

Klaus Schillo - Werksdirektor



Seit 01. Juli 1987 ist Klaus Schillo Werksdirektor. Nach 6jähriger Zugehörigkeit zum deutschen Unternehmen hat er diese höch-

ste Sprosse der Produktionsleiter erklommen. Er ist der erste Produktionschef, der eine Reihe von Lehr- und Wanderjahren in anderen Unternehmen hinter sich hat. Diese Erfahrungen kommen ihm heute zustatten, insbesondere auch eine langjährige Tätigkeit in einem Werk eines deutschen Konzerns in Indien. Diese bescherte ihm vor allem auch so perfekte englische Sprachkenntnisse, daß es ihm heute gleichgültig ist, ob mit ihm deutsch oder englisch gesprochen wird.

Der heute 46 Jahre alte Manager hat an der TH Aachen 1966 sein Examen als Diplom-Ingenieur — Bereich Fertigungstechnik — abgelegt. Er ist verheiratet und hat 3 Kinder. Wir wünschen ihm, daß die neue Tätigkeit ihm noch hinreichend Zeit für seine Familie läßt und seine Hobbys — vor allem der Sport — nicht zu kurz kommen.

Glück auf — Klaus Schillo

E. Freter Verdienste um Neuss

Großes Stadtsiegel in Silber

Am 23. Juni 1987 überreichte Bürgermeister H. W. Thywissen Generaldirektor E. Freter das Silbersiegel der Stadt Neuss als Dank dafür — Thywissen wörtlich — „daß es Ihnen gelungen ist, das Werk für Neuss zu erhalten. Während der Umstrukturierung habe man eine Zeitlang nur mit Schrecken daran gedacht, was passieren würde, wenn am Ende der Industriestraße nur noch Ruinen verblieben“.

Rekelieser-Orden

Im Juli beschloß die Brauchtums- und Karnevalsgesellschaft Heimatfreunde Neuss Eberhard Freter mit ihrem Rekelieser-Orden wegen seiner Verdienste um den Neusser Karneval auszuzeichnen. Die feierliche Verleihung wird am 29. Januar 1988 in der Bürgergesellschaft stattfinden.

Jubilärfest 1987

39 Mitarbeiter für langjährige Tätigkeit geehrt



Walter Dieckers, Edmund Dohr, Aram Euredjian, Gerhard Frenzel, Hermann-Josef Frankhauser, Peter Grünow, Hans Gansweid, Gertrude Hüsgen, Josef Jungbluth, Horst Kirschbaum, Helmut Klein, Josef Kleinsorg, Markos Markoglou, Peter Prehn, Dieter Reindahl, Valentin Suarez de la Vega, Jürgen Schwäbe, Athanasios Titarelis, Hristos Tocalidis, Werner Tomm, Werner Theisen und Erwin Winkle.

40 Jahre:

Jakob Berghausen, Karl Esser, Peter Fassbender, Anton Glätzner, Anton Heck, Heinz Jansen, Adolf Kirstein, Franz Rasmus, Alfred Scheider, Willi Steuer und Heinz Spahn.

Case IH aktuell wünscht allen Jubilaren noch viele gesunde und schaffensfrohe Arbeits- und Lebensjahre.

Am 10. Juli 1987 trafen sich die diesjährigen Jubilare, die Geschäftsleitung, Betriebsrat, Vertreter der Belegschaft sowie zahlreiche Festgäste in der Kantine zur Jubilärfest 1987. Seit Gründung des Unternehmens in Neuss konnten insgesamt 2324 Jubilare geehrt werden, wovon 536 noch heute in der Firma tätig sind.

27 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter feierten dieses Jahr ihre 25jährige Betriebszugehörigkeit und zwölf sogar den 40jährigen Dienst in einem festlichen Rahmen mit dem Werkschor und dem Akkordeon-Orchester der Belegschaft.

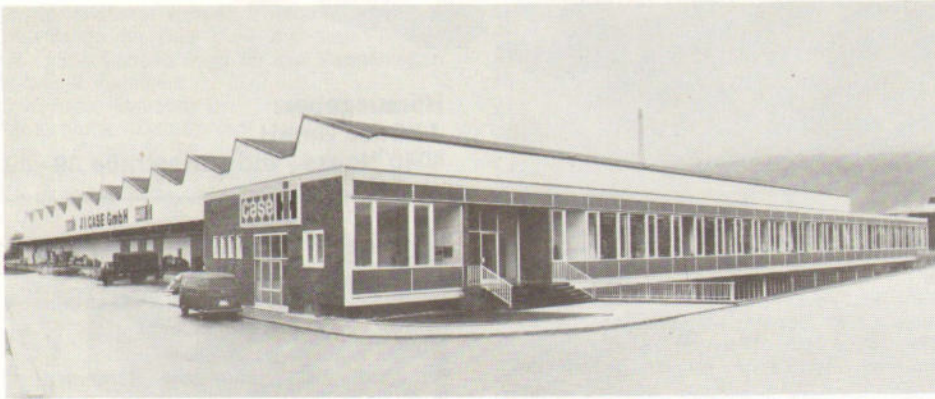
Die Jubilare sind:

25 Jahre:

Rolf Bardurzyk, Paul Babera, Horst-Dieter Baumann, Hans Bochem, Martin Brock,



Die Fachpresse im Ersatzteil-Zentrallager Heidelberg



Ersatzteil-Zentrallager, erbaut 1967, Größe 13000 qm, davon Büro 1000 qm.



E. Freter begrüßt einen der Gäste

Am 9. 7. 1987 empfing Generaldirektor E. Freter eine Anzahl von Fachjournalisten der landwirtschaftlichen Presse im neuorganisierten EZL in Heidelberg. Bei einem Rundgang durch das Lager sowie einem Fachvortrag konnten diese Damen und Herren sich ein Bild von der Größe und Leistungsfähigkeit unseres Ersatzteildienstes machen. Das Case IH-Ersatzteil-Zentrallager in Heidelberg ist eines der 5 wichtigsten Ersatzteilläger in Europa. Angeschlossen an das WW-GPN System (weltweites Ersatzteil-Verbund-System) werden von hier aus 480 deutsche Händler, 80 Export-Händler, 12 Niederlassungen und mehrere Schwestergesellschaften mit Ersatzteilen versorgt.

Im Juni 1986 begann man das gesamte Lager neu zu konzipieren und zu modernisieren. Dieser Vorgang ist nun nahezu abgeschlossen. Es steht jetzt eine Lagerfläche von etwa 12.000 m² zur Verfügung, teilweise bis zu einer Höhe von 6 m. Gelagert werden z. Zt. 72408 verschiedene Ersatzteilnummern, Tendenz weiter ansteigend.

Alle eingehenden Sendungen unserer Werke, Schwestergesellschaften und Lieferanten werden in ein Datenverarbeitungssystem eingegeben und verarbeitet, wobei Lieferanteneingänge stichprobenweise inspiziert und wenn notwendig, vor der Einlagerung neu verpackt werden. Jährlich werden ca. 80.000 Positionen als Eingänge gehandhabt. Alle Teile, die im Kleinteile-Lager lagern, werden zügig über ein 2-Stock-Förderband-

system an ihre Lagerorte herangeführt, gesteuert durch Kontakte an den Behältern, wogegen alle Großteile mittels Spezial Flurförderfahrzeugen eingefächert werden. In allen Fällen wird jedoch versucht, die manuelle Handhabung der Teile auf ein Minimum zu reduzieren.



Interessiert beobachten die Journalisten das Zusammenstellen der Orders.



Datenerfassung der Kundenaufträge

Die Hauptaufgabe im Ersatzteil-Zentrallager ist darin zu sehen, alle Ersatzteile in ausreichender Menge, zur richtigen Zeit, in der richtigen Ausführung und am richtigen Platz für unsere Händlerschaft zur Verfügung zu halten, um einen guten Service zu gewährleisten.

Mit 133 Mitarbeitern im EZL werden im 2 Schichtsystem jährlich etwa 90.000 Kundenaufträge mit über 800.000 Positionen zur Auslieferung gebracht, mit einem Totalgewicht von über 6500 Tonnen. Etwa ein Drittel der Positionen wird in den Export versandt. Die Aufträge kommen telefonisch (50%), schriftlich (20%) und per Fernschreiben (30%) herein.

Es wird unter 3 verschiedenen Auftragsarten unterschieden:

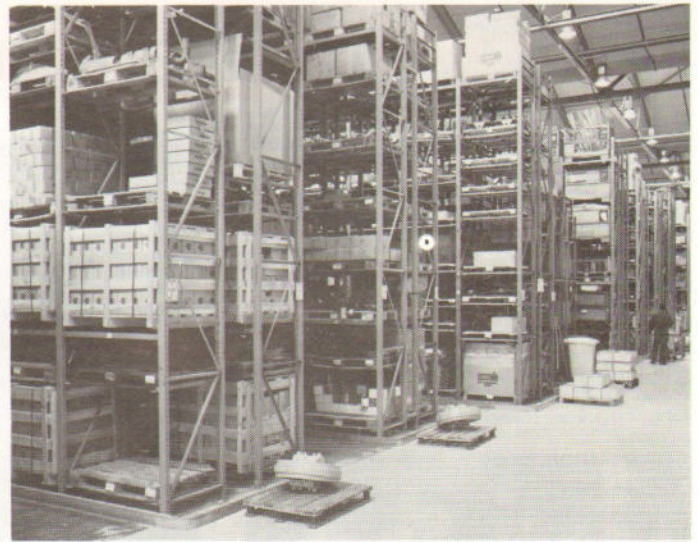
1. Eilaufträge — die noch am gleichen Tage zum Versand kommen, falls diese uns bis 14.00 Uhr erreichen,
2. Wochenaufträge — die innerhalb der nächsten 3 Arbeitstage ausgeliefert werden und
3. Monatsaufträge — die nach Eingang bei uns innerhalb der nächsten 7 Arbeitstage zum Versand an unsere Händlerschaft gelangen.

Die Erstauslieferungsquote dieser Aufträge betrug im Mai 1987 95,26%, d. h., daß weniger als 5% der bestellten Positionen nicht sofort ausgeliefert werden konnten. Dieser Wert konnte jedoch auf 96,03% erhöht werden, durch eine automatische Bestandsuche unseres Ersatzteilsystemes.

Nach Erfassung der Aufträge wird eine Auftragsnummer vom System vergeben und für alle auszuliefernden Positionen eine Aussuchkarte mit Lagerort sowie ein Packzettel gedruckt.



Hochregallager für Großteile



Hochregallager

Die Aussuchkarten sind in Lagerortreihenfolge sortiert, so daß eine Trennung nach Entnahmearten (Gabelstapler etc.) vorgenommen werden kann und gleichzeitig die Aussuchzeit auf ein Minimum begrenzt bleibt.

Alle ausgesuchten Positionen gelangen mit Förderbändern oder falls Großteile bestellt, mit Flurförderer, in die Vorsortierzone, die sich unmittelbar vor den Packbändern befindet. Zu diesem Zeitpunkt werden Eilauf-

träge und Wochenaufträge von den Monatsaufträgen getrennt. Jede dieser Auftragsarten hat ihre eigenen Packbänder.

Nach Zusammenführung der ausgesuchten Positionen eines Auftrages erfolgt eine nochmalige Kontrolle der Teilnummern und Mengen, die zum Versand gelangen. Anschließend werden die Versandpapiere mittels eines Personal-Computers erstellt, um dann die Sendungen zur Übernahme an die verschiedenen Spediteure zur Verfügung zu halten.

Die neue rationelle Auftragsabwicklung gibt die Möglichkeit, schneller auf Kundenforderungen zu reagieren.

Dieses wird nur gewährleistet durch den Anschluß an das weltweite Ersatzteil-Verbundsystem.

Hier sind die 20 wichtigsten Case-Ersatzteilläger weltweit verbunden, um eine schnelle und zuverlässige Lokalisierung der Bestände vornehmen zu können. Ca. 1,5 Mill. Lagerorte werden hier gespeichert und verwaltet.

Die Programmwartung dieses Systems erfolgt zentral in Racine, Wisconsin, U.S.A.

Das weltweite Ersatzteile-Verbundsystem deckt natürlich nicht nur die Auftragsabwicklung, sondern auch die folgenden anderen Arbeitsbereiche eines Ersatzteillagers wie Bevorratung, Resteverarbeitung, Datenbankpflege, Rechnungserstellung, Physische Inventur, Preisverwaltung, Tabellen und Case-Net ab.



Förderanlage für Kleinteile



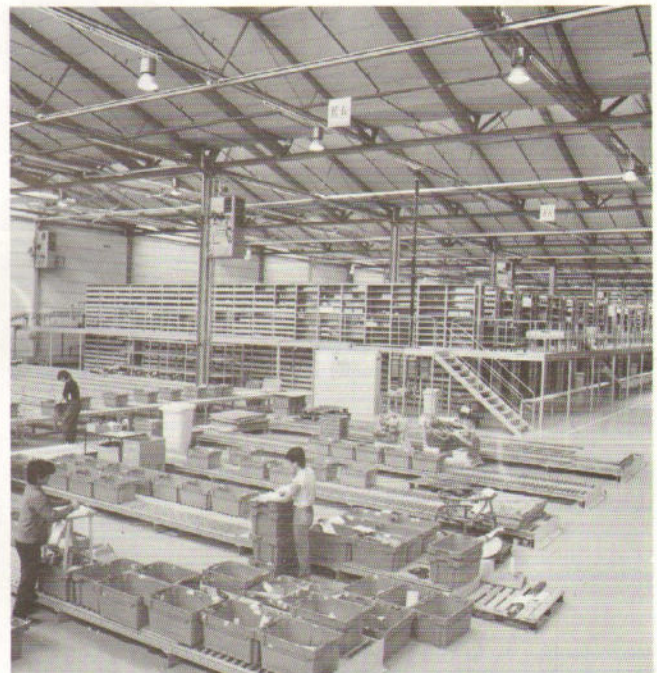
Kleinteilregallager

Es würde zu weit führen, alle diese Punkte abzuhandeln, aber erwähnt sollte noch werden, daß mit dem Case-Net System (internes Telex-Info-System) ca. 9.000 Case Mitarbeiter sekundenschnell sich miteinander in Verbindung setzen können.

Darüber hinaus bietet dieses System natürlich noch die Möglichkeit gleichbleibend gute Erstauslieferungsquoten, die gelagerten Inventuren zu kontrollieren und optimal einzusetzen.



Regallager für sperrige Teile



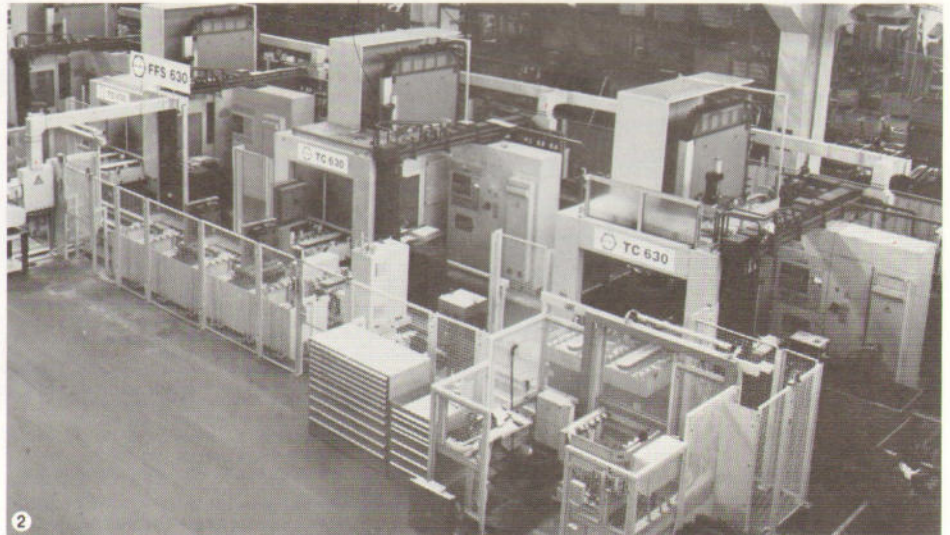
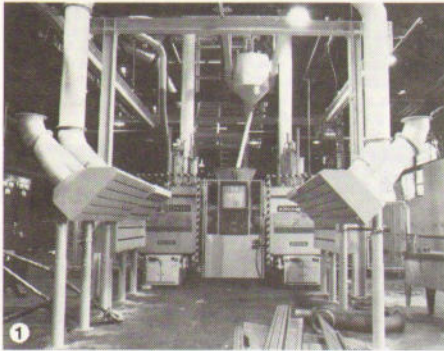
Eingangs-Qualitätskontrolle

Im Werk tut sich was

Für die Einführung neuer Technologien und neuer Produkte werden im Werk derzeit erhebliche Bau- und Montage-Arbeiten durchgeführt.

In der Gießerei wurden 2 neue Kernschießmaschinen (in Bild 1 — die neue TF 38) und eine Sandkühlung für die Formanlagen 1 und 2 installiert.

Die alten überzähligen Transferstraßen für Motorblock, Zylinderkopf und Pleuel wurden in Gebäude 14 demontiert. Der frei gewordene Platz wird derzeit für die Aufstellung neuer Transferstraßen hergerichtet.



In Gebäude 69 wurde Platz geschaffen für den Aufbau eines Flexiblen-Fertigungs-Systems (FFS) mit 6 Bearbeitungs-Centren TC 630 (Bild 2 — Archivbild Fa. Fritz Werner)

K. Pauly

Persönliches

Geburten

Mehmet Artig, Abt. 772
* 11. 5. 87, Sohn Selcuk
Konstantinos Bassamakakis, Abt. 764
* 9. 5. 87, Tochter Dimitra
Günter Brockerhoff, Abt. 760
* 1. 8. 87, Tochter Kerstin
Erol Ceran, Abt. 372
* 22. 4. 87, Sohn Mustafa
Efthimios Chrissovergis, Abt. 731
* 29. 7. 87, Tochter Sultana
Orhan Dogan, Abt. 512
* 23. 6. 87, Sohn Cihan
Erol Dönmez, Abt. 764
* 6. 6. 87, Tochter Serpil
Ali Güver, Abt. 745
* 5. 4. 87, Tochter Tülün
Baghdad Harfouf, Abt. 615
* 5. 5. 87, Sohn Mohamed
Akif Kaygalak, Abt. 764
* 3. 5. 87, Sohn Muzlam
Roland Meinck, Abt. 545
* 2. 8. 87, Sohn Sven
Arnold Naumann, Abt. 550
* 15. 6. 87, Tochter Anja
Waldemar Oscheja, Abt. 550
* 26. 5. 87, Tochter Katharina
Ahmet Tagma, Abt. 362
* 18. 6. 87, Sohn Cüneyt
Hakki Tastan, Abt. 701
* 13. 4. 87, Sohn Gülsüm
Martin Thoma, Abt. 512
* 28. 6. 87, Sohn Sebastian

Hochzeiten

Hans-Josef und Maria Bochem,
Abt. 516, am 14. 5. 87
Helmut und Helga Frank,
Abt. 516/103, am 25. 5. 87
Johannes und Renate Herrmanns,
Abt. 515, am 15. 7. 87
Armin und Danuta Maria Heibel,
Abt. 970, am 13. 6. 87

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, D. Hoppe
Druck: H. Krapohl GmbH & Co. KG

Wolfgang und Marion Zielke,
Abt. 516, am 24. 7. 87
Herbert und Monika Pieczkowski,
Abt. 732, am 3. 7. 87
Hans Josef und Ulrike Weyerstrass,
Abt. 550, am 26. 6. 87

Goldhochzeiten

Matthias und Helene Hodissen,
vorm. Verkehr und Versand, am 10. 4. 87
Johann und Maria Jakobs,
vorm. Formerei, am 4. 4. 87
Heinrich und Odilie Meuter,
vorm. Wartung/Instandhaltung, am 24. 7. 87

Eiserne Hochzeit

Adam und Elisabeth Klappdor,
vorm. Schreinerei, am 22. 7. 87

Sterbefälle

Josef Blasius, 65 Jahre
† 21. 7. 87, vorm. Gießerei
Hubert Bremer, 64 Jahre
† 19. 5. 87, vorm. Konstruktion
Josef Broich, 60 Jahre
† 5. 6. 87, vorm. Betriebsinspektion
Peter Jann, 73 Jahre
† 25. 5. 87, vorm. Chassis-Teilfertigung
Wilhelm Kammerich, 81 Jahre
† 22. 4. 87, vorm. Betr.-Schlosserei
Engelbert Pierling, 90 Jahre
† 10. 8. 87, vorm. Garage
Peter Ponzelar, 77 Jahre
† 4. 8. 87, vorm. Inspektion
Paul Quester, 73 Jahre
† 10. 7. 87, vorm. Schweißerei
Ernst Nolda, 61 Jahre
† 12. 7. 87, vorm. Kesselhaus
Ludwig Salden, 79 Jahre
† 22. 5. 87, vorm. Kfm. Leitung
Max Scheele, 80 Jahre
† 8. 7. 87, vorm. Arbeitsvorbereitung
Josef Scheidt, 70 Jahre
† 2. 6. 87, vorm. Modellbau
Günter Schulz, 64 Jahre
† 18. 5. 87, vorm. Abt. 800
Johann Tillmanns, 82 Jahre
† 26. 5. 87, vorm. Chassis-Teilfertigung
Hubert Von Werden, 83 Jahre
† 21. 7. 87, vorm. Motor-Fertigung
Otto Wadewitz, 96 Jahre
† 31. 7. 87, vorm. Lagerhaus
Fritz Wolff, 66 Jahre
† 17. 6. 87, vorm. Kernmacherei

Blutspendetermin im Werk

Am 3. und 6. Juli fand wieder der schon traditionelle Blutspendetermin im Gesundheitsdienst statt. Unter den 124 Spendern befanden sich erfreulicherweise 22 Erstspender. In einem Dankeschreiben des Deutschen Roten Kreuzes heißt es u. a. „... Die Bereitschaft Ihrer Mitarbeiter hat gezeigt, daß es auch heute noch Menschen gibt, die aus humanitären Gründen kostenlos ihren Mitmenschen helfen wollen“.

Case IH Traktoren als Grünlandschlepper

Großes Interesse fand der Case IH Grünlandschlepper mit Frontzapfwelle und Fronthydraulik bei einer Ende Mai diesen Jahres startenden Vorführtournee im Gebiet der Firma Wilhelm Mayer, Neu-Ulm. Schwerpunkt der Grünlanddemonstrationen war das bayrische und württembergische Allgäu, wo überwiegend reine Grünlandbetriebe das Gesicht der Landschaft prägen. Trotz teilweise regnerischen Wetters wohnten über 700 Landwirte den 35 Einzelvorführungen bei. Durch die lange Schlechtwetterperiode hatte sich die Heu- und Silageernte bis Anfang Juli hingezogen. Nach Abschluß der Tournee konnte von den beteiligten Basis-händlern, Herrn Waizenegger als Verkäufer der Fa. Mayer in diesem Gebiet und Case IH BZL-Assistent B. Wiedemann ein überaus positives Echo bei den Landwirten festgestellt werden. Viel Beachtung fand vor allem das Hydra-shift-Getriebe, das auch in schwierigen Situationen im teilweise sehr hängigen Gelände ein Kuppeln und damit Anhalten des Schleppers überflüssig macht. Als weiterer Pluspunkt fiel die kurze Bauweise des Schleppers ins Auge, so daß beim Anbau eines Frontmähwerkes und einem gezogenen Ladewagen das gesamte Gefährt noch sehr gut zu rangieren ist. Reichlich Gebrauch machten die Landwirte von dem Angebot, die Maschine im praktischen Einsatz selber zu fahren. Durchgehender Tenor der Teilnehmer: der 1394 mit modernem Lastschaltgetriebe, Zentralantrieb, kurzer Bauweise und relativ geringem Eigengewicht für seine PS-Klasse, leistungsstarkem Motor, komfortabler Vollkabine und Frontzapfwelle mit Fronthydraulik ist auch für Grünlandbetriebe eine preiswerte Alternative.

B. Wiedemann