

HARVESTER

Herausgeber:

INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY M.B.H.
4040 Neuss · Industriestraße 39 - 49



abzuweilen
No. 10, Juni 1985

Der Landwirtschaft verpflichtet, heute wie morgen

Der 10. Mai 1985 war im betrieblichen Ablauf ein gewöhnlicher Freitag. In der 77-jährigen Geschichte unseres Unternehmens – einer der ältesten amerikanischen Niederlassungen in Deutschland – bedeutet dieser Tag jedoch ein einschneidendes Datum: Die INTERNATIONAL HARVESTER Chicago übertrug endgültig ihre Anteile an der deutschen Gesellschaft auf TENNECO/CASE.

Vielen unserer Mitarbeiter, die seit Jahrzehnten „auf der Harvester“ arbeiten, konnte dies nicht bewußt werden: die Übertragung erfolgte am Sitz der Mutter, weit ab von uns, den Betroffenen.

In den 77 Jahren, die nun Geschichte sind, erlebte die Gesellschaft viele Höhen und Tiefen. Zweimal wurden die Tore geschlossen, zweimal setzte sich die Dynamik des Unternehmens erneut durch. Vom einfachen Zusammenbau auswärts entwickelter Produkte stieg die IH in Neuss zum bedeutenden Marktführer für Ackerschlepper in Deutschland mit Produkten aus eigener Entwicklung auf. Diese Position wurde mehr als 10 Jahre gehalten, bisher eine einmalige Leistung unter den Ackerschlepperproduzenten.

Diese Leistung basierte auf der Vielseitigkeit der Mitarbeiter, dem Einfallsreichtum des Entwicklungsbereichs und dem Durchsetzungsvermögen der Marketingabteilung.

Schwere Jahre folgten, die im wesentlichen durch die finanziellen Schwierigkeiten der Muttergesellschaft gekennzeichnet waren. Einbrüche im Baumaschinenmarkt, die weltweite Flaute auf dem Landmaschinenmarkt und Absatzrückgänge im LKW-Bereich waren die Ursachen für eine Entwicklung, die grundlegende Veränderungen in der Konzernzusammensetzung zur Folge hatten. Moderne Entwicklungen – Gasturbinen, der Axial-flow-Mähdrescher – konnten hieran nichts ändern. Durch die Veräußerungen zunächst der Baumaschinenproduktionen und dann – der Urzelle des Unternehmens – des landwirtschaftlichen Maschinensektors, wurden für die Muttergesellschaft Voraussetzungen geschaffen, die ein Überleben ermöglichen.

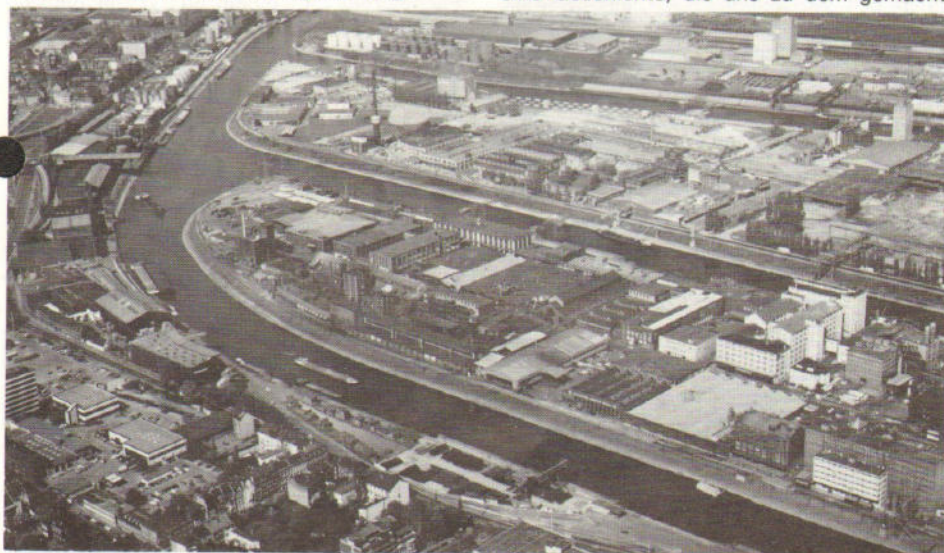
Wir gehören mit zu denjenigen, die durch diese Sanierungsmaßnahmen betroffen wurden. 1983 wurde das Baumaschinenwerk in Heidelberg auf die Firma Dresser S.A. übertragen. Diese grundlegende Maßnahme für ein Wiedererstarben auch der deutschen Gesellschaft folgte nunmehr ein Schritt, den viele unserer langjährigen Mitarbeiter mit einem lachenden und einem weinenden Auge zur Kenntnis genommen haben.

Natürlich lassen sich 77 Jahre nicht einfach vergessen! Die Erfolge, die harten Zeiten sind eine Geschichte, die uns zu dem gemacht



selbe. Auch der Name „INTERNATIONAL“ ist nach wie vor die Marke, unter der produziert wird. Und die Produktion geht weiter. Der neue Elan, der durch eine finanzstarke Mutter unterstützt wird, wirkt als Ansporn, aber auch Verpflichtung. Umfangreiche betriebswirtschaftliche Maßnahmen in den vergangenen Geschäftsjahren haben die Grundlage für erneute positive Jahresabschlüsse gelegt. Diese fortzusetzen ist die Erwartung, die unsere neue Muttergesellschaft in uns setzt. Und sie läßt uns nicht allein. Neue Produktstrategien werden entwickelt, eine vollständige Produktpalette soll zukünftig auf dem Markt angeboten werden, eine Herausforderung, die einiges an Einsatz verlangt. Die neuen Erfolge werden uns nicht in den Schoß fallen. Unsere Verbündeten, die Händler, müssen den Schritt in die neue Zukunft ebenso vollziehen, wie unsere übrigen Geschäftspartner. Auf das es weiterhin heißt: Der Landwirtschaft verpflichtet, heute wie morgen.

K. Hentschel



Aus dem Inhalt:

Haben Sie sich auch schon mal gewünscht . . .	Seite 2
Der Ackerschlepper und sein Werdegang	Seite 2
25 Jahre Landmaschinen – SCHARNAGL – Wilzhofen	Seite 3
Alt Heidelberg, Du feine . . .	Seite 3
Online Telex-System	Seite 3
Bildschirm im Werk	Seite 3
Jubiläumfeier 1985	Seite 4
Squashturnier	Seite 4
Der Weg des Schleppers vom Werk zum Landwirt	Seite 4

haben, was wir nach wie vor sind: ein traditionsreiches Unternehmen, das auch im Leben der Stadt, in der wir leben und wirken, seine Spuren hinterlassen hat.

Die Harvester hat sich nie in den Vordergrund geschoben: die Mitarbeiter machen sich in Gemeindeparlamenten, Vereinen und Verbänden nützlich; ein Pferderennen jedes Jahr zeigt die Verbundenheit mit dem heimischen Sportleben. Und natürlich die „roten Pferdchen“: was wäre das hiesige Winterbrauchtum ohne diese Zugmaschinen vor den Wagen des Festzuges von Prinz Karneval.

Und damit sind wir bereits in der Gegenwart. Die Mitarbeiter sind dieselben, der Einsatz im betrieblichen und öffentlichen Leben ist der-

Mitteilungen in Kürze

Houston/Texas – Der Jahresabschluß von TENNECO INC. per 31. Dezember 1984 weist einen Gewinn von Mio. \$ 631 aus. Er ist damit um ca. 11% geringer als im Vorjahr.

Brüssel – Am 14./15. Juni 1985 werden die künftigen Marketing-Aktivitäten in Brüssel bei einem europäischen Händlertreffen vorgestellt.

Neuss – Der Aufsichtsrat von TENNECO INC. besuchte im Juni die übernommenen europäischen Produktionsstätten. Unsere Geschäftsleitung konnte am 13. Juni 1985 über unser Unternehmen berichten. Ein Rundgang durch das Werk und den Engineering-Bereich rundete das Bild ab.

Rock Island, Illinois – Am 14. Mai 1985 rollte in Rock Island, einer Produktionsstätte der International Harvester, der letzte Ackerschlepper vom Band. Im Rahmen der Übernahme des Landmaschinenbereichs der IH durch TENNECO/CASE war die Schließung dieses Werkes vereinbart. 1926 wurde die Produktion eröffnet.

Der Ackerschlepper und sein Werdegang

Der Entwicklungsauftrag

Die Industrie, wie auch der Handwerksbetrieb, versuchen ein Qualitätserzeugnis zu einem wettbewerbsfähigen Preis auf den Markt zu bringen. Um dieses Ziel zu erreichen, muß entwickelt werden.

Der Entwicklungsauftrag wird in unserem Unternehmen von der Konzernleitung einem Entwicklungskomitee übertragen, dem die Bereiche Entwicklung, Produktion, Verkauf und Verwaltung angehören.

Hier wird die Entwicklungsaufgabe definiert. Dazu gehören bindende Funktionsmerkmale, die genehmigten Entwicklungskosten, die Festlegung des Zeitrahmens, die Berücksichtigung der vorhandenen bzw. neu anzuschaffenden Fertigungseinrichtungen, die zugrunde gelegten Produktionsstückzahlen sowie die grob geschätzten Herstellungskosten.

Die Entwicklungsabteilung führt Projektstudien und Neuentwicklungen, z. B. „Sens-o-draulic“, durch und erhält ebenso Anregungen vom Marketingbereich, der Absatzchancen und landwirtschaftliche Anwendungstechniken analysiert, z. B. synchronisierte Gruppenschaltung, um früh auf wechselnde Marktforderungen reagieren zu können.

Die Forderungen der technischen Gesetzgebung nach verschärften Abgasbestimmungen und Einhaltung von länderspezifischen Vorschriften müssen ebenso umgesetzt werden wie massive Wünsche nach effektiverem Schleppereinsatz, z. B. Verbesserung der Servicefreundlichkeit.

Zur Realisierung solch unterschiedlicher Aufgabenstellungen bedarf es einer Entwicklungsabteilung, in der fundiertes Ingenieurwissen und moderne Konstruktionstechniken zusammenwirken. Unter Einsatz der CAD-Technologie (rechnerunterstütztes Konstruieren am Bildschirm) werden Konzeptvorgaben und Grundideen zu einem Gesamtwurf zusammengefügt, die Einzelteile konstruiert und berechnet. Einzelteile und Gesamtwurf werden von dem System auch als herkömmliche Zeichnung auf Papier/Transparent für die Fertigung ausgegeben. — So können bereits jetzt in der Werkstatt der Entwicklungsabteilung oder beim Lieferanten Aufträge zur Anfertigung von Einzelteilen und späteren Prototypaufbau gestellt werden. Mit dem Aufbau des ersten Prototypschleppers setzt die Tätigkeit des Versuchs ein, der im engen Wechselspiel mit den Konstruktionsgruppen das Bauteil und die Gesamtmaschine in Labor- und Feldversuchen bis zur Fertigungsreife untersucht. Zur Reduzierung der Testzeit und Absicherung der erzielten Ergebnisse werden gleichzeitig mehrere Prototypen aufgebaut und getestet.

Parallel dazu werden patentrechtliche Recherchen, die Erstellung von Betriebsanleitungen, Werkstatthandbüchern und Spezifikationsunterlagen, behördliche Abnahmen (TÜV, Berufsgenossenschaft, sowie Anpassung an gesetzliche Anforderungen der Exportmärkte), Kostenermittlungen und Prüfungen der Fertigungsmöglichkeit bearbeitet und vorangetrieben.

Sind die Zuverlässigkeitskriterien für alle Bauteile durch den Versuch durch ausreichende Teststunden nachgewiesen, wird die Freigabe eingeleitet.

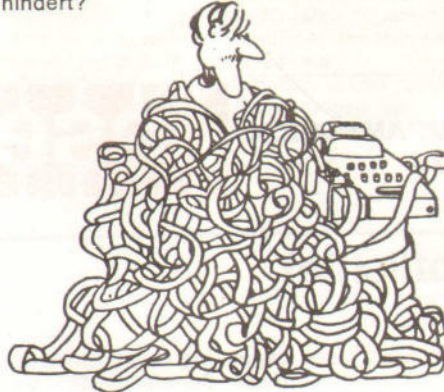
Mit dem Bau eines Vorserienschleppers unter produktionsmäßigen Bedingungen am Montageband des Werkes und der Abstellung der dabei noch auftretenden kleineren Mängel endet der Entwicklungsauftrag.

In unserer nächsten Ausgabe wollen wir über die erforderlichen Arbeitsabläufe zur Aufnahme der Serienproduktion berichten.

K. Sitterle

Haben Sie sich auch schon mal gewünscht . . .

Ihr Telex möglichst schon gestern zu verschicken, wurden aber durch unvermeidliche innerbetriebliche Postwege daran gehindert?



Neue Perspektiven für den Telexverkehr

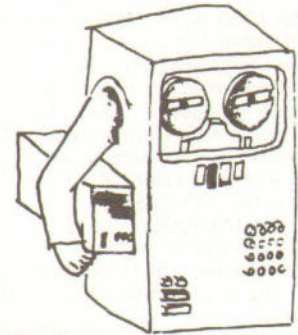
Ihre Chancen sind gestiegen durch das neue **Online Telex-System**. Dieses erlaubt, mit Hilfe jeden Bildschirms, der zum „Telexen“ zugelassen ist, Fernschreiben zu versenden und zu empfangen.

Drei Telex-Schwerpunkt-Abteilungen (Einkauf, Zentrales Verkehrswesen, Auftragsabwicklung) konnten bereits Erfahrungen mit dem neuen System sammeln.

Das Anwachsen der Telex-Aktivitäten in diesen Abteilungen spricht dabei für sich. Die einfache Handhabung veranlaßt die Bildschirmbenutzer sogar, Telexe selbst

zu verfassen, anstatt Briefe in herkömmlicher Form zu schreiben. Hierdurch können Kosten gesenkt werden, denn ein durchschnittlich großes Telex kostet innerhalb der BRD tagsüber (8.00–18.00 Uhr) DM –,40 bzw. DM –,60, nachts (18.00–8.00 Uhr) DM 0,133 verglichen mit dem Briefporto von DM –,80 (wobei nicht einmal die Kuvertierungskosten berücksichtigt sind).

Eingehende Telexe können Sie **sofort** an Ihrem Bildschirm begutachten, mit dessen Hilfe Sie in Ihren „elektronischen Postkorb“ schauen können, wenn Sie Ihre Telexpartner veranlassen, einen bestimmten Formalismus bei der Adressierung einzuhalten. Über diese und ähnliche Tricks bei der Ausgangsbearbeitung sowie über das Verfahren zur Telexzulassung Ihres Bildschirms informiert Sie bei Bedarf Abt. ISS, Herr M. Hinzen, Telefon 604.



COMPUTER-TELEX-INTEGRATION

S. Hennebach / M. Hinzen

25 Jahre Landmaschinen – SCHARNAGL, Wilzhofen

Die Landmaschinenfirma Scharnagl, Wilzhofen feierte kürzlich das 25jährige Betriebsjubiläum. Bei einem festlichen Empfang begrüßten die Firmeninhaber Scharnagl sen. und jun. die geladenen Festgäste und hießen Sie in Wilzhofen willkommen.

Eine besondere Würdigung erfuhr die Firma Scharnagl anlässlich der Gratulation durch den Verkaufsdirektor Clemens Idinger von der IH-Filiale München. Wurden doch im Laufe dieser 25 Jahre 2 500 neue IH-Schlepper verkauft, neben einer Unmenge IH- und PZ-Maschinen. Daß die Firma Scharnagl weit über die bayerischen Grenzen als vorbildlicher Betrieb gewertet wird, war auch die kundengegebene Feststellung von Herrn Idinger.

schaft. Er verdeutlichte in seinen Ausführungen die Zusammengehörigkeit dieser Gemeinschaft und bekräftigte „Wir sitzen alle in einem Boot“!

Was die Firma Scharnagl anbetrifft, würdigte Herr Freter den Einsatz und die Flexibilität dieses, eigentlich noch jungen Unternehmens. Mit 60 Mitarbeitern, einem vorbildlich aufgebauten und eingerichteten Fachbetrieb, auf einem 30 000 qm umfassenden Betriebsgelände, mit modernst eingerichteten Kundendienstfahrzeugen und einem eigenen Fuhrpark, gehört die Firma Scharnagl mit zu den führenden Fachbetrieben der IH-Verkaufsorganisation. Die Übernahme des 2 500sten IH-Schleppers ist ein Beweis für die Leistungsfähigkeit dieses Fachbetriebes, wenn man bedenkt,



Der Höhepunkt war die Jubiläumsveranstaltung am Sonntag, dem 5. Mai. Als Festredner war Herr Eberhard Freter, Generaldirektor der IH-Deutschland anwesend und sprach in der zur Festhalle umfunktionierten Reparaturwerkstätte vor etwa 2 000 Zuhörern über die anstehenden Probleme der Industrie, des Handels und der Landwirt-

daß die Familie Scharnagl 1960 als Einmannbetrieb die Firma gründete und in harmonischer Reihenfolge zum heutigen Stand aus- und aufbaute. Herr Freter dankte sich für die mustergültige, gute Zusammenarbeit im verflochtenen Vierteljahrhundert und beglückwünschte die Familie Scharnagl zu diesem Erfolg.

W. Sabel

Bildschirm im Werk

Daten und Informationen jederzeit sofort auf dem neuesten Stand verfügbar zu machen, ist einer der wesentlichen Fortschritte der modernen Daten- und Informationstechnik. Durch diese Möglichkeit sind Bildschirme überall als Hilfsmittel und Werkzeuge verbreitet, die die bisherige Form der Buchführung, Karteien, usw., nicht nur ersetzen, sondern bei weitem übertreffen. Als solch ein Hilfsmittel ist auch der Bildschirm anzusehen, der am 13. 3. 85 in der Schleppermontage in Betrieb genommen wurde. Dasselbe gilt für die Bildschirme in der Motormontage, im Motorteilemagazin und im Hauptlager. Unser integriertes Daten- und Informationsverarbeitungssystem ist weitgehend für den on-line Zugriff eingerichtet, d. h. Informationen können **direkt** eingegeben und abgerufen werden.

Was geschieht heute?

Der zu erwartende Bedarf wird in der Abteilung Zentrale Auftragsabwicklung erfaßt und eingegeben. Alle Daten, die sich auf die einzelnen Teilnummern und deren Zusammenbaumöglichkeiten beziehen, werden seit März 1984 von der Arbeitsvorbereitung, ebenfalls in direktem Zugriff, in den Computer gegeben. Auch die Wareneingangserfassung wird vom Hauptlagerbüro seit mehreren Jahren über Bildschirm abgewickelt. Die Ablieferungen der Eigenfertigungsteile sind gleichfalls am Bildschirm sichtbar.

Alle diese Daten können unmittelbar nach den Eingaben von allen angeschlossenen Abteilungen als Bildschirmanzeigen abgerufen werden.

Ausweitung der Bildschirminstallation auf Fertigungs-, Lager- und Montagebereiche

In Anbetracht der Informationsmöglichkeiten hat der Bereich Produktion, unterstützt durch die Materialwirtschaft und selbstverständlich ISS, in Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat, die Aufstellung von Bildschirmen in Fertigungs-, Lager- und Montagebereichen geplant und inzwischen begonnen. Damit sind jederzeit die allerneuesten Informationen über alle Teile und ihre Verwendung abrufbar. In der Praxis bedeutet dies, daß es leichter wird, sicherzustellen, daß unsere Produkte entsprechend dem letzten technischen Änderungsstand gebaut werden. Die jeweils gültige Teilnummer ist problemlos festzustellen und ebenso die Information, ab wann die Änderung (R1 in R2) durchgeführt wird. Bei jeder Teilnummer ist ersichtlich, ob das Teil in Eigenfertigung hergestellt wird, von Schwesterwerken beschafft, oder ob es von Lieferanten gekauft wird. Es wird angezeigt, ob ein Teil benötigt wird, wann das Teil benötigt wird, und welche Mengen der Montage zur Verfügung stehen. Die verbuchten Eingänge und Lagerstand-

orte können ebenfalls am Bildschirm sichtbar gemacht werden. Die Eingangsdaten je Teilnummer für Kaufteile und die Ablieferungsdaten je Teilnummer für Eigenfertigungsteile stehen auf dem jeweils neuesten Stand zur Verfügung.

Alle Informationen, die sich auf ein Teil beziehen, wie z. B. Beschreibung, Hersteller, Einbaumeße, Materialart, Gewicht usw. können durch Knopfdruck abgerufen werden.

Weiterhin gibt es Anzeigefunktionen für Stücklisten und Teileverwendungsnachweise (welches Teil wird wie oft an welcher Maschine/Attachment verwendet).

Während die Bildschirme im Hauptlager und im Motorteilemagazin, Abteilung 584, dem Anzeigen und Ändern von Lagerstandorten dienen, werden die Bildschirme in der Motormontage, Abteilung 731, und Schleppermontage, Abteilung 764, nur zur Informationsabfrage benutzt.

Diese Aufzählung, die keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt, zeigt, daß durch den Bildschirmeneinsatz ungleich mehr Information — und diese schneller — zur Verfügung stehen als bisher. Die daraus resultierenden Vorteile sind vielfältig und in einem Mitteilungsblatt nicht so umfassend zu beschreiben. **Einer** der Hauptgesichtspunkte ist es, den Materialfluß von der Beschaffung bis zur Montage für alle beteiligten Mitarbeiter durchschaubarer zu machen.

Grundsätzlich ist auch festzuhalten, daß der Einsatz der Bildschirme der Vereinfachung

der Arbeit (Wegfallen der Stücklisten, Karteien usw.) und der besseren und umfassenderen Information dient.

In der Praxis ergeben sich für alle Bildschirmbenutzer zweifellos sehr viel mehr Verwendungsmöglichkeiten, als jetzt in der Anlaufphase erkennbar sind.

Für die Zukunft ist geplant, auch in anderen Montage- und Fertigungsabteilungen, z. B. in der Gießerei, der Kurbelwellenfertigung, der Hydraulikmontage, insgesamt an ca. 21 Stellen, Bildschirme aufzustellen. Diese Ausweitung wird sich bis in das Jahr 1986 hinein erstrecken.

D. Arntzen / K. Paul

Versicherungstip

Zu wenig Surfer gut versichert

Nur jeder Vierte der rund 30 000 Windsurfer in der Bundesrepublik hat sich richtig versichert. Den meisten Anhängern dieser Sportart ist nicht bekannt, daß das Surfbrettrisiko üblicherweise aus der privaten Haftpflichtversicherung ausgeschlossen ist. Wenn der Surfer auf eigenem Brett einem anderen einen Schaden zufügt, wird demzufolge kein Schadenersatz geleistet. Es gibt aber eine Reihe von Versicherungsgesellschaften, die auf Antrag das Benutzen von eigenen Surfbrettern in die Privathaftpflichtversicherung prämienvoll einbeziehen. Anders jedoch bei Leihbrettern!

Alt Heidelberg, Du feine...



Für 52 Mitarbeiter des Ersatzteillagers (E.Z.L.) in Heidelberg brachte der 1. April 1985 eine Veränderung: Sie sind nicht nur für unser Unternehmen tätig, sondern die Verbundenheit wird nunmehr auch durch entsprechende Dienstverträge unterstrichen.

Wir freuen uns, diese Mitarbeiter, die zum großen Teil bereits unter der „Harvester“ gearbeitet haben, begrüßen zu können. Unser „Herzliches Willkommen“ gilt allen heute im E.Z.L. Tätigen.

Arnold, Monika
Brechtling, Günther
Brown, Alwine
Brüggemann, Hans-J.
Dahms, Lutz
Dahms, Manfred
Daubenfeld, Gerlinde
Dellinger, Wolfgang
Dupuyau-Carrillo, Susanne
Fetzer, Eva
Fischer, Harry
Freisler, Annemarie
Gaisbauer, Horst
Gerteis, Silvia
Götz, Marlies
Grzenkowsky, Wolfgang
Haffner, Maria
Hannemann, Dieter
Herzog, Irmgard

Huegens, Berthold
Huegens, Heinz
Kabey, Alice
Kappeller, Hans-G.
Kraus, Andrea
Kuebler, Udo
Kuehner, Gabriele
Kumru, Elke
Lehmann, Gerhard
Liebhart, Jutta
Metz, Fritz
Metzger, Renate
Moukayyed, Helga
Muenkel, Sieglinde
Müller, Georg
Neiss, Kurt
Neuert, Martina
Ossinger, Ottmar
Pusch, Irma

Rosenbeck, Karin
Schilberth, Birgit
Schmidtke, Klaus
Schwalbach, Ilona
Schwoebel, Gisela
Sommer, Peter
Steger, Urban
Stumpf, Isolde
Thiele, Roland
Torfels, Monika
Voigt, Gerhard
Waibel, Helmut
Weckler, Reinhold
Weisgerber, Brigitte
Wetzel, Gerald
Widmer, Ronald
Wolff, Goetz
Zinser, Richard

Impressum

Verantwortlich: K. Hentschel
Redaktion: S. Hennebach, K.J. Hoegen,
W. Krüger, K. Paul,
P. Scholz, K. Sitterle
Gestaltung: W.D. Buecklers
Photos: A. Grahl
Repro: Klischee W. Mehl
Druck: H. Krapohl GmbH & Co. KG

K. Hentschel

Der Weg des Schleppers vom Werk zum Landwirt

Ein Werksrundgang macht deutlich, wie ein Schlepper entsteht. Nachdem er die letzte Hürde, den Endtest, überwunden hat, kann er ausgeliefert werden. Danach werden die Schlepper auf Waggonen verladen und mit der „Neusser Eisenbahn“ zum Speditionslager – allgemein als „Strasserplatz“ bekannt – transportiert.

Für jeden produzierten Schlepper liegt ein Händlerauftrag vor. Die Firma Strasser plant bestimmte Routen für Sammeltransporte und fährt die Schlepper per LKW zu Händlern im In- und Ausland. Größere Händler erhalten nach Bedarf komplette Ladungen (bis zu 5 Schlepper auf einem Transporter), andere Händler oder auch Basishändler nur einen Schlepper.

Ist der Schlepper noch nicht endverkauft, bleibt er im Händlerlager. Durch die werksseitige Konservierung ist auch eine Außenlagerung möglich.

Einzelne Schlepper werden nach einer Grundreinigung in verkaufsfertigem Zustand in den Räumen des Händlers ausgestellt.

Ist der Schlepper bereits verkauft, wird er nach Entkonservierung beim Händler an die Auslieferungswerkstatt zur Übergabeinspektion geliefert. Hier kontrollieren Landmaschinenmechaniker den Schlepper noch einmal in allen Punkten nach Vorschrift. Der Schlepper wird aufgetankt und nach der Zulassung beim Straßenverkehrsamt mit Nummernschildern versehen. Wenn der Käufer in der Nähe des Händlers wohnt, erfolgt die Übergabe des Schleppers in der Händlerwerkstatt. Ein Mechaniker erklärt dem Landwirt den Schlepper ausführlich und weist ihn auf Besonderheiten – besonders im Vergleich zu seinem bisherigen Schlepper – hin. Nach einer kurzen Probefahrt übernimmt der Landwirt dann nach Unterzeichnung des Übergabeberichtes seinen neuen IH-Schlepper für die Fahrt nach Hause.

Wohnt der Landwirt weit entfernt, wird der Schlepper per LKW beim Käufer angeliefert und dort die Übergabe vorgenommen.

Laut Zulassungsstatistik Flensburg waren per Ende 1984 über 265 000 IH-Schlepper in der Bundesrepublik im Einsatz. Weltweit haben unsere Händler schon mehrere Millionen IH-Schlepper an Landwirte übergeben.

K. J. Hoegen

Jubilärfest 1985

Am Freitag, dem 14. Juni findet wieder die jährliche Jubilärfest statt. Dieses Jahr können 55 Mitarbeiter für 25 und 40 Jahre Zugehörigkeit zu unserem Unternehmen im Rahmen einer Feierstunde geehrt werden.

Das Programm umfaßt neben einem kalten Buffett verschiedene Darbietungen des IH-Akkordeonorchesters und des Werkschors.

25 Jahre

Name	Abt.
Bartosch, Ludwig	703
Borck, Renate	947
Breidenbach, Hans	830
Brüggemann, Egon	700
Burchardt, Gert	354
Dicken, Franz	906
Driessen, K. Heinz	515
Ergang, Walter	380
Felske, Otto	372
Feuchthofen, Hans	566
Frank, Werner	764
Fritz, Andreas	566
Geelhaar, Manfred-C.	915
Görres, Heinz	375
Groeger, Ernst	830
Hartlieb, Günter	481
Helmer, Günter	904
Herzogenrath, Franz-J.	820
Hesse, Friedrich	760

Abt.

Icking, Heinrich	820
Jacobsen, Wilhelm	717
Jansen, Manfred	422
Kanzler, Karl-Heinz	575
Köhler, Manfred	481
Köhler, Dieter	992
Köhnen, Heinz	861
Kremers, Walter	725
Niklaus, Hugo	951
Nordmann, Anna	992
Pützhoven, Hermann	561
Reichelt, Gertrud	731
Robbertz, Kurt	820
Roebel, Hubert	561
Rondholz, Wilhelm	556
Schick, Rainer	915
Schiefer, Heinrich	615
Schlösser, Ludwig	571
Schneiderhan, Fritz	918

Abt.

Scholz, Helmut	830
Sommerfeld, Ursula	764
Süllwold, Eilert-Otto	740
Switzek, Resi	103
von Wisberg, Wolfgang	830
Wazinski, Horst	730
Wegner, Manfred	700
Weiß, Heinrich	758
Werner, Hans-J.	430
Wetzel, Horst	764
Weyer, Ingrid	412
Zebrik, Hedwig	431

40 Jahre

Name	Abt.
Brüggen, Peter	424
Knorr, Manfred	720
Müller, Josef	575
Tax, Josef	566
Wittich, Günter	917

Squashturnier

Am Donnerstag, dem 4. April 1985 fand zwischen vier Teilnehmern der Abteilung ISS und drei Teilnehmern der Abteilung Corporate Accounting ein Squashturnier statt.

Es wurden drei Courts für zwei Stunden gemietet. Der Spielmodus war folgender: Jeder spielte gegen jeden über einen Zeitraum von zwölf Minuten.

Die ersten drei Plätze wurden von U. Troitzsch, T. Schulz und E. Grauch belegt.

Obwohl einige Mitspieler am nächsten Tag unter heftigem Muskelkater zu leiden hatten, hat es sicher allen Spaß gemacht. Ich hoffe, daß es nicht die letzten sportlichen Aktivitäten waren, an denen Mitarbeiter mehrerer Abteilungen teilgenommen haben.

Vielleicht wird für die nächste Spielrunde ein Preis von der Firma gestiftet...?

Udo Troitzsch

Persönliches

Geburten

Hüseyin Bilyikli, Abt. 755

* 14. 4. 85, Sohn Adem

Seyfettin Celik, Abt. 351

* 19. 4. 85, Tochter Naciye

Ali Cevik, Abt. 352

* 22. 4. 85, Sohn Okan

Mustafa Dogan, Abt. 362

* 3. 4. 85, Sohn Unal

Dursun Halici, Abt. 716

* 21. 3. 85, Tochter Tülay

Horst-Werner Heinze, Abt. 700

* 11. 5. 85, Sohn David

Volker Jürs, Abt. 720

* 3. 5. 85, Tochter Denise

Hans-Josef Merheim, Abt. 412

* 12. 4. 85, Tochter Linda

Suayip Özdemir, Abt. 755

* 5. 4. 85, Tochter Sevgi

Hermann Pfelepsen, Abt. 322

* 2. 4. 85, Sohn Sascha

Adem Saygili, Abt. 764

* 7. 4. 85, Tochter Rukiye

Hermann Schwarz, Abt. 516

* 5. 5. 85, Sohn Marcel

Bernd Zeitzen, Abt. 516

* 7. 5. 85, Tochter Anne

Hochzeiten

Burkhard und Maria Alms

Abt. 820, am 13. 5. 85

Klaus D. und Christine Hemmerden

Abt. 571, am 4. 4. 85

Harald und Monika Ruhnnow

Abt. 432, am 13. 5. 85

Heinz und Christiane Schlangen

Abt. 481, am 11. 4. 85

Goldhochzeit

Albert und Käthe Klönter

fr. Schmiede, am 21. 5. 85

Sterbefälle

Johann Bonn, 70 Jahre

† 8. 5. 85, früher Schleppermontage

Alfred Förster, 76 Jahre

† 14. 5. 85, früher Schreiner

Fritz Girriger, 74 Jahre

† 4. 5. 85, früher Fertigungshilfsstellen

Gisela Jäntsches, 30 Jahre

† 7. 5. 85, früher Abt. 993

Hans Karas, 65 Jahre

† 2. 5. 85, früher EZL

Bruno, Mischke, 71 Jahre

† 10. 5. 85, früher Werkstatt/Mech. Leitung

Heinrich Schiffer, 60 Jahre

† 19. 5. 85, früher Kurbelgehäuse

Josef Servos, 80 Jahre

† 18. 5. 85, früher Schmiede

Johann Wichmann, 86 Jahre

† 2. 5. 85, früher Landm. Produkt. Magazin



Arbeitssicherheit

Unterweisung

Die Unterweisung der Mitarbeiter über Unfall- und Gesundheitsgefahren sowie über eine sichere Arbeitsweise ist in den letzten Wochen ein sehr aktuelles Thema in unserem Unternehmen.

Um die Bemühungen der Vorgesetzten zu unterstützen und auch einer noch breiteren Belegschaft das Thema Unterweisung zu erläutern hier einige Grundgedanken.

Erhöhte Gefährdung durch Gewohnheit

Wiederholende Unterweisungen dienen zur Auffrischung des Gelernten und Geübten. Sie müssen der Bedeutung der einzelnen Verhaltensregeln sowie ihrem Vorkommen in der täglichen Arbeit angemessen sein.

Die Unfallverhütungsvorschriften fordern generell, in angemessenen Zeitabständen, mindestens jedoch einmal jährlich zu unterweisen. Das ist begründet, denn das Bewußtsein, Gefahren ausgesetzt zu sein, schwindet im täglichen Umgang mit ihnen.

Wissen und Informationen über die Abwendung von Gefahren werden infolge mangelnder Routine oft vergessen oder aus Gründen des Ansehens im Kollegenkreis nicht angewendet. So bilden sich schlechte Gewohnheiten aus. Die scheinbare Sicherheit führt zu der Erfahrung, daß es immer gut geht. So erhöht sich unbewußt eine Bereitschaft zum Risiko.

Wiederholende Sicherheitsunterweisung, angelegt als unterstützende Erinnerung, den Kenntnissen und der Situation des Mitarbeiters angepaßt, wird von ihm als hilfreich akzeptiert werden und dies auch dann, wenn er während der Unterweisung – rein äußerlich – zunächst eine Abwehrhaltung einnimmt; welcher „Fachmann“ läßt sich z. B. schon gerne von anderen „belehren“.

Besondere Gefährdung bei bestimmten Arbeiten

„Unterweisung“ ist in verschiedenen Vorschriften des Regelwerkes gefordert und, wenn es sich um Jugendliche handelt oder beim Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen, allgemein festgelegt.

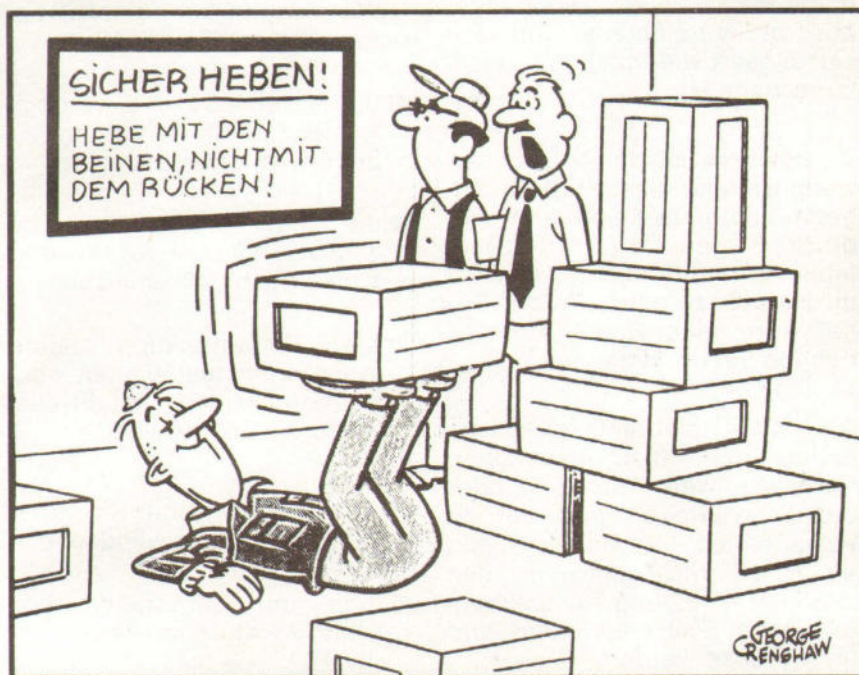
Immer dann, wenn die Arbeit besondere Gefährdungen beinhaltet, wird in der dafür zutreffenden UVV noch einmal ausdrücklich die gesonderte Unterweisungspflicht herausgestellt; oftmals ist die Wiederholungsunterweisung in kürzeren Abständen als jährlich erforderlich.

Gefährdung von Neulingen

Etwa ein Drittel aller Arbeitsunfälle trifft jene, die erst ein oder zwei Jahre im Betrieb arbeiten. Nach einschlägigen Untersuchungen geschehen von allen Unfällen

- etwa fünf v. H. am ersten Arbeitstag und
- etwa 25 v. H. während des ersten Halbjahres der Betriebszugehörigkeit.

Die hieraus zu ziehende Schlussfolgerung: Berufsanfänger und Betriebsneulinge sollten noch gründlicher als bisher auf die Gefahren am Arbeitsplatz vorbereitet werden.



... jedenfalls gehört er zu denen, die die Sicherheitshinweise auch wirklich lesen!"

Arbeitssicherheit

Die Unterweisungspflicht wird im Vorschriftenwerk umschrieben mit den Begriffen „**unterweisen**“, „**informieren**“, „**belehren**“, „**hinweisen**“. Die jeweilige Bedeutung dieser Worte ist zum Teil unterschiedlich, spielt aber z. B. im Falle des Falles eine bedeutsame Rolle.

So kann es genügen, den betreffenden Mitarbeiter auf Gefahren **hinzuweisen**, falls sich sein Beitrag zur eigenen Sicherheit nahezu von selbst versteht. So dürfte dem erfahrenen Einrichter in einer Revolverdreherei der Hinweis auf die möglichen Gesundheitsgefahren durch ein bei bestimmten Werkstoffen zu verwendendes neues Kühlmittel genügen, damit er bereits während des Einrichtens Vorsorge für sich trifft.

Über den Mitarbeiter betreffende Vorschriften und sicheres Verhalten braucht er in der Regel nicht immer wieder in jedem Einzelfall, sondern nur dann **informiert** zu werden, wenn ihm damit etwas Neues gesagt wird, aber mit Verständnis- und Umsetzungsschwierigkeiten nicht zu rechnen ist.

Zu **belehren** ist der Mitarbeiter, wenn weniger einsichtige Unfallgefahren erläutert und mit Nachdruck Folgen von Verhaltensfehlern verdeutlicht werden müssen. Dazu gehört in der Regel auch eine Probe auf das richtige Verständnis.

Auch eine Belehrung reicht zum Schutz des Mitarbeiters dann nicht aus, wenn die Fülle oder der Schwierigkeitsgrad der zu beachtenden Verhaltensregeln es erforderlich machen, den richtigen Umgang einzuüben. In diesem Fall muß umfassend **unterwiesen** werden.

Sofern in den Vorschriften die

Forderung nach einer „ausgebildeten Person“ erhoben wird, schließt diese „**Ausbildung**“ selbstverständlich immer auch eine umfassende Sicherheitsunterweisung mit ein. Zum Beispiel ist es für Fahrer von Gabelstaplern – für die eine Ausbildung gefordert ist – wichtig zu wissen, wie die Kippachse am Stapler verläuft und ob in beladenem oder unbeladenem Zustand das gefährbringende Kippmoment größer ist: Überraschenderweise ist der leere Stapler nämlich kippfreudiger: Deshalb gehört häufig in derartigen Fällen zur umfassenden Unterweisung auch ein Einüben des Gelernten, um unterschiedliche Situationen sicher beherrschen zu können.

Unterweisungsziel

Will man sicherheitswidrigem Verhalten – so wie es eingangs beschrieben wurde – entgegenwirken, muß jeder Beschäftigte in die Lage versetzt werden,

Gefährdungen bei seiner Arbeit richtig **einzuschätzen**, d. h.

- die sichtbaren und verdeckten Gefahren in seinen Arbeitssituationen erkennen
- die mögliche Gefährdung bei unterschiedlichen Arbeitstätigkeiten richtig einschätzen
- die Einschränkung seiner Wahrnehmungsfähigkeit und Aufmerksamkeit in Stresssituationen berücksichtigen,

Wissen, das zu seiner Sicherheit notwendig ist, **anzuwenden**, d. h.

- über ihn betreffende Vorschriften informiert sein
- den Normalfall und die auf einen Störfall hindeutende



„Ich glaube, Sie haben die möglichen Gefahren etwas zu eindringlich geschildert!“

Unregelmäßigkeit im Arbeitsablauf unterscheiden können

- die Bedingungen des Arbeitsablaufs soweit verstehen, daß er auf alles Vorhersehbare, insbesondere auf Unregelmäßigkeiten, kontrolliert und angemessen reagieren kann,

das **Erforderliche** aus Überzeugung **bewußt zu tun**, d. h.

- seine bisherigen Entscheidungen und Verhaltensweisen angesichts der Begründung von Geboten, Warnungen und Verboten überprüfen
- von der Notwendigkeit fachgerechter, sicherheitsgerechter Arbeitsweise überzeugt sein
- bei Mißerfolgen nicht sofort resignieren
- sich als Mitarbeiter erfahrener Arbeitskollegen fühlen, die von der Notwendigkeit fachgerechter, sicherheitsgerechter Arbeitsweise überzeugt sind.