

Case-Poclair - Vibromax auf der weltweit größten Messe für Bau- und Baustoffmaschinen

## BAUMA '86 — "Technologie Life" in München



### case VIBROMAX

1300 Aussteller aus 25 Ländern zeigten zur BAUMA '86 vom 7.—13. April in München auf einer Ausstellungsfläche von 370.000 m<sup>2</sup> ihr aktuelles Angebot für die Bauwirtschaft. „Technologie live“ — ein umfassender Überblick über technischen Fortschritt für rund 180.000 Besucher aus allen Teilen der Welt. Ungewöhnliche Dimensionen unterstreichen auch die starke Präsenz von Case-Poclair-Vibromax auf der BAUMA '86: Auf dem 4.500 m<sup>2</sup> großen Stand im Freigelände wurden über 50 Erdbau- und Verdichtungsgeräte



gezeigt — vom 60 kg Vibromax-Schnellschlagstamper SL1 bis zum 70 Tonnen Poclair Bagger 350 CK.

Zudem wurden 10 Baumaschinen im praxisnahen Zusammenspiel am Beispiel einer Kanalbaustelle — vom Erdaushub bis zum Schwarzdeckeneinbau — überzeugend vorgeführt. Innovative Technik hinsichtlich wirtschaftlicher Leistungssteigerung, Umweltschutz und leichter Bedienung stand im Vordergrund des Interesses der Besucher. Besonders der neue Poclair 700-Liter-Mobilbagger 61P, die Raupenbagger 170 CK-B / 220 CK-B, wie die neuen Vibromax Tandemwalzen W 554 K / W 854 K und der neue 6-Tonnen Walzenzug W 602 D fanden starke Beachtung, führten uns neue Kunden zu und er-



### case Poclair

brachten direkte, unerwartete Messeabschlüsse.

Prominentester Besucher auf dem Gemeinschaftsstand Case-Poclair - Vibromax war der Bundesbauminister Dr. Oscar Schneider. Das Modell eines großen Poclair-Baggers, das dem Bundesbauminister vom Case-Poclair Geschäftsführer G. K. Lorenz überreicht wurde, sollte als symbolisches Präsent die gute Zusammenarbeit der deutschen Bauwirtschaft und der europäischen Baumaschinenindustrie unterstreichen.

**Fazit nach Abschluß der BAUMA '86:** der große, gemeinsame Auftritt von Case-Poclair - Vibromax hat sich gelohnt.

Die nächste BAUMA findet im März-April 1989 statt.

F. Langenbruch

### Aus dem Inhalt:

Abfallbeseitigung	Seite 2
Neues Erscheinungsbild . . .	Seite 2
Produktionsmechaniker	Seite 3
Mit Mini-Traktor	Seite 3
Neues aus der Entwicklung	Seite 3
Ein treuer Kunde . . .	Seite 4
Neue Berufsstruktur	Seite 4
Neue Farbgebung	Seite 4

## Mitteilungen in Kürze

**Neuss** — Eberhard Freter wurde von der LAV (Landmaschinen- und Ackerschlepper-vereinigung) in Frankfurt zum neuen Vorsitzenden der Ackerschleppervereinigung gewählt. Er gehört damit dem neuen Vorstand der LAV an, der durch eine Persönlichkeitswahl im Mai komplettiert wird.

**Neuss** — Am 5. März 1986 wurde Gerhard K. Lorenz, Jahrgang 1931, zum Geschäftsführer der Case-Poclain GmbH & Co., Neuss, bestellt. Seine berufliche Laufbahn begann er 1954 bei der International Harvester Company in Chicago.

Nach verantwortlichen Tätigkeiten in verschiedensten Geschäftsbereichen der IHC auf dem Land- und Baumaschinensektor in den USA und im Mittleren Osten, übernahm G. K. Lorenz 1962 die Verkaufsleitung des deutschen IH Schlepper- und Landmaschinengeschäfts. 1965 wurde er zum Verkaufsleiter ernannt.

Mitte der siebziger Jahre wurde unter seiner Leitung ein IH-Produktionswerk im Iran aufgebaut.

Mit Beginn der 80er Jahre zeichnete G. K. Lorenz für die Absatzmärkte im pazifischen Raum und in Australien verantwortlich.

**Neuss** — Unser Leiter der Rechtsabteilung Rudolf Westhoff wurde vom Landesarbeitsamt Nordrhein-Westfalen für 4 Jahre als ehrenamtlicher Richter am Arbeitsgericht Mönchengladbach berufen.

**Neuss** — Unser Betriebsratsvorsitzender Claus Wittke wurde vom Präsidenten des Sozialgerichtes in Düsseldorf für die Zeit vom 1. 1. 1986 bis 31. 12. 1989 zum ehrenamtlichen Richter am Sozialgericht Düsseldorf berufen.

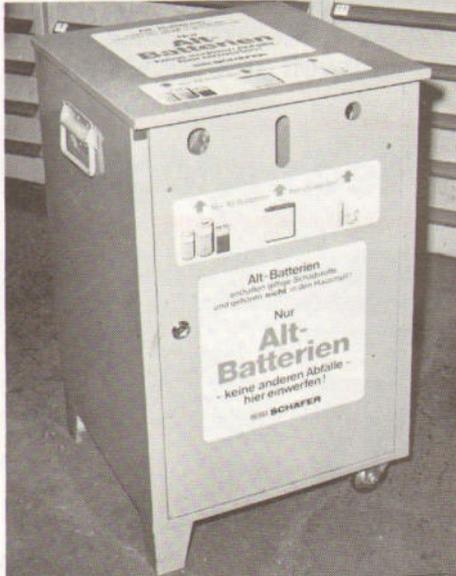
### Impressum

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

## Von der Abfallbeseitigung zur Altstoffverwertung (Recycling)

Seit Januar 1986 werden Batterien (Gemeinkostenmaterial) nicht mehr im Hauptlager Geb. 1 ausgegeben, sondern nur noch im Werkzeugentrallager (im Keller von Geb. 30).

Wegen ihres Schwermetallgehaltes sollten dort alle verbrauchten Batterien, wie z. B. Rundbatterien, Flachbatterien, Knopfzellen usw. abgegeben werden, um sie in einem speziell zu diesem Zweck aufgestellten Altbatteriebehälter zu sammeln (siehe Bild).



Sammelbehälter für Altbatterien

Im Einklang mit der letzten Novelle zum Abfallbeseitigungsgesetz, die ein Verwertungsgebot für alle Abfälle vorsieht, sollten wir uns noch stärker als bisher auf eine saubere Trennung der Abfälle einstellen.

Anhand unserer Sonderabfälle und Altöle soll dies näher erläutert werden. Lack- und Farbrückstände aus unseren Lackierereien geben leider immer wieder Anlaß zur Sorge. Gelangen nämlich sperrige Gegenstände, wie z. B. Eisengestelle, Farbeimer oder andere artfremde Stoffe in den Spezialcontainer, so wird vom Betreiber der Verbrennungsanlage die Annahme verweigert, was dann zu un-

nötigen Schwierigkeiten und Folgekosten führt.

Untersuchungen im Jahre 1985 an frei im Handel erhältlichen Motorenölen haben ergeben, daß sich darin erhöhte Chlorkohlenwasserstoffkonzentrationen befunden haben. Unter Chlorkohlenwasserstoffen sind hier hauptsächlich Kondensatoren- und Trafoöle mit PCB-Gehalt, Kaltreiniger, bzw. Kaltentfetter zu verstehen. Werden dem Altöl trotzdem die genannten Stoffe, auch wenn es nur wenige Milliliter sind, zugeführt, so wird unter Umständen die gesamte Altölcharge für den Altölverarbeiter zum Abfallprodukt, der dann seinerseits die Annahme verweigert. Für derartig verschmutzte Altöle bleibt nur noch der Weg zur Sonderabfallverbrennungsanlage offen.

Nachdem die Altstoffe nun abgetrennt worden sind, werden sie anschließend zum weiterverarbeitenden Betrieb transportiert, der das eigentliche Recycling durchführt. Die wichtigsten heute bereits funktionierenden Recyclinggruppen innerhalb unseres Werkes sind:

- Altmetalle (Grauguß, Stahl, Bunt-, Leicht- und Schwermetalle)
- Altpapier- und Pappe
- Altholz (Einwegpaletten)
- Kunststoffe (Folien aus Polyäthylen)
- Altöle
- Altbatterien (Knopfzellen, Bleiakumulatoren)

Für den weiteren Zuwachs unserer Recyclingaktivitäten ist es deshalb sehr wichtig, daß die verschiedenen Altstoffe bereits im Betrieb weitgehend sortenrein erfaßt werden. Deshalb sollte jeder Mitarbeiter, der mit den o. g. Stoffen Umgang hat, darauf achten, daß keinerlei Schmutz- oder Fremdstoffe die Qualität der Altstoffe vermindern. Wenn wir unsere Bemühungen um einen höheren Anteil an Recyclingstoffen verstärken, können in Zukunft noch größere Abfallmengen der Deponierung entzogen und weiterverarbeitet werden, was wiederum die Kosten der Abfallbeseitigung senken würde. Alle Anstrengungen um die Reduzierung und Entgiftung der Abfallmengen voranzubringen, entlasten letztlich unsere Umwelt und kommen uns allen in einer anderen Form wieder zugute.

W. Küchen

## Neues Erscheinungsbild ...

Seit der Übernahme durch Tenneco/CASE treten wir „national“ und „international“ am Markt durch ein neues Erscheinungsbild auf. Unsere Händler, Landwirte und auch sonstige Partner der Wirtschaft können so die Zugehörigkeit zu unserem neuen Firmenverbund besser erkennen.

Die neue Unternehmensstrategie umfaßt nicht nur Wachstum, technischen Erfolg, sondern auch eine europäische bzw. weltweite „Corporate Identity“. Dazu gehört insbesondere auch das äußere Erscheinungsbild unserer Händler.

Die Umstellung der Händlergebäude sowie der Kundendienstfahrzeuge auf die neuen Leuchtzeichen bzw. Schriftzüge CASE-IH ist in vollem Gange. Immerhin müssen bei über 1500 Händlern im Bundesgebiet die vorhandenen Leuchtkästen ausgewechselt oder mit neuen Scheiben, die das Emblem „CASE-IH“ tragen, versehen werden. Natürlich sind in diese Aktion auch die 5 m hohen Trylonen einbezogen, die besonders bei Händlerneubauten gerne errichtet werden.

Mit dieser Sonderaktion wird auch die äußere Identität mit CASE-IH NEUSS und unseren Partnern optisch sichtbar.

W. Sabel



## Ausbildung zum Produktionsmechaniker

Im Rahmen unserer Investitionen und der zukünftigen Herstellung neuer Produkte ist eine langfristige Neustrukturierung unserer Fertigung erforderlich. Maschinen für die moderne Fertigungstechnik werden hierbei zum Einsatz gelangen. Aus diesem Grunde suchen wir Mitarbeiter, die als Produktionsmechaniker durch ihre Qualifikation und Flexibilität in der Lage sind, diese modernen Einrichtungen innerhalb eines Teams zu bedienen und zu warten. Hierbei denken wir insbesondere an die Mitarbeiter aus den Fertigungsabteilungen, die bisher schon an Transferstraßen, NC-Maschinen sowie Spezialmaschinen gearbeitet haben sowie die Hilfskräfte aus den technischen Abteilungen.

### Aufgaben des PRODUKTIONSMECHANIKERS

**Aufgabenbeschreibung:** Optimale Auslastung der vorhandenen Maschinen. Sicherstellung der geforderten Qualität unter Berücksichtigung der geforderten Stückzahlen. Durchführung der notwendigen Vorrichtungs- und Werkzeugeinstellungen unter Berücksichtigung optimaler Werkzeugnutzung (Minimierung des Werkzeugverbrauchs). Vorbeugende Instandhaltung von Maschinen und Vorrichtungen. Durchführung kleinerer Reparaturen an Maschinen, Vorrichtungen und Meßeinrichtungen. Rechtzeitige Information der zuständigen Stellen bzgl. Qualitätsschwierigkeiten, absehbarer größerer Maschinen- und Vorrichtungsschäden bzw. sich abzeichnender Materialmangel. Sicherstellung einer ausreichenden Werkzeugbevorratung. Bereitschaft zur Teamarbeit (Gruppenarbeit), Flexibilität hinsichtlich der Übernahme von Arbeiten innerhalb der Arbeitsgruppe, Gewissenhaftigkeit und Genauigkeit.

**Welche Voraussetzungen muß ein PRODUKTIONSMECHANIKER mitbringen?** Voraussetzung für die Tätigkeit „Produktionsmechaniker“ ist eine Ausbildung in einem metallbearbeitenden bzw. -verarbeitenden Beruf.

### Wie werde ich PRODUKTIONSMECHANIKER?

Mitarbeiter ohne Ausbildungsabschluß können in einem berufsbegleitenden Ausbildungsgang außerhalb der Arbeitszeit bei der Facharbeiter-Ausbildungs FAA GmbH (gemeinnützig) in Mönchengladbach in einem Beruf der Fertigungs- und spanenden Bearbeitungstechnik die Kenntnisse, die zur Ablegung einer Facharbeiterprüfung erforderlich sind, erwerben.

Ein Ausbildungsabschluß ist Voraussetzung für die Zuweisung eines Arbeitsplatzes als „Produktionsmechaniker“.

### Welche Voraussetzungen sind zum Besuch der Facharbeiter-Ausbildung FAA GmbH erforderlich?

Grundkenntnisse in der Metallverarbeitung mindestens 6 Jahre Berufserfahrung ausreichende Grundkenntnisse der deutschen Sprache in Wort und Schrift.

### Welche Kosten entstehen bei Besuch der Facharbeiter-Ausbildung FAA GmbH?

Der Kurs ist als förderungsfähig nach dem Arbeitsförderungsgesetz vom Arbeitsamt anerkannt. Auf Antrag (vor Beginn des Kurses) kann beim Vorliegen der Voraussetzungen vom Arbeitsamt ein Zuschuß für die entstehenden Kosten (Kursgebühren, Lernmittel, Fahrgeld, Prüfungsgebühr) gewährt werden. Auskünfte über Kursumfang, -dauer und -kosten erteilen zu einem noch zu benennenden Zeitpunkt Herren der FAA GmbH und des Arbeitsamtes in unserem Hause.

### Wonach richtet sich die Bezahlung eines PRODUKTIONSMECHANIKERS?

Basis für die Bezahlung ist neben einem Grundlohn der Lohngruppe 8 eine ergebnisorientierte Prämie. Diese Prämie richtet sich nach dem Ausnutzungsgrad der zu bedienenden Maschine(n).

### Wo können sich Interessenten melden?

Interessenten, die die Voraussetzungen für die Ausbildung zum PRODUKTIONSMECHANIKER erfüllen, können sich in der Personalabteilung melden.

K. Hentschel

## Mit Mini-Traktor und Anhänger



Die Geschwister Thorsten, Cornelia und Manuela kutschieren mit ihrem Mini-IH-Schlepper über den elterlichen Bauernhof. Landwirt Pape aus Diepholz in Niedersachsen hat mit Unterstützung seines Case IH-Händlers seinen Sprößlingen das kleine Gespann gebaut. Jetzt macht es ihnen sogar

Spaß, auf dem elterlichen Hof zu helfen. Der Traktor wird von einem 3,5 PS starken Rasenmähermotor angetrieben, verfügt über 3 Vorwärts- und 1 Rückwärtsgang und ist 4 km/h schnell. Vater Pape ist Besitzer von 4 IH-Schleppern.

W. D. Buecklers

## Neues aus der Entwicklung



Seit einigen Monaten ist im Engineering Center neben dem bereits seit 5 Jahren verwendeten 2 Dimensionalen CAD-System (Computer Aided Design = Rechnerunterstütztes Konstruieren) CADAM von IBM ein zweites CAD-System von der Firma Computervision mit dem Programmpaket CADD5 mit 11 Bildschirmarbeitsplätzen im Einsatz.

17 Mitarbeiter sind inzwischen geschult und konnten bereits vielfältige Erfahrungen mit dem neuen dreidimensionalen System und dessen mehr als 6000 Kommandos (zur Erzeugung von Punkten, Kreisen, Linien, Radien, Bemaßung, Schraffuren usw.) sammeln. Für den einzelnen Anwender ist zum Teil ein erhebliches Umdenken gegenüber der althergebrachten Arbeitsweise am Zeichenbrett und auch gegenüber dem CAD-System CADAM erforderlich. Bei diesen Techniken wurden jeweils einzelne Ansichten eines Teiles in eine Ebene projiziert, so daß man sich in der jeweiligen Ansicht keine Gedanken über die Tiefe des Teiles machen mußte. Anders mit dem neuen System, dessen Basis das Kantenmodell eines oder mehrerer Teile ist. Mit diesem Modell kann dann u. a. mehr oder weniger automatisch eine techn. Zeichnung erstellt werden, die das Teil in beliebig vielen Ansichten auf der Zeichnung darstellt. Die auf dem Bildschirm erzeugten räumlichen Modelle können beliebig gedreht, vergrößert, verkleinert und entsprechend vervollständigt werden. Diese so erstellte Kontur des Teiles auf dem Bildschirm wird dann um die notwendigen Angaben wie Bemaßung, Werkstoff, Teilnummer usw. ergänzt und kann anschließend auf einem Plotter als Papierzeichnung ausgegeben werden. Das sogenannte Modell eines Teiles kann auch Grundlage sein für technische Berechnungen, für die Verwendung in der Fertigung (NC-Fertigung) oder Qualitätskontrolle usw. Die häufig verwendeten Standardteile sowie auch andere Teile können zu neuen Modellen zusammengestellt werden, die dann ein neues räumliches Gebilde darstellen.

Ein weiterer Vorteil des neuen Systems ist z. B. daß bei Änderungen des Modells sämtliche Zeichnungen, in denen dieses Modell Basis zur Zeichnungserstellung ist, dieses automatisch konturmäßig und mit evtl. vorhandenen Bemaßungen geändert wird.

Beide in der Entwicklung eingesetzten CAD-Systeme sind gute Hilfsmittel für die Konstrukteure, die sie aber auf keinen Fall davon entbinden, kreativ zu sein. Sie dienen vielmehr dazu, gute Ideen schneller und mit besserer Qualität zu verwirklichen und damit Produkte zu schaffen, die die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens festigen und verbessern.

Die Mitarbeiter der Entwicklung nehmen diese Herausforderung an und sind gewiß, daß das neue CAD-System ein Hilfsmittel ist, diese erfolgreich zu bestehen.

J. Volkers

## Ein treuer Kunde ...

24 Schlepper aus Neusser Produktion hat der Lohnunternehmer Herbert Lorenzen und Sohn, Hoerupfeld/Schleswig-Flensburg ständig in seinem Betrieb im Einsatz. Die Palette reicht von 52 PS bis 145 PS. Im Laufe der Jahre wurde eine Anzahl älterer IH-Schlepper gegen neue eingetauscht. Partner für Beratung, An- und Verkauf, sowie Service ist seit Jahrzehnten unser Vertrags-händler, die Firma Joh. Jensen und Sohn,

Husby — nahe der dänischen Grenze. Jetzt konnte der genannte Händler den 25. auf den Betrieb zugelassenen Schlepper — einen CASE-IH aus Neuss — an die Inhaber übergeben. Eine Urkunde und ein Geschenk überreichte im Auftrag von CASE-IH Neuss unser z-ständiger Bezirksleiter Herr Joh. Harder.

W. Sabel



Jetzt ist der 25. Schlepper bei der Firma H. Lorenzen & Sohn wieder ein CASE-INTERNATIONAL. Unser Foto zeigt bei der Übergabe von links die Herren E. Thomson, Verkaufsberater der Firma Joh. Jensen, H. Th. Jensen, CASE-IH-Händler, H. Lorenzen sen., H. Lorenzen jun. und Joh. Harder, Bezirksleiter.

## Neue Berufsstruktur

Eine Analyse der Ausbildungsberufe ergab, daß wir es heute mit 42 Ausbildungsberufen in der Industrie zu tun haben.

Diese Berufsbilder wurden bezüglich ihrer verwandtschaftlichen Beziehung und ihrer einzelnen Qualifikationsanforderungen untereinander verglichen.

Ein Großteil der heute geltenden Berufsbilder, Berufsbildungspläne und Prüfungsanforderungen gehen zurück in die 30er Jahre. Seitdem sind aufgrund der technischen Entwicklung und der fortschreitenden Rationalisierung vielfältige Veränderungen im Metallbereich eingetreten.

Jetzt hat man auf der Grundlage der Gesamtschau über alle Ausbildungsberufe 8 Technikerbereiche gegeneinander abgegrenzt:

1. Kraftfahrzeuge
2. Zerspanung
3. Werkzeuge und Vorrichtungen
4. Bleche, Rohre und Behälter
5. Stahlbaukonstruktionen

6. Produktion (Serienfertigung/-montage)
7. Produktion (Maschinen und Geräte)
8. Betriebserhaltung

Das Bundesinstitut für Berufsbildung entwickelte aus diesen 8 Technikbereichen die künftigen 6 Ausbildungsberufe:

1. Industriemechaniker
2. Werkzeugmacher
3. Zerspanungsmechaniker
4. Konstruktionsmechaniker
5. Anlagenmechaniker
6. Kraftfahrzeugmechaniker

Sachverständige beschrieben die Aufgabengebiete und formulierten daraus die Beschreibung von 16 Berufsbildern für Facharbeiter (Endqualifikationen).

Die neue Struktur der industriellen Metallberufe wirkt sich wie folgt aus: Die verbindliche Veröffentlichung dieser Neuordnung wird in diesem Jahr erscheinen. In Kraft treten wird sie am 1. 8. 1987.

H. Moeselaken

Neue Struktur der industriellen Metallberufe mit 16 Endqualifikationen

	Industrie-mechaniker/-in		Werkzeug-mechaniker/-in		Zerspanungs-mechaniker/-in		Konstruktions-mechaniker/-in		Anlagen-mechaniker/-in		Kraftfahrzeug-mechaniker/-in	Jahre		
	Fachrichtung Produktionstechnik	Fachrichtung Maschinen- und Systemtechnik	Fachrichtung Apparate- und Gerätetechnik	Fachrichtung Feinwerktechnik	Fachrichtung Werkzeugtechnik	Fachrichtung Formentechnik	Fachrichtung Instrumententechnik	Fachrichtung Drehtechnik	Fachrichtung Frästechnik	Fachrichtung Schleiftechnik			Fachrichtung Metallbautechnik	Fachrichtung Ausrüstungstechnik
Fachrichtungsspezifische Fachausbildung														
Berufsspezifische Fachausbildung														
Berufsgruppenspezifische Fachausbildung														
Berufsfeldbreite Grundausbildung														

## Persönliches

### Geburten

Andrea Galati, Abt. 715  
 \* 23. 3. 86, Tochter Christiane  
 Mustafa Gümüs, Abt. 764  
 \* 2. 4. 86, Tochter Ayse  
 Tonino Malune, Abt. 761  
 \* 15. 3. 86, Tochter Brigida  
 Karl-Hubert Nelles, Abt. 555  
 \* 3. 86, Tochter Sandra  
 Adelino Pedrosa Erdoino, Abt. 711  
 \* 21. 2. 86, Sohn Rene  
 Mustafa Peltek, Abt. 612  
 \* 25. 3. 86, Sohn Yusuf  
 Wolfgang Schmiade, Abt. 381  
 \* 8. 2. 86, Tochter Sabrina  
 Hüseyin Seyrek, Abt. 721  
 \* 9. 4. 86, Tochter Filis  
 Bartholomäus Vobis, Abt. 700  
 \* 1. 3. 86, Tochter Sarah  
 Manfred Vieten, Abt. 732  
 \* 17. 3. 86, Sohn Christian

### Hochzeiten

Hans-Josef und Sylke Krings geb. Gronen  
 Abt. 861/820, am 21. 2. 86

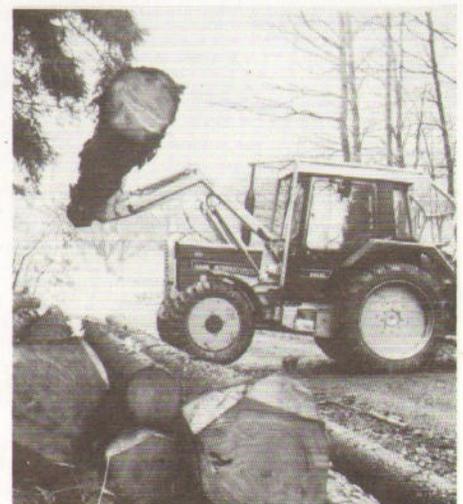
### Goldhochzeiten

Alex und Cornelia Brabender  
 vorm. Produktionsplanung, am 24. 4. 86  
 Josef und Maria Schillings  
 vorm. Schärfferei, am 17. 3. 86

### Sterbefälle

Peter Hoven, 93 Jahre  
 † 11. 3. 86, ehemals Magazin  
 Süleyman Kesinci, 50 Jahre  
 † 20. 3. 86, Betriebsschlosserei  
 Peter Mann, 79 Jahre  
 † 17. 2. 86, ehemals Werkzeugbau  
 Werner Ott, 77 Jahre  
 † 25. 2. 86, ehemals Betriebsschlosserei  
 Emil Pralat, 100 Jahre  
 † 8. 4. 86, ehemals Ersatzteile  
 Heinrich Rottels, 82 Jahre  
 † 9. 2. 86, ehemals Motor-Kleinteilfertigung  
 Johann Schumacher, 73 Jahre  
 † 2. 3. 86, ehemals Schärfferei/Schleiferei  
 Heinrich Scherfgen, 85 Jahre  
 † 9. 3. 86, ehemals Lagerbetriebe

## Schlepper in neuer Farbgebung



Die ersten Schlepper in der neuen Farbgebung wurden bereits für den Forsteininsatz umgerüstet und eingesetzt. Unser Foto zeigt einen „844“ bei schwierigem Holztransport bzw. Verladearbeiten in der Nähe von Koblenz.

W. Sabel

# Verunsicherung hat Rückwirkungen

Die Investitionstätigkeit der Landwirtschaft der Bundesrepublik Deutschland ist bereits seit geraumer Zeit erheblich gedrosselt. Die ungünstige Einkommenssituation zwingt zahlreiche Betriebe dazu, nur die allernotwendigsten Ersatzkäufe durchzuführen. Über die Situation auf dem Schleppermarkt in der Bundesrepublik sprach die LZ mit Case-IH-Generaldirektor Eberhard Freter, Neuss.

**LZ** Nach der amtlichen Statistik wurden in der Bundesrepublik Deutschland im vergangenen Jahr 34 770 Schlepper neu zugelassen. Damit entsprachen die Schlepper-Neuzulassungen zwar ziemlich genau der Vorjahreshöhe, sie lagen aber noch deutlich unter den Neuzulassungszahlen der 70er Jahre, zum Beispiel 1975 bis 1977 jeweils über 64 000 Schlepper-Neuzulassungen. Worin sehen Sie die Ursachen für diesen Rückgang?

**E. Freter:** Es ist unverkennbar, daß die Schlepperzulassungen sehr stark rückläufig sind. Leider, so meine ich, werden diese Zahlen auch für die nächsten Jahre auf dem niedrigen Niveau bleiben. Es gibt sicher mehrere Ursachen, die man im Zusammenhang mit dem Rückgang sehen muß. Da ist an erster Stelle die EG-Agrarpolitik zu nennen, die zu einer sehr starken Verunsicherung vor allem bestimmter Gruppen von Landwirten geführt hat. Die Verhandlungen in Brüssel lassen erkennen, daß mit einem weiteren Absinken der Einkommen in der Landwirtschaft gerechnet werden muß.

Man darf aber auch nicht vergessen, daß es 1970 noch 1 083 000 landwirtschaftliche Betriebe in der Bundesrepublik gab, die rund 58 Mio. Getreideeinheiten produziert haben; 1985 waren es noch ca. 720 000 Betriebe, die jedoch 72 Mio. Getreideeinheiten erzeugten. Hinzu kommt noch, daß in letzter Zeit viel über einen subventionierten Produktionsverzicht gesprochen wird. Aus meiner Sicht ist auch das keine Lösung.

**LZ** Trotz der im Vergleich zum Vorjahr unveränderten Schlepper-Neuzulassungen in der Bundesrepublik konnte die deutsche Schlepperindustrie im vergangenen Jahr ihren Inlandsumsatz steigern. Sie setzte 1985 in der Bundesrepublik 26 042 Schlepper ab, das waren rund 1 500 oder 6,1 % mehr als 1984. Worauf ist nach Ihrer Ansicht diese Entwicklung zurückzuführen?

**E. Freter:** Sicherlich ein erfreulicher Trend. Es ist allerdings etwas gewagt, Rückschlüsse aus dieser einen Vergleichszahl zu ziehen. Vielleicht ist es die Technik oder der Service, möglicherweise können es auch die gewährten

Konditionen sein, die zu einem verstärkten Kauf von Produkten führten, die in der Bundesrepublik hergestellt wurden. Vielleicht trägt auch ein größeres Nationalbewußtsein dazu bei.

**LZ** Der Durchschnittswert der von der deutschen Industrie 1985 abgesetzten Schlepper belief sich auf rund 41 750 DM. Er lag damit um rund 2 800 DM oder 7,2 % über dem Vorjahresniveau. Ist dieser Preisanstieg auf gestiegene Produktionskosten auf einen weiterhin vorhandenen Drang zu leistungsfähigen Schleppern oder auf höhere Komfortanforderungen zurückzuführen?

**E. Freter:** Den Preisanstieg von durchschnittlich 2 800 DM pro abgesetzten Schlepper kann man nicht mit gestiegenen Produktionskosten erklären, da der Trend zum leistungsfähigeren Schlepper anhält; wenn auch nicht mehr so stark wie in den vergangenen 20 Jahren. Unverkennbar ist jedoch die Entwicklung zu noch mehr Komfort. Konstruktiv zielt man auf höhere Leistung bei niedrigerem Kraftstoffverbrauch ab. Ich könnte mir aber auch vorstellen, daß die Schlepperindustrie durch geeignete Maßnahmen den Trend zum größeren Schlepper unterstützt.

**LZ** Bei einem internationalen Vergleich ist der Schlepperbesatz der Bundesrepublik Deutschland weit überdurchschnittlich. Auf 100 ha landwirtschaftlich genutzter Fläche arbeiteten 1983 382 Schlepper-kW (281 PS). In Dänemark waren es lediglich 220 kW (162 PS), in Frankreich 190 kW (140 PS) und in Großbritannien 127 kW (93 PS). Sehen Sie in diesen Zahlen einen Schlepperüberbesatz in der Bundesrepublik? Ist vielleicht darauf zumindest teilweise die deutliche Verringerung der Schlepper-Neuzulassungen zurückzuführen?

**E. Freter:** Dieser Vergleich erinnert mich an den berühmten Schuhverkäufer in Afrika, der in seinem Bericht schreibt, daß in Afrika noch ungeahnte Verkaufsmöglichkeiten für Schuhe bestehen, denn dort läuft noch alles barfuß. Wenn ich das auf die von Ihnen genannte Statistik übertrage und den Schlepperbesatz in der Bundesrepublik als guten Durchschnitt ansehe, hat die deutsche Schlepperindustrie noch sehr gute Exportaussichten. Aber nur zu einem sehr geringen Teil hat der relativ hohe Schlepperbesatz etwas mit dem Rückgang der Schlepperneuzulassungen zu tun.



**Z** Nach der amtlichen Statistik arbeiten in der Landwirtschaft der Bundesrepublik rund 1,27 Mio. Schlepper. Davon wurden im vergangenen Jahr bei 34 770 Schlepper-Neuzulassungen noch nicht einmal 3 % ersetzt. Kann man aus diesen Zahlen auf eine drohende Überalterung des Schlepperbestandes der deutschen Landwirtschaft schließen?

Klammert man einmal die nur äußerst selten gebrauchten Schlepper aus und veranschlagt die Zahl der „Aktiv-Schlepper“ in der deutschen Landwirtschaft mit 1 Mio. Unterstellt man ferner eine durchschnittliche Lebensdauer für die Schlepper von 15 Jahren, so müßten jährlich rund 67 000 Schlepper neu zugelassen werden. Halten Sie diese Zahl auf längere Sicht gesehen für realistisch?

**E. Freter:** Mathematisch gesehen stimmen Ihre Überlegungen, Herr Dr. Pacyna. Wenn nur 3 % jährlich ersetzt würden, träte wirklich eine sehr gefährliche Überalterung des Schlepperbestandes ein. Das Schlepperdurchschnittsalter läge dann bei über dreißig Jahren. Auch Ihren weiteren Zahlen kann nicht widersprochen werden. Sicher ein Thema, das die Schlepperindustrie bewegt. In den vergangenen fünf Jahren wurden durchschnittlich 39 500 Schlepper neu zugelassen.

Sie ermitteln in Ihrer Rechnung, daß es eigentlich 67 000 sein müßten, wenn das Durchschnittsalter eines Schleppers 15 Jahre betragen soll. Obwohl, wie gesagt, mathematisch kein Fehler vorliegt, muß es dennoch Einflußgrößen geben, die das Ergebnis in der Praxis anders aussehen lassen. Auch unter Berücksichtigung aller Faktoren glaube ich, daß 67 000 Neuzulassungen — selbst auf lange Sicht gesehen — für viel zu hoch angesehen werden müssen.

**Z** Rund 69,3 % der von der deutschen Industrie hergestellten Schlepper wurden im vergangenen Jahr jenseits unserer Grenzen abgesetzt. Der Exportanteil der deutschen Schlepperindustrie ist in den vergangenen Jahren nahezu kontinuierlich gewachsen (1950 23,2 %; 1960 33,0 %; 1970 42,0 %; 1980 65,4 %). Wie beurteilen Sie die Chancen der deutschen Industrie, vermehrt Schlepper im Ausland abzusetzen? Oder ist etwa angesichts der Konkurrenzverhältnisse auf dem Weltmarkt für Schlepper eine Obergrenze erreicht?

**E. Freter:** Die deutsche Schlepperindustrie stellt mit ihren Exportanteilen einen bedeutenden Wirtschaftsfaktor dar. Ich glaube, das Exportgeschäft steht in direkter Abhängigkeit zum Inlandsabsatz.

Eine Statistik, die vor mir liegt, unterstreicht das:

	Neuzulassungen Inland	Exportanteil in Prozent
1960	89 000	33
1970	66 000	42
1980	45 000	65

Diese Exportanteile können sich natürlich auch wieder zurückentwickeln. Dann müßte der Inlandsmarkt allerdings wieder entsprechend steigen.

Zum Teil wird der Export von Multis auch durch deren Geschäftsstrategie beeinflusst. Case-International zum Beispiel hat Schlepperwerke in England, Frankreich und Deutschland. Da Frankreich und Deutschland identische Schlepper herstellen, können Exportaufträge sowohl von Frankreich als auch von Deutschland ausgeführt werden. Es ist ohne weiteres denkbar — und hängt von der Wirtschaftlichkeit oder sonstigen Faktoren ab —, daß wir Export-Großaufträge, die im vergangenen Jahr von Frankreich erledigt wurden, in diesem Jahr aus Neuss am Rhein liefern werden.

**Z** In den vergangenen Jahren kam es auf dem Schlepper- und Landmaschinenmarkt weltweit zu beachtlichen Umstrukturierungen, die noch keineswegs abgeschlossen zu sein scheinen. Während einerseits eine gewisse Spezialisierung beispielsweise lediglich auf Schlepperherstellung zu vermerken ist, scheinen andere Unternehmen mehr auf die „Full-Line“ zu drängen. Wie wird nach Ihrer Ansicht diese Entwicklung weiterlaufen?

**E. Freter:** In einem früheren Interview habe ich einmal von einer Porsche-Strategie gesprochen. Ich meine damit u. a. solche Unternehmen, die groß genug sind, die Nischen im Markt auszufüllen, indem sie ausgereifte Produkte liefern und unabhängig von Multis operieren.

Zu Ihrer Frage der „Full-liner“ meine ich, daß dieser Ausdruck oft falsch angewandt wird. Es gibt kein Unternehmen, das alle Landmaschinen und Geräte herstellt, die in einem landwirtschaftlichen Betrieb benötigt werden. „Long-liner“ wäre sicher aussagefähiger.

Ich bin davon überzeugt, daß ein „Long-liner“ die Bedürfnisse des Handels weitgehend zufriedenstellen kann und dadurch den Handel stärker an das jeweilige Herstellerhaus bindet. Der Wettbewerb hat es somit viel schwerer, in die betreffende Händlerorganisation einzubrechen.

**Z** Erwarten Sie weitere Kooperationen und/oder Fusionen in der Landmaschinenindustrie?

**E. Freter:** Wenn der Markt sich nicht erholt — und damit ist in den nächsten Jahren nicht zu rechnen — und den Herstellern unter die Arme greift, werden weitere Kooperationen bzw. Fusionen bevorstehen. Ganz entscheidend ist, daß ein Ausgleich zwischen Absatzmöglichkeiten und vorhandenen Kapazitäten noch lange nicht erreicht ist.

Dieses Interview erschien in der „Landwirtschaftlichen Zeitung Rheinland“ vom 19. April 1986. Wiedergabe mit freundlicher Genehmigung des Verlages.



## Gefahrstoffe – Arbeitsstoffe

In vielen Arbeitsbereichen kommen wir mit Stoffen in Berührung, deren Eigenschaften uns unter Umständen dauerhaft oder vorübergehend in unserer Gesundheit beeinträchtigen können. Zur Abwendung dieser Gefahren sind bestimmte, auf den jeweiligen Arbeits- bzw. Gefahrstoff bezogene, Schutzmaßnahmen zu treffen.

Gefahrstoffe sind Ausgangs-, Hilfs- und Betriebsstoffe, fest, flüssig oder gasförmig, einschließlich der Zubereitungen, aus denen oder mit deren Hilfe Gegenstände erzeugt oder Dienstleistungen erbracht werden können, wenn sie einer oder mehreren der nachstehend beschriebenen Eigenschaftsgruppen angehören:

### Gefahrensymbole und Gefahrenbezeichnungen

Xn Gesundheits-schädlich		z. B. Methylenchlorid Butanol	Xi Reizend		z. B. 2-Aminoethanol Ethylglycol
F Leicht-entzündlich		z. B. Tulol Propan Butan	C Ätzend		z. B. Salzsäure Schwefelsäure Natronlauge
O Brandfördernd		z. B. Kaliumchlorat	T Giftig		z. B. Chlor Ammoniak, wasserfrei Hydrazin
E Explosions-gefährlich		z. B. TNT			

### Kennzeichnung von Gefahrstoffen

Die Verpackungen der Gefahrstoffe müssen mit den oben genannten Gefahrensymbolen und -bezeichnungen, den Hinweisen auf besondere Gefahren, Sicherheitsratschlägen und den Herstelleradressen versehen sein.



## Ein Beispiel einer Kennzeichnung für eine gefährliche Zubereitung



mindergiftig

**Farbe 2001  
Enthält Toluol**

**gesundheitsschädlich  
beim Einatmen**



leicht entzündlich

**von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen**

**Nicht in die Kanalisation gelangen lassen**

**Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladung treffen**

### Sicherheits- und Schutzmaßnahmen

Benutzen Sie immer die zur Verfügung gestellten persönlichen Schutzausrüstungen, Atemschutz (Filtergeräte, Isoliergeräte), Augenschutz (Schutzbrille mit Seitenschutz oder Schutzschild), Körperschutz (Schutzhandschuhe, Schutzanzug, Schutzstiefel), Hautschutz- und Pflegemittel.

### Sicherheitsdatenblatt

Über detaillierte, vorbeugende Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln im Schadensfall (Erste Hilfe) informiert Sie das Sicherheitsdatenblatt, das für alle häufig verwendeten Gefahrstoffe erstellt worden ist. Das Sicherheitsdatenblatt kann beim jeweiligen Abteilungsleiter oder in der Abteilung Arbeitssicherheit und Umweltschutz eingesehen werden.

### MAK-Wert (Maximale Arbeitsplatzkonzentration)

Er gibt die höchstzulässige Konzentration eines Arbeitsstoffes am Arbeitsplatz an, bezogen auf eine tägliche achtstündige Einwirkung. Wenn der MAK-Wert überschritten wird, müssen meistens technische Änderungsmaßnahmen durchgeführt werden.

### Vorsorgeuntersuchungen

Beim Umgang mit bestimmten Stoffen, in besonderem Maße gilt dies für Krebs erzeugende Arbeitsstoffe, sind arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen vorgeschrieben. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen werden in einer Gesundheitskartei festgehalten.

### Beschäftigungsverbote

Jugendliche dürfen nur unter besonderen Voraussetzungen (z. B. zu Ausbildungszwecken) mit gefährlichen Arbeitsstoffen beschäftigt werden. Werdende oder stillende Mütter dürfen überhaupt nicht den Einwirkungen gefährlicher Arbeitsstoffe ausgesetzt sein.