Diese Isolierprofile bestehen aus Polyamid PA 610, das zum überwiegenden Teil aus dem nachwachsenden Rohstoff Rizinusöl hergestellt ist. Der biobasierte Anteil beträgt 62 Prozent. Bei glasfaserverstärkten Profilen (PA 610 GF25) immer noch 54 Prozent.

### **Beschichtung mit hochreflektierender LowE-Folie**

Als weiteres Messe-Highlight präsentierte Ensinger die innovative LowE-Folie TECAFOIL 12 ε 3, die die Wärmestrahlung im Fensterrahmen reflektiert und damit Energieverluste verringert. Ensinger bietet damit seinen Kunden die Möglichkeit, auch bereits existierende Systeme ohne zusätzliche Entwicklungs- und Werkzeugkosten wärmetechnisch weiter zu optimieren.

### **Fertig gestanzte Profile in Serienqualität**

Ab sofort können Profile bei Ensinger mit Stanzungen für Entwässerungs-, Befestigungs- oder Druckausgleichsöffnungen versehen werden. Damit entfällt die nachträgliche Stanzung in den Verarbeitungsbetrieben. Das spart Zeit und Kosten und sichert eine hohe Qualität.

### **Beschichten von insulbar®-Profilen im Verbund**

Um ein noch besseres Ergebnis beim Pulverbeschichten der insulbar®-Profile im Verbund zu erreichen, bietet Ensinger dem Kunden verschiedene Möglichkeiten an. Dazu gehört eine aufgeklebte temperaturbeständige Folie, die nach dem Lackiervorgang rückstandsfrei entfernt werden kann. Sie schützt so die Profilloberfläche vor Lackauftrag.

Eine Variante ist ein am Isoliersteg befestigtes Clip-Abdeckprofil, das nach dem Beschichtungsvorgang wieder entfernt werden kann. Weitere Möglichkeiten sind das Staubstrahlen und der nur von Ensinger angebotene Werkstoff TECATHERM ESP.

#### **Der neue Abstandhalter**

Nicht weniger Interesse zeigte das Fachpublikum an der neuen Abstandhalter-Generation Thermix® TX.N® plus. Die neue Produktreihe bietet – neben sehr guten wärmetechnischen Eigenschaften, spürbarer Energieeinsparung und hoher Qualität – eine ganze Reihe weiterer Vorteile, die nicht nur Bauherren, Renovierer und Planer, sondern insbesondere Isolierglashersteller überzeugen. Mit optimierter Konstruktionsweise und dem Einsatz neuer Materialkombinationen haben die Ensinger-Ingenieure das Produkt noch formstabiler gemacht. Der neue „Warme Kante“ Abstandhalter ist außerordentlich steif und dennoch sehr gut biegsam, was ein Vorteil für die Weiterverarbeitung ist und den Fertigungsprozess beschleunigt.

Die Bilanz der Messe kann sich sehen lassen. Trotz teilweise widriger Witterungsverhältnisse mit schneebedeckten Straßen und hunderten von Flugausfällen, konnten wir die Besucherzahlen auf unserem Messestand wieder steigern.



Das Ensinger Messe-Team (v. l. n. r.): Christian Helfert, Matthias Rothfuss, Susann-Marie Aubele, Frank Killinger, Lothar Meyer, Klaus Gerstmayr, Silke Weinmann. Lothar Meyer ist im März in den Ruhestand gegangen. Als Leiter der Sparte Bauprodukte hatte er für mehr als zehn Jahre die Gesamtverantwortung für die beiden Produktlinien Thermix® und insulbar®.

## Das energieeffiziente Büro

von Karolin Blaich, Umwelt- und Arbeitsschutzmanagement

Bei der Einführung des Energiemanagementsystems hat Ensinger ein besonderes Augenmerk auf die Hauptverbraucher in der Produktion gelegt. Aber auch im Verwaltungsbereich stellen viele Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen die Frage, wie sie am eigenen Arbeitsplatz zum Energiesparen beitragen können.

Zum Auftakt einer neuen impulse-Serie möchte ich Ihnen praktische Energiespartipps geben, die Sie teilweise auch in Ihrem privaten Haushalt umsetzen können.

### Empfehlungen für energiebewusstes Arbeiten

#### 1. Licht ausschalten

Ein Büroarbeitsplatz muss ausreichend hell sein. Als Minimum gilt eine Beleuchtungsstärke von 500 Lux. An einem Fensterarbeitsplatz wird bei stark bewölktem Himmel der doppelte Wert gemessen. Wird verstärkt künstliches Licht benötigt, etwa in den Wintermonaten, sollte darauf geachtet werden, die Lampe auszuschalten, wenn sie nicht mehr gebraucht wird. Allerdings verkraftet nicht jedes Leuchtmittel ein wiederholtes Ein- und Ausschalten. Vor allem bei Leuchtstoffleuchten können solche Kurzzeiteinsätze die Lebenszeit der Leuchtmittel erheblich verkürzen.

#### 2. Geeignete Leuchtmittel verwenden

Achten Sie bei der Auswahl der Leuchtmittel nicht allein auf die Beleuchtungsstärke und die Anschaffungskosten, sondern auch auf die Lichtausbeute und Lebensdauer. Welches ist das beste Leuchtmittel? Eine pauschale Aussage ist hier nicht möglich. Entscheidend ist immer der Anwendungsbereich.

#### 3. Bildschirm im Standby-Modus

Nicht jeder Mitarbeiter ist acht Stunden am Tag an seinem PC aktiv. Häufig bleibt der Bildschirm während einer Besprechung oder in der Mittagspause eingeschaltet. Das Herunterfahren und ein Neustart des Computers kosten Zeit. Was also tun? Es ist nicht empfehlenswert, den Bildschirmschoner zu aktivieren. Der PC verbraucht dann in etwa die gleiche Menge Energie wie im Normalbetrieb. Bei modernen Rechnern können Sie den Ruhezustand des Bildschirms auf einen definierten Zeitraum einstellen. Mit einem Tastendruck oder einer Mausbewegung ist der Monitor binnen Sekundenbruchteilen wieder einsatzfähig. Die Standby-Einstellungen können Sie in der Systemsteuerung vornehmen (unter Energieoptionen). Aber Achtung: Ziehen Sie die IT hinzu, da gewisse Netzwerkoptionen im Standby-Modus zu Problemen führen.

#### 4. Geräte ausschalten

Drucker und andere elektrische Geräte haben automatisierte Standby-Funktionen. Diese Energieeffizienzoptimierung ist im Büro-Alltag sehr sinnvoll. Zum Feierabend und vor einem Urlaub ist es jedoch besser, die Geräte komplett auszuschalten.

#### 5. Nicht zu warm und nicht zu kalt

Bei frostigen Wintertemperaturen freut sich jeder Büromitarbeiter über eine wärmende Heizung, da meist bei sitzenden Tätigkeiten die gefühlten Temperaturen noch tiefer sind. Dennoch besteht keine Notwendigkeit, bei Eis und Schnee im Innenraum Wüstentemperaturen zu erzeugen. Im Sommer gilt: Stellen Sie die Klimaanlage sinnvoll ein. Im Bürobereich sollen die Lufttemperaturen nicht unter 20°C fallen und im Sommer die 26°C nicht überschreiten.

#### 6. Richtiges Lüften

Bei einem ganztägig gekippten Fenster kühlt der Raum zunehmend aus. Die Heizung benötigt einen ungleich höheren Energiebedarf. Beim Stoßlüften wird das Luftgemisch ausgetauscht, ohne dass viel Wärme verloren geht.



Karolin Blaich, Energiemanagement-Beauftragte

